



8 Macchine Forerunner



Dati chiave: Forerunner

- ◆ N. 1 centro di lavoro CNC (Computerized Numerical Control) in linea FMS (Flexible Manufacturing System) formato da **8 macchine "Forerunner"**;
- ◆ Ogni macchina è dotata di motori lineari con mandrini a 28.000 giri/minuto;
- ◆ Elevate prestazioni di precisione, velocità e accelerazione (2g);
- ◆ Lavorazione pezzi fino a 200 kg; Ingombro Max 600x550x500 mm
- ◆ Corsa max 650x600x670 mm (assi X-Y-Z)
- ◆ Realizzazione diretta in macchina di stampi, senza la necessità di effettuare successivamente operazioni di lucidatura (un trattamento delicato, che richiede molto tempo ed è realizzabile solo manualmente da personale specializzato);
- ◆ Elevati livelli di superfinitura nel rispetto di tolleranze particolarmente strette, con contemporanea riduzione del tempo di realizzazione degli stampi.

4 Macchine Clock 1200



Dati chiave: Clock 1200

- ◆ N. 1 centro di lavoro CNC in linea FMS costituito da **4 macchine della serie "Clock 1200"**;
- ◆ Ogni macchina monta mandrini HSK100 in grado di lavorare qualsiasi tipo di materiale a 14.000 giri/minuto;
- ◆ Lavorazione pezzi fino a 500 kg; Ingombro Max 1100x750x750 mm
- ◆ Corsa max 1200x850x850 mm (assi X-Y-Z)
- ◆ Produzione di particolari di medie dimensioni di ghisa, acciaio ed alluminio, come cerniere portastampo, strutture portacerniere, camme;
- ◆ Estrema variabilità dei pezzi sia per materiale, forma, dimensioni, numero e tipo di lavorazioni.

2 Macchine Jet Five



Dati chiave: Jet Five

- ◆ N. 1 centro di lavoro CNC in linee FMS costituito da **2 macchine "Jet Five"**;
- ◆ N°1 macchina dotata di un mandrino a 4 assi da 14.000 giri/minuto;
- ◆ N°1 macchina dotata di un mandrino a 5 assi da 14.000 giri/minuto;
- ◆ Sistema automatico di alimentazione dei pezzi formato da 28 pallet da 1.250 x 1.250 mm e da un magazzino utensili centralizzato, che alimenta entrambe le macchine;
- ◆ Lavorazione pezzi fino a 3000 kg (Pallet e Attrezzatura inclusi); Ingombro Max 2750x1700x1300mm
- ◆ Corsa max 3000x2000x1800 (assi X-Y-Z)

1 Macchina Jet Five Tamburo



Dati chiave: Jet Five Tamburo

- ◆ N. 1 centro di lavoro CNC in linea FMS composto da 1 macchina “Jet Five Tamburo” con motorizzazione dei 5 assi della macchina;
- ◆ L’asse x monta motori lineari, mentre gli altri 4 assi sono movimentati da viti a ricircolo di sfere;
- ◆ Mandrino a 5 assi da 20.000 giri/minuto;
- ◆ Impianto equipaggiato con una navetta di asservimento per ridurre il tempo di cambio utensili;
- ◆ Lavorazione pezzi fino a 2000 kg; Ingombro max 8000x1100x400 mm
- ◆ Corsa max 10.000x2000x600 mm (assi X-Y-Z)

Lavorazione di traverse di elevate lunghezze (da 4 a 8 m), in molte direzioni e su materiali di tipologia diversa quali alluminio, ghisa ed acciaio.

Reparto torni a controllo numerico



Dati chiave: reparto torni a controllo numerico

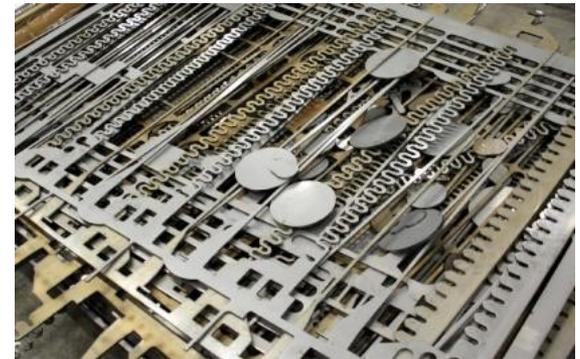
- ◆ N. 1 tornio CNC dotato di utensili motorizzati, con rotazione asse C e contromandrino;
- ◆ N. 1 tornio CNC con utensili motorizzati, con contromandrino e caricamento a barra;
- ◆ N. 3 torni CNC con utensili motorizzati e contropunta;
- ◆ Gli utensili motorizzati combinano i vantaggi di un tornio CNC e di un centro di lavoro a 4 assi;
- ◆ Tutti i torni sono dotati di attrezzature per operazioni di poligonatura, maschiature rigide e sincronizzazione dei due mandrini;
- ◆ Lavorazione di lotti medi di produzione.

Reparto torni tradizionali

- ◆ N. 4 frese tradizionali dotate di mandrino orizzontale e testa universale birotativa;
- ◆ 4 torni tradizionali;
- ◆ Lavorazioni campionature e lotti limitati di produzione.



1 macchina LASER Axel



Dati chiave: Axel

- ◆ N. 1 un centro di lavoro CNC in linea FMS per taglio laser ad alta velocità, composto da 1 macchina "Axel";
- ◆ Sp max di taglio: 25mm Fe / 20mm INOX / 15mm Al
- ◆ Taglio laser ad alta velocità per pezzi di alta qualità lavorati rapidamente per periodi prolungati;
Sistema Automatico cambio Pallet carico/scarico - Magazzino lamiera
- ◆ Sistema rapido per il cambio lenti (5", 7.5" and 10");
- Taglio LASER CO2 ad alta velocità per pezzi di alta qualità; Produzioni di particolari di carpenteria leggera, sottoposti successivamente a piegatura, saldatura e rivettatura. Sensore di perforazione e di taglio completamente automatico. Tecnologia FLY-CUT Mode no pearcing ad altissima velocità per ottimizzare i cicli di lavorazione ripetitivi.

1 Macchina Punzonatrice LVD STRIPPIT



Dati chiave: Punzonatrice VX1525 - Pick & Sort

- ◆ N. 1 centro di lavoro CNC in linea FMS per lavori di punzonatura, composto da 1 macchina "VX1525";
- ◆ Sistema idraulico ad alta qualità da 20 ton/m;
- ◆ 4 stazioni autoindexabili da 88,9 mm (3.5");
- ◆ Spessore massimo del materiale: 6,4 mm (.250");
- ◆ Carico lamiera e scarico semilavorati con sistema Pick & Sort KUKA Robot
- Sistema veloce di cambio utensili; Capacità 'Indexabile' del Multitool; Cicli di Forming & Quiet Punch con punzonatura deformante e silenziosa.

2 Macchine Pressa Piegatrice LVD



Dati chiave: Pressa Piegatrice LVD

- ◆ N° 1 Pressa Piegatrice PPEB 320 ton x 3 m
- ◆ N° 1 Pressa Piegatrice PPEB 170 ton x 3 m
- ◆ Sistema brevettato Easy-Form di correzione e monitoraggio dell'angolo di piega
- ◆ Software di programmazione Offline

Reparto controllo qualità

- ◆ Laboratorio metrologico climatizzato per il controllo qualità dei pezzi prodotti, dotato di attrezzature di altissima precisione
 - ➔ Macchine per controllo tridimensionale gestite da software Zeiss Calypso:
 - Zeiss Contura, Dea Mistral, Braccio mobile Faro
 - ➔ Durotero Wolpert, durotero portatile Equotip, rugosimetro Diavite
 - ➔ Blocchetti primari pianoparalleli in ceramica, Azzeratore Taral, Calibri a corsoio , comparatori ,micrometri centesimali e millesimali x interni ed esterni , micrometri x profondità , intertest ,pupytast
 - ➔ certificazione qualità ISO 9001:2000.



Reparto Saldatura

Un reparto di oltre 1000 m² interamente dedicati alla saldatura/puntatura e all'assiemeaggio di particolari mediante rivettatura

- ➔ Impianto robotizzato di Saldatura TIG/MIG , 8 assi con tavola girevole, campo di lavoro 4m
- ➔ Saldatrici MIG/TIG con operatori qualificati
- ➔ Macchina Puntatrice





“Senza entusiasmo non si è mai
compiuto niente di grande”
(Ralph Waldo Emerson)

***Grazie per la
vostra attenzione***

Alex Signorini

Sales Office

Phone: 0345.40.742

e-mail: alex.signorini@smigroup.net

Pietro Rovelli

Industrial Coordinator

Phone: 0345.40.642

e-mail: pietro.rovelli@smigroup.net

www.smimec.it