



Modena 21/05/2012

Oggetto : Gestione del Controllo Profili all' interno di ART Meccanica

ART MECCANICA dal mese di Maggio 2012 è in grado di rispondere alle esigenze di controllo di superfici in particolare di profili interni ed esterni. Le attività saranno gestite sia in OutSourcing attraverso una collaborazione stipulata con due laboratori Italiani sia attraverso strumentazione dedicata presente, a breve, all' interno del nostro reparto Contollo Qualità.

Dal mese di Ottobre 2012, sarà operativo all' interno del reparto Controllo qualità il profilometro marca Mitutoyo di ultima generazione modello SC-3200 H4.

Mitutoyo Contour measuring machine CV-3200 H4









Measuring range: 100mm
Resolution: 0.05 μ m
Scale: Reflective-type linear encoder
Drive speed: 0 - 80mm/s and manual
Measuring speed: 0.02 - 5mm/s
Measuring direction: Forward/backward
Traverse linearity: 0.8 μ m / 100mm
*with the X axis in horizontal orientation
Linear displacement: $\pm(1+0.01L)\mu$ m
Inclining range: $\pm 45^\circ$ (with X-axis inclination unit)
Z2 axis (column) Vertical travel: 500mm
Resolution: 1 μ m
Scale: ABSOLUTE linear encoder
Drive speed: 0 - 20mm/s and manual
Z1 axis (detector unit)
Measuring range: ± 25 mm
Resolution: 0.2 μ m,
Scale: Linear encoder,
Linear displacement: $\pm(2+14HI/100)\mu$ m

Sfruttando questo strumento e gli appositi accessori ART Meccanica sarà in grado di controllare diversi profili interni ed esterni su un range di 100x50mm e uno spostamento massimo di 500mm per controllare anche particolari di dimensioni importanti.



Allego anche l'elenco dei principali strumenti presenti nel nostro laboratorio. Attualmente sono impiegati due persone (tecnici specializzati) dedicate alla gestione della Qualità e Controllo Qualità.

	<p>SALA</p>	<p>Allestita nel 2000 con l'obiettivo di migliorare la qualità dei prodotti lavorati, oggi è un reparto fondamentale per la ricerca o lo sviluppo di nuovi processi produttivi e dell'ottimizzazione dei presenti.</p> <p>La sala è un locale climatizzato di circa 50m², ricavato all'interno del reparto imballaggio e spedizione.</p> <p>Il laboratorio è dotato di moderna strumentazione ed impiantistica ed è monitorato in tempo reale nei consumi elettrici, temperatura, umidità, vibrazione e luminosità.</p> <p>All'interno opera personale qualificato con esperienza nell'utilizzo di strumenti di misura ed analisi di problematiche di qualità e controllo.</p> <p>La strumentazione presente è idonea per controllare geometrie, superfici e durezza, in conformità con la norma UNI EN ISO 9001:2008 viene mantenuta tarata sia internamente che esternamente presso laboratori accreditati SIT.</p> <p>Gli strumenti sono gestiti attraverso il gestionale per la strumentazione Qtygest (www.qtygest.com). La tracciabilità avviene attraverso la tecnologia RFID e il sistema Easychip (www.easychip.it)</p>
		
	<p>3</p>	<p>RILEVATORI BIDIMENSIONALI TESA MICRO-HITE PLUS MOTORIZZATI H600</p>
	<p>1</p>	<p>CENTRO DI MISURA A COORDINATE POLI Mod. GALAXY SC CORSE ASSI: X=1050 mm., Y=750 mm., Z=500 mm. Completamente retrofittata nel 2008 Con controllo Renishaw® Testa di Misura Renishaw PH10</p>
	<p>1</p>	<p>MACCHINA DI MISURE A COORDINATE TESA Mod. TESA Micro-Hite 3d</p>

OFFICINA MECCANICA ART di Artioli Giulio e C S.n.C.

Sede Centrale: Via S. Allende 113/A 41122 Modena

Tel: 059250306 Fax: 059253831


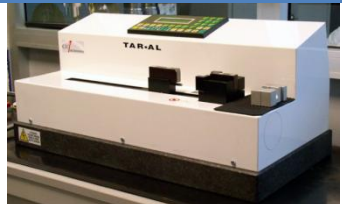




E-MAIL: info@off-art.it ONLINE : www.off-art.it

C.C.I.A.A. MODENA N° 00267860369 – C.F. e P.IVA 00267860369

SISTEMA DI GESTIONE PER LA
QUALITÀ CERTIFICATO
SECONDO NORMA:
UNI EN ISO 9001:2008
CERT N° 3872

NEXMAGROUP uses
only recycled Paper



		<p>X=500 mm., Y=500 mm., Z=400 mm. PLC / AGGIORNATO NEL 2012</p>
	<p>1</p>	<p>TAR-AL Strumento per l' azzeramento di Alesametri e Micrometri sia per interni che esterni. Lunghezza massima: 300mm</p>
	<p>1</p>	<p>Rugosimetro Mitutoyo SJ401 Testina tastatrice Campo di misura: 800 µm Risoluzione: 0,000125 µm Unità di avanzamento Rettilineità / Corsa SJ-401: 0,3 µm/25 mm</p>
	<p>1</p>	<p>Profilometro Mitutoyo cv 3200 H4 (Da Ottobre 2012). Measuring range: 100mm Resolution: 0.05µm Traverse linearity: 0.8µm / 100mm Linear displacement: ±(1+0.01L)µm Inclining range: ±45° (with X-axis inclination unit) Z2 axis (column) Vertical travel: 500mm, Resolution: 1µm Z1 axis (detector unit) Measuring range: ±25mm Resolution: 0.2µm,</p>
	<p>1</p>	<p>Durometro Micro-Vickers Cisam Ernst Tester. Controlla durezza HB, HV La scala di controllo è dai 0,5kg ai 10kg. Utilizzando un penetratore elettricamente conduttore permette con una sola prova e rispettando l'integrità del pezzo di rilevare la durezza superficiale e lo spessore del trattamento termico fino a 1,3 mm, registrando una curva di carico durezza fornisce informazioni sulla consistenza e lo spessore dello strato superficiale.</p>
	<p>1</p>	<p>Durometro Rockwell Cisam Ernst</p>
	<p>90</p>	<p>Strumenti Primari(Blocchetti – Anelle – Tamponi)</p>
	<p>250</p>	<p>Strumenti Secondari(Micrometri – Alesametri – Alesametri per caletti – micrometri per scanalati, per filetti, da interni ...)</p>