












# ***PARCO MACCHINE***

*Aggiornato al 11.05.2021*


IMG.	PRODUTTORE	MOD.	CONTROLLO	ANNO	NOTE
	AKIRA SEIKI	SL-25	FANUC 0iT D	2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>- mandrino e contropunta</li> <li>- assi Z/X</li> <li>- campo di lavoro: Ø 350X400</li> <li>- passaggio barra Ø 52</li> </ul>
	TAKISAWA	NEX-110 MH7	FANUC 0iT D	2020	<ul style="list-style-type: none"> <li>- mandrino e contropunta</li> <li>- assi Z/X</li> <li>- campo di lavoro: Ø 400x657</li> <li>- passaggio barra Ø 75</li> </ul>
	TAKISAWA	TCY-200 YS L5	FANUC 32i B-T	2016	<ul style="list-style-type: none"> <li>- mandrino e contromandrino</li> <li>- assi Z/X/Y</li> <li>- campo di lavoro: Ø 220x454</li> <li>- passaggio barra Ø 51</li> <li>- <b>spingibarra installato Ø 52</b></li> </ul>






	<p><b>MORI SEIKI</b></p>	<p><b>NL-2500</b></p>	<p><b>SIEMENS</b></p>	<p><b>2010</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- mandrino e contromandrino</li> <li>- assi Z/X/Y</li> <li>- <b>asservimento gantry cartesiano Z/X</b> fino a diametro 200 per un peso di 10 kg. al polso x 2 polsi</li> <li>- <b>asservimento da caricatore automatico</b> barra 1500 mm. fino a diametro 70 (quadro 50)</li> </ul>
	<p><b>TAIWAN - TAKISAWA</b></p>	<p><b>EX-106</b></p>	<p><b>FANUC 21-IT</b></p>	<p><b>2003</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- campo di lavoro: Ø 240x340</li> <li>- passaggio barra Ø 43</li> <li>- <b>spingibarra installato Ø 32</b></li> </ul>
	<p><b>TAIWAN - TAKISAWA</b></p>	<p><b>EX-110</b></p>	<p><b>FANUC 21-IT</b></p>	<p><b>2003</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- campo di lavoro: Ø 400x710</li> <li>- passaggio barra Ø 72</li> </ul>
	<p><b>TAKISAWA</b></p>	<p><b>TA-25 C/BT</b></p>	<p><b>FANUC 18-T</b></p>	<p><b>1999</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- campo di lavoro: Ø 260x660</li> <li>- passaggio barra Ø 76</li> <li>- <b>spingibarra installato Ø 80</b></li> <li>- <b>utensili motorizzati</b></li> <li>- <b>mandrino contrapposto</b></li> </ul>






	<b>TAKISAWA</b>	<b>TS-25BC/L6</b>	<b>FANUC 18-T</b>	<b>1997</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- campo di lavoro: Ø 280x500</li> <li>- passaggio barra Ø 52</li> <li>- <b>utensili motorizzati</b></li> </ul>
	<b>TAKISAWA</b>	<b>TC-20</b>	<b>FANUC 18-T</b>	<b>1995</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- campo di lavoro: Ø 220x300</li> <li>- passaggio barra Ø 52</li> </ul>



## CENTRI DI LAVORO




<b>IMG.</b>	<b>PROD.</b>	<b>MOD.</b>	<b>TIPO</b>	<b>CONTR.</b>	<b>ANNO</b>	<b>N.UT</b>	<b>NOTE</b>
	<b>OKK</b>	<b>HMC-400</b>	<b>HOR.</b>	<b>FANUC 31i</b>	<b>2019</b>	<b>60</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- centro di lavoro oriz. CNC</li> <li>- campo di lavoro: 560X560X690</li> <li>- n. 2 pallets</li> <li>- <b>dotato di sonda RENISHAW OMP60 per rilevamento automatico partenza lavorazioni</b></li> <li>- <b>indexaggio tavola: 0,001°</b></li> </ul>


	<b>QUASER</b>	<b>MV-184E</b>	<b>VER.</b>	<b>FANUC Oi MF</b>	<b>2017</b>	<b>30</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- centro di lavoro vert. CNC</li> <li>- campo di lavoro: 1020x610x610</li> <li>- n. 1 pallet</li> <li>- installato 4° asse KITAGAWA div. 0,001°</li> </ul>
	<b>OKK</b>	<b>HM-400</b>	<b>HOR.</b>	<b>FANUC 31i</b>	<b>2015</b>	<b>60</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- centro di lavoro oriz. CNC</li> <li>- campo di lavoro: 630x620x710</li> <li>- n. 2 pallets</li> <li>- indexaggio tavola: 0,001°</li> </ul>
	<b>OKK</b>	<b>HM-400</b>	<b>HOR.</b>	<b>FANUC 31i</b>	<b>2013</b>	<b>60</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- centro di lavoro oriz. CNC</li> <li>- campo di lavoro: 630x620x710</li> <li>- n. 2 pallets</li> <li>- indexaggio tavola: 0,001°</li> </ul>
	<b>MORI SEIKI</b>	<b>NH4000 DCG</b>	<b>HOR.</b>	<b>MORI SEIKI</b>	<b>2011</b>	<b>60</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- centro di lavoro oriz. CNC</li> <li>- campo di lavoro: 560x560x630</li> <li>- n. 2 pallets</li> <li>- indexaggio tavola: 0,001°</li> </ul>
	<b>MORI SEIKI</b>	<b>NH4000 DCG</b>	<b>HOR.</b>	<b>MORI SEIKI</b>	<b>2007</b>	<b>60</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- centro di lavoro oriz. CNC</li> <li>- campo di lavoro: 560x560x630</li> <li>- n. 2 pallets</li> <li>- indexaggio tavola: 0,001°</li> </ul>

	<b>OKK</b>	<b>VM-5 II</b>	<b>VER.</b>	<b>FANUC 16i</b>	<b>2003</b>	<b>30</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- centro di lavoro vert. CNC</li> <li>- campo di lavoro: 1000x510x510</li> <li>- n. 1 pallet</li> <li>- installato 4° asse KITAGAWA div. 0,001°</li> </ul>
	<b>TAKISAWA</b>	<b>MAC-V10 APC</b>	<b>VER.</b>	<b>FANUC 21i</b>	<b>2002</b>	<b>20</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- centro di lavoro vert. CNC</li> <li>- campo di lavoro: 430x350x410</li> <li>- n. 2 pallets</li> </ul>
	<b>QUASER</b>	<b>MK 60IIS</b>	<b>VER.</b>	<b>FANUC 16M</b>	<b>1999</b>	<b>40</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- centro di lavoro vert. CNC</li> <li>- campo di lavoro: 1000x600x550</li> <li>- n. 2 pallets</li> </ul>
	<b>MITSUI SEIKI</b>	<b>HU40A</b>	<b>HOR.</b>	<b>FANUC 16M</b>	<b>1998</b>	<b>60</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- centro di lavoro oriz. CNC</li> <li>- campo di lavoro: 650x560x650</li> <li>- n. 2 pallets</li> <li>- indexaggio tavola: 1°</li> </ul>
	<b>TAKISAWA</b>	<b>MAC V-40</b>	<b>VER.</b>	<b>FANUC 21M</b>	<b>1997</b>	<b>20</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- centro di lavoro vert. CNC</li> <li>- campo di lavoro: 650x410x460</li> <li>- n. 1 pallet</li> </ul>

...segue









IMG.	PRODUTTORE	MOD.	CONTROLLO	ANNO	NOTE
	MONZESI	MONZA 410 CNC	Fanuc 35-iB	2019	<ul style="list-style-type: none"> <li>- rettifica senza centri per lavorazioni a tuffo e in passata</li> <li>- campo di lavoro: Ø 3÷100</li> <li>- lunghezza max. <u>a tuffo</u> 200 mm. con espulsore pneumatico</li> <li>- lunghezza max. <u>in passata</u> 290 mm.</li> </ul>
	STUDER	FAVORIT	Fanuc 0i-TD	2018	<ul style="list-style-type: none"> <li>- rettifica per tondi esterni su centri</li> <li>- campo di lavoro: Ø 300 x L.600</li> <li>- rettifica per tondi interni su autocentrante</li> <li>- campo di lavoro: Ø 280 x L.80</li> </ul>
	STUDER	ECO 650	FANUC 21i	2002	<ul style="list-style-type: none"> <li>- rettifica per tondi su centri</li> <li>- campo di lavoro: Ø 300x600</li> </ul>

	<b>ROSA</b>	<b>IRON</b>	<b>E.C.S.</b>	<b>2001</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- rettifica per piani</li> <li>- campo di lavoro: 600x400x300</li> </ul>
--	-------------	-------------	---------------	-------------	---








<b>IMG.</b>	<b>PROD.</b>	<b>MOD.</b>	<b>CONTROLLO</b>	<b>ANNO</b>	<b>NOTE</b>
	<b>IMET</b>	<b>XSMART-3</b>	<b>Automatico</b>	<b>2018</b>	<b>Centro di taglio</b>
	<b>PRO-PEN</b>	<b>P5000</b>	<b>Automatico</b>	<b>2017</b>	<b>Marcatrice a micropercussione</b>









	<b>PRO-PEN</b>	<b>P5000</b>	<b>Automatico</b>	<b>2007</b>	<b>Marcatrice a micropercussione</b>
	<b>RENI-CIRILLO</b>	<b>RC1300</b>	<b>Automatico</b>	<b>2005</b>	<b>Centro di burattatura</b>
	<b>IMET</b>	<b>BS 280/60</b>	<b>CEB</b>	<b>1999</b>	<b>Centro di taglio</b>
	<b>EOLO</b>	<b>260</b>	<b>ACU-RITE</b>	<b>1998</b>	<b>Tornio parallelo</b>
	<b>ALFEMA</b>	<b>S2-AUT</b>	<b>Manuale</b>	<b>1998</b>	<b>Pallinatrice semiautomatica</b>
	<b>SUNNEN</b>	<b>LBB-1699</b>	<b>Manuale</b>	<b>1995</b>	<b>Lappatrice manuale</b>

...segue



IMG.	PROD.	MOD.	CONTROLLO	ANNO	NOTE
	OLYMPUS	MINISCOPE-MK027	-	2015	Boroscopio rigido per interni
	ZOLLER	SMILE400 - PILOT 2.0	-	2015	Presettaggio utensili
	TAYLOR-HOBSON	TALYSURF INTRA	-	2013	Profilometro e rugosimetro a controllo
	TESA	HITE 400	-	2008	Altimetro digitale
	LEYBOLD VACUUM	L200	-	2004	Cercafughe a elio per prove di tenuta

	<b>FISCHER</b>	<b>DELTASCOPE MP3C-1</b>	-	<b>2000</b>	<b>Misuratore rivestimenti amagnetici</b>
	<b>MITUTOYO</b>	<b>PJ300</b>	-	<b>1999</b>	<b>Proiettore a telecamera di profili</b>
	<b>TAYLOR- HOBSON</b>	<b>SURTRONIC 3+</b>	-	<b>1999</b>	<b>Rugosimetro</b>
	<b>GALILEO</b>	<b>ERGOTEST DIGI 25 R/S</b>	-	<b>1997</b>	<b>Durometro</b>
	<b>MAHR</b>	<b>DIGIMAR M814</b>	-	<b>1995</b>	<b>Altimetro digitale</b>
	<b>MITUTOYO</b>	<b>BHN305</b>	-	<b>1994</b>	<b>Macchina di misura tridimensionale con cambio tastatore automatico</b>

*S'intendano ovviamente incluse nell'area "sala metrologica" anche le normali strumentazioni*