AR COSTRUZIONI MECCANICHE

La forza della precisione

PARCO MACCHINE

AR COSTRUZIONI MECCANICHE
La forza della precisione

INDICE:

Reparto Fresatura Pag. 2

Reparto Tornitura Pag. 3

Reparto Elettroerosione Pag. 4

Reparto Rettifica Pag. 4

Trattamenti superficiali Pag. 5

Sala Metrologica Pag. 6

REPARTO FRESATURA

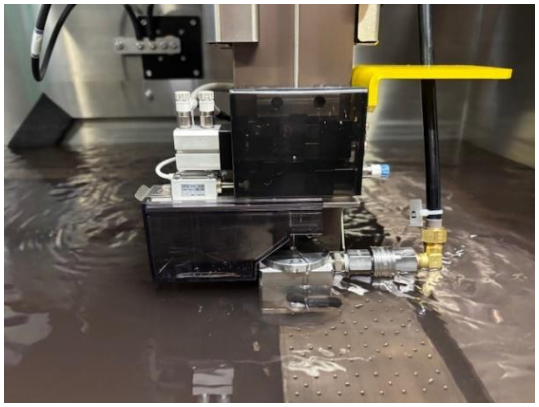
- **ZENIT 3P:** centro di fresatura 3 assi con tavola 500x1000 pallettizzato e dotato di quarto asse in continuo
- **SIGMA FLEXI 7P-6AX:** centro di lavoro con doppia tavola rotante orizzontale, dotato di attrezzatura SCHUNK di ultima generazione, per la produzione di piccole e medie serie nella meccanica di precisione.
- **FAGIMA KREOS** per la fresatura 5 assi: centro di lavoro verticale con tavola rotante, a 5 assi controllati, che consente la lavorazione di pezzi complessi su 5 facce con un solo piazzamento.
- **FAGIMA JAZZ M:** centro di fresatura 5 assi con tavola rotobasculante, dotato di un magazzino pallet a 8 posizioni e di un cambio utensili a 120 posizioni.
- **YAMAZAKI MAZAK VARIAXIS C-600 (2025):** Centro di lavoro 5 assi con montante fisso, elettro mandrino da 18.000 giri e campo di lavoro 400x400.

REPARTO TORNITURA

- **MAZAK INTEGREX 200:** bimandrino e 5 assi in continuo
- **GRAZIANO GT300:** bimandrino con asse Y e motorizzato.
- **GRAZIANO CTX:** bimandrino con asse Y e motorizzato
- **OKUMA LB15II:** 2 assi standard.
- **OKUMA MULTUS U3000:** centro di lavoro multitasking 5 assi
- **OKUMA MULTUS U3000L:** centro di lavoro multitasking 5 assi

REPARTO ELETTROEROSIONE

- **SODICK VL400Q:** elettroerosione a filo per lavorazione meccanica di precisione, con campo di lavoro 400x300 H220 abilitata al taglio inclinato e programmazione profili 3D complessi.
- **SODICK VN600Q (2024):** elettroerosione a filo per lavorazione meccanica di precisione, con campo di lavoro 600x400 H310 abilitata al taglio inclinato e programmazione profili 3D complessi



REPARTO RETTIFICA

- **ROSA**: a controllo numerico, con tavola da 1000x500.
- **BERGAMINI**: per piccoli particolari.

TRATTAMENTI SUPERFICIALI

- **Burattatura - Lucidatura:** vibratori Rollwasch
- **Impallinatura:** sabbiatrice manuale con microsfere di vetro

SALA METROLOGICA

LH-600 MITUTOYO: Linear Height è uno strumento estremamente preciso che utilizza un encoder lineare in grado di fornire una elevata accuratezza ed un'alta risoluzione. Questo altimetro, oltre a controlli multifuzione monodimensionali, permette misurazioni bidimensionali 2D. Sono possibili misurazioni di altezza, di diametro interno od esterno, perpendicolarità e rettilineità.

TWINVISION ELBO CONTROLLI: Capace di ogni tipo di controllo dimensionale e visivo è particolarmente adatta al presetting degli utensili prima del loro inserimento in macchine a CNC. L'apparecchio offre assoluta stabilità e indeformabilità garantendo un'alta precisione nelle misurazioni. Grazie al sistema **TwinVision-S** con doppia fuzione ispezione/misura, un solo sensore d'immagine C-MOS gestisce le due funzioni. Un sistema anulare multi LED con regolazione di luminosità permette l'ottimale illuminazione della superficie dei taglienti nella modalità di ispezione. La soluzione con una sola telecamera consente misurazione affidabili anche in modalità ispezione.

MITUTOYO SJ-201: determina in modo semplice e rapido i parametri di rugosità. Funziona sia tramite adattatore a rete sia tramite batterie ricaricabili a seconda delle condizioni di lavoro.

DEA GLOBAL SILVER: Questa macchina di misura tridimensiale, offre la massima efficenza di misura. E' dotata di tecnologia multisensore che supporta un'ampia gamma di applicazioni, dalla misura punto a punto alle misure in scansione a contatto e non a contatto più difficili. Essa è gestita da un software con possibilità di inserimento file CAD per la creazione del programma di misura. Dea Global Silver è stata inserita in una sala metrologica climatizzata dedicata per ottimizzare le sue prestazioni.

PROIETTORE MITUTOYO PJ-A3000: questo apparecchio ad amplificazione ottica è in grado di eseguire misure bidimensionali di precisione al centesimo di millimetro e controllare i profili dei particolari realizzati.