



# ***PARCO MACCHINE***

*Aggiornato al 24.02.2023*

IMG.	PRODUTTORE	MOD.	CONTROLLO E MATRICOLA	ANNO	NOTE
	MORI SEIKI	NLX-2500	SIEMENS (NL257220105)	2022	<ul style="list-style-type: none"> <li>- mandrino e contromandrino</li> <li>- assi Z/X/Y</li> <li>- <b>asservimento gantry cartesiano</b> Z/X fino a diametro 200 per un peso di 10 kg. al polso x 2 polsi</li> </ul>
	AKIRA SEIKI (2)	SL-25	FANUC 0iT D (SL25190114)	2021-AGO	<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>
	AKIRA SEIKI (1)	SL-25	FANUC 0iT D (SL25190120)	2021-MAG	<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 (CU02MH7012)	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> <li>- <b>utensili motorizzati</b></li> </ul>

	<b>TAKISAWA</b>	<b>TCY-200 YS L5</b>	<b>FANUC 32i B-T (TXLV6110)</b>	<b>2016</b>	<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>
	<b>MORI SEIKI</b>	<b>NL-2500</b>	<b>SIEMENS (NL251HK4714)</b>	<b>2010</b>	<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>
	<b>TAIWAN - TAKISAWA</b>	<b>EX-106</b>	<b>FANUC 21-IT (CC10E60495)</b>	<b>2003</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- campo di lavoro: Ø 240x340</li> <li>- passaggio barra Ø 40</li> <li>- <b>spingibarra installato Ø 40</b></li> </ul>
	<b>TAIWAN - TAKISAWA</b>	<b>EX-110</b>	<b>FANUC 21-IT (CD08E10538)</b>	<b>2003</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- campo di lavoro: Ø 400x710</li> <li>- passaggio barra Ø 72</li> </ul>

	<b>TAKISAWA</b>	<b>TA-25 C/BT</b>	<b>FANUC 18-T (TLUR 8060)</b>	<b>1999</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- campo di lavoro: Ø 260x660</li> <li>- passaggio barra Ø 76</li> <li>- spingibarra installato Ø 80</li> <li>- utensili motorizzati</li> <li>- mandrino contrapposto</li> </ul>
	<b>TAKISAWA</b>	<b>TS- 25BC/L6</b>	<b>FANUC 18-T (TKMR 6223)</b>	<b>1997</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- campo di lavoro: Ø 280x500</li> <li>- passaggio barra Ø 52</li> <li>- utensili motorizzati</li> </ul>



## CENTRI DI LAVORO

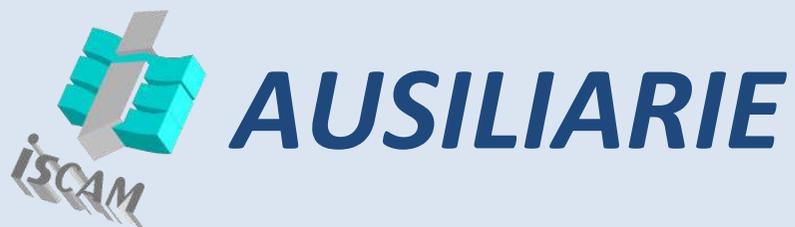
<b>IMG.</b>	<b>PROD.</b>	<b>MOD.</b>	<b>TIP O</b>	<b>CONTROLLO E MATICOLA</b>	<b>ANN O</b>	<b>N.UT</b>	<b>NOTE</b>
	<b>QUASER</b>	<b>MV-184P</b>	<b>VER.</b>	<b>FANUC 31 iB (119Q212574)</b>	<b>2022</b>	<b>48</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- centro di lavoro vert. CNC</li> <li>- campo di lavoro: 1020x610x610</li> <li>- n. 1 pallet</li> <li>- installato 4° asse KITAGAWA div. 0,001°</li> </ul>

	<b>OKK</b>	<b>HMC-400</b>	<b>HOR.</b>	<b>FANUC 31i</b> (#187-MAM6062)	<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>- dotato di sonda RENISHAW OMP60 per rilevamento automatico partenza lavorazioni</li> <li>- indexaggio tavola: 0,001°</li> </ul>
	<b>QUASER</b>	<b>MV-184E</b>	<b>VER.</b>	<b>FANUC Oi MF</b> (118M171595)	<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-400/500</b>	<b>HOR.</b>	<b>FANUC 31i</b> (#259-MAM4134)	<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-400/500</b>	<b>HOR.</b>	<b>FANUC 31i</b> (#242-MAM4109)	<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> (NH401JC2902)	<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 (NH401SH1972)</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>- <b>indexaggio tavola: 0,001°</b></li> </ul>
	<b>OKK</b>	<b>VM-5 II</b>	<b>VER.</b>	<b>FANUC 16i (237-MA60120A)</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>- <b>installato 4° asse KITAGAWA div. 0,001°</b></li> </ul>
	<b>TAKISAWA</b>	<b>MAC-V10 APC</b>	<b>VER.</b>	<b>FANUC 21i (TFWT14023)</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 (360- H180)</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 (130 EU-5021)</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>- <b>indexaggio tavola: 1°</b></li> </ul>
	<b>TAKISAWA</b>	<b>MAC V-40</b>	<b>VER.</b>	<b>FANUC 21M (TFLY7014)</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>

IMG.	PRODUTTORE	MOD.	CONTROLLO E MATRICOLA	ANNO	NOTE
	MONZESI	MONZA 410 CNC	Fanuc 35-Ib (RE 19 0241)	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 (1042-0505)	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 (026.0115)	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> (01011586)	<b>2001</b>	- rettifica per piani - campo di lavoro: 600x400x300
--	-------------	-------------	-----------------------------	-------------	---



<b>IMG.</b>	<b>PROD.</b>	<b>MOD.</b>	<b>CONTROLLO E MATICOLA</b>	<b>ANNO</b>	<b>NOTE</b>
	<b>KEYENCE</b>	<b>MD-X2000A</b>	<b>Automatico</b>	<b>2022</b>	<b>Marcatore laser ibrido a 3 assi</b>
	<b>ISTECH</b>	<b>EASY 301-A</b>	<b>Automatico</b> (122593)	<b>2020</b>	<b>Centro di taglio</b>
	<b>IMET</b>	<b>XSMART-3</b>	<b>Automatico</b> (186526001)	<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>EOLO</b>	<b>260</b>	<b>ACU-RITE</b>	<b>1998</b>	<b>Tornio parallelo</b>
	<b>SUNNEN</b>	<b>LBB-1699</b>	<b>Manuale</b>	<b>1995</b>	<b>Lappatrice manuale</b>

*...segue*



# SALA METROLOGICA

IMG.	PROD.	MOD.	CONTROLLO	ANNO	NOTE
	KEYENCE	IM-8030T	-	2022	Sistema di Misura Dimensionale Ottico con sonda ottico e altimetro
	ELBO- NIKKEN	E346+	-	2021	Presettaggio utensili di precisione
	TESA	HITE 400	-	2020	Altimetro digitale
	OLYMPUS	MINISCOPE- MK027	-	2015	Boroscopio rigido per interni
	ZOLLER	SMILE400 - PILOT 2.0	-	2015	Presettaggio utensili di precisione

	<b>TAYLOR-HOBSON</b>	<b>TALYSURF INTRA</b>	-	<b>2013</b>	<b>Profilometro e rugosimetro a controllo</b>
	<b>TESA</b>	<b>HITE 400</b>	-	<b>2008</b>	<b>Altimetro digitale</b>
	<b>LEYBOLD VACUUM</b>	<b>L200</b>	-	<b>2004</b>	<b>Cercafughe a elio per prove di tenuta</b>
	<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*