

REPARTO FRESATURA CNC*

| MACCHINA | MODELLO | N° ASSI | CN | CORSE (mm) | | | GIRI MANDRINO (g/min) | ANNO di FABBRICAZIONE | CAPACITA' PRODUTTIVA | | POTENZA KW | NOTE |
|------------------|---------------------|---------|--------------|------------|-----|-----|--------------------------|--------------------------|----------------------|--------------|------------|---|
| | | | | X | Y | Z | | | N° TURNI | ORE/MESE | | |
| Centro di lavoro | AWEA BM 1600 | 3 | Selca 4040D | 1.600 | 800 | 800 | 8.000 | 2006 | 1 | 176 | 38 | ISO 50 |
| Centro di lavoro | AWEA BM 1020 4 ASSI | 4 | Selca 4040D | 1.020 | 600 | 600 | 8.000 | 2012 | 2 | 330 | 32 | Tavola girevole Nikken in continuo, Elettro mandrino 80.000 g/min |
| Centro di lavoro | AWEA BM 850 | 3 | Selca 4040D | 850 | 600 | 600 | 8.000 | 2012 | 2 | 330 | 32 | |
| Centro di lavoro | ZPS VMC 1060 | 3 | Selca 3040GE | 1.016 | 600 | 600 | 8.000 | 1999 | 2 | 176 | 40 | |
| Centro di lavoro | ZPS VMC 1260 NTP | 3 | Selca 3045P | 1.260 | 600 | 600 | 8.000 | 2002 | 2 | 176 | 40 | 2 PALLET, 48 UTENSILI |
| TOTALE | | | | | | | | | | 1.188 | | |

REPARTO TORNITURA CNC*

| MACCHINA | MODELLO | N° ASSI | CN | DIMENSIONI (mm) | | | GIRI MANDRINO (g/min) | ANNO di FABBRICAZIONE | CAPACITA' PRODUTTIVA | | POTENZA KW | NOTE |
|---------------|-----------------|---------|----------------|-----------------|--------------|-------------|--------------------------|--------------------------|----------------------|------------|------------|------|
| | | | | D. Tornibile | L. Tornibile | Pass. Barra | | | N° TURNI | ORE/MESE | | |
| Tornio | DOOSAN PUMA 230 | 2 | Fanuc i series | 350 | 560 | 66 | 4.500 | 2004 | 2 | 330 | 11 | |
| Tornio | DOOSAN PUMA 300 | 2 | Fanuc i series | 460 | 760 | 102 | 3.500 | 2006 | 2 | 176 | 11 | |
| TOTALE | | | | | | | | | | 506 | | |

*A corredo dei reparti CNC: Software CAM ESPRIT SOLID 3D per fresatura 3,4 e 5 assi, tornitura 4 assi (X-Z-C-Y)

REPARTO FRESATURA TRADIZIONALE E AGGIUSTAGGIO

| MACCHINA | MODELLO | N° ASSI | | CORSE (mm) | | | ACCESSORI | ANNO di FABBRICAZIONE | CAPACITA' PRODUTTIVA | | POTENZA KW | NOTE |
|-----------------|----------------------------|---------|--|------------|-----|-----|---------------------|--------------------------|----------------------|----------|------------|---|
| | | | | X | Y | Z | | | N° TURNI | ORE/MESE | | |
| Fresatrice | JIUH-YEH | 4 | | 1.100 | 360 | 450 | Visualizzata 4 assi | 2006 | 1 | 176 | 3,7 | |
| Fresatrice | SIA | 4 | | 1.100 | 400 | 450 | Visualizzata 4 assi | 2002 | 1 | 176 | 3,5 | |
| Fresatrice | ALCOR 2 | 4 | | 550 | 350 | 350 | Visualizzata 3 assi | 1974 | 1 | 176 | 3,5 | Completamente revisionata anno 2003 |
| Fresatrice | ARNO 2 | 3 | | 550 | 350 | 350 | Visualizzata 4 assi | 1980 | | 176 | 3,5 | Orizzontale |
| Trapano Fresa | SERRMAC | 3 | | | | | Visualizzato 2 assi | 2005 | | | 2 | |
| Lapidello | VAM | | | | | | | 2000 | | | 2 | |
| Filettatrice | IM | | | | | | | 1998 | | | 2 | |
| Trapano Colonna | SERRMAC FDR23 | | | | | | | 2000 | | | 2 | |
| Stozzatrice | EGITAL | | | | | | | 2006 | | | 2 | |
| Numeratrice | Pro Pen (micropercussione) | | | | | | | 2000 | | | | |

REPARTO TORNITURA TRADIZIONALE

| MACCHINA | MODELLO | N° ASSI | DIMENSIONI (mm) | | | ACCESSORI | ANNO di FABBRICAZIONE | CAPACITA' PRODUTTIVA | | POTENZA KW | NOTE |
|----------|--------------|---------|-----------------|--------------|-------------|---------------------|-----------------------|----------------------|----------|------------|-------------------------------------|
| | | | D. Tornibile | L. Tornibile | Pass. Barra | | | N° TURNI | ORE/MESE | | |
| Tornio | CASTOR 205VS | 2 | 220 | 1.000 | 50 | Visualizzata 2 assi | 2004 | 1 | 176 | 6 | |
| Tornio | ANSELMI | 2 | 300 | 1.500 | 66 | Visualizzata 2 assi | 1978 | | | 7 | Completamente revisionata anno 2000 |
| Tornio | GRAZIANO SAG | 2 | 220 | 700 | 50 | Visualizzato 2 assi | 1985 | 1 | 176 | 6 | |

REPARTO RETTIFICHE & AFFILATURA

| MACCHINA | MODELLO | N° ASSI | DIMENSIONI (mm) | ACCESSORI | ANNO di FABBRICAZIONE | CAPACITA' PRODUTTIVA | | POTENZA KW | NOTE |
|-----------------------|-------------------|---------|--------------------------|-----------|-----------------------|----------------------|----------|------------|------|
| | | | | | | N° TURNI | ORE/MESE | | |
| Rettifica Tangenziale | CAMUT MINI 409 | 2 | 1030x400x600 (X - Y - Z) | | | 1 | 176 | 6 | |
| Rettifica Universale | TACCHELLA 1018 UA | 2 | 355x1000 (D x L) | | | 1 | 176 | 5,5 | |

REPARTO TAGLIO

| MACCHINA | MODELLO | N° ASSI | DIMENSIONI (mm) | ACCESSORI | ANNO di FABBRICAZIONE | CAPACITA' PRODUTTIVA | | POTENZA KW | NOTE |
|------------------|---------|---------|-----------------|-----------|-----------------------|----------------------|----------|------------|-----------------|
| | | | D. max | | | N° TURNI | ORE/MESE | | |
| Troncatrice CNC | MEP | | 320 | | 2000 | 1 | 176 | 2 | |
| Troncatrice man. | FMB | | 250 | | 1985 | | | 1 | |
| Sega a nastro | OPUS | | | | 1980 | | | 1 | Orizzontale |
| Sega disco | MEP | | 150 | | 2006 | | | 2,2 | Profilati Allu. |

SALA METROLOGICA

| | |
|---|--|
| Macchina di misura manuale Mitutoyo CRYSTA- | |
| Altimetro Mitutoyo mod. Linear 600 | |
| Rugosimetro Mitutoyo mod. SJ-201 con prolunga per | |
| Banco per controllo concentricità corsa 700 mm | |
| Set micrometri digitali a 3 punte Mitutoyo Borematic, campo di misura da 12 a 100 mm | |
| Set alesametri Mitutoyo | |
| Set calibri digitali da 0-150 a 400 mm | |
| Set calibri a corsoio da 0-150 a 1000 mm | |
| Set tamponi filettati P/NP | |
| Set micrometri da esterni da 0 a 300 mm | |
| Set blocchetti piano paralleli in ceramica certificati preposti, per taratura strumenti di misura | |

| VARIE | | | |
|--|--|------------------|--|
| Software Gestionale GP 90 Plus (Collegato alle altre aziende del gruppo) | Controllo in tempo reale dell'avanzamento produzione; gestione di: presenze e tempi di lavoro attraverso barcode, magazzino, non conformità. | | |
| MARCATRICE LASER | Accessoriata con tavola girevole CNC | | |
| Saldatrice | | Filo / Elettrodo | |
| Sabbiatrice | | | |