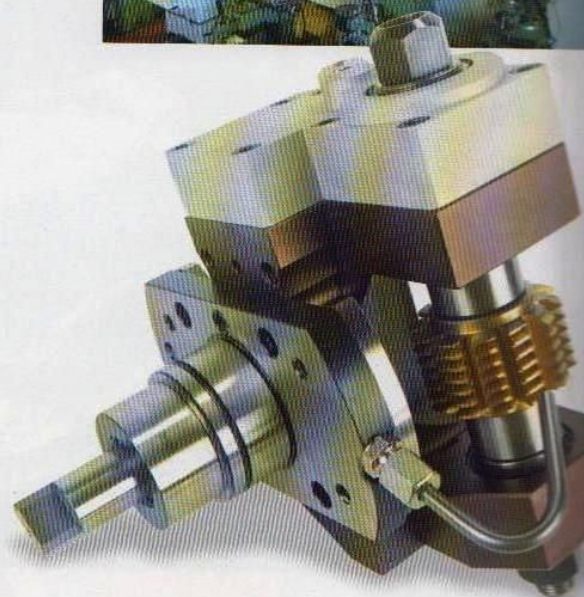


EFFICIENZA CON MOTORIZZATI

I PORTAUTENSILI MOTORIZZATI DELLA MT MARCHETTI HANNO DATO UN SIGNIFICATIVO CONTRIBUTO ALLA OTTIMIZZAZIONE DELLE LAVORAZIONI PRESSO TELEMECCANICA, SOCIETÀ ROMAGNOLA SPECIALIZZATA NELLA REALIZZAZIONE DI COMPONENTI E SOTTOASSIEMI DI PRECISIONE DI PICCOLE E MEDIE DIMENSIONI.



ABorello di Cesena, opera da venti anni la società Telemeccanica, fondata da Ireneo Pondini che, forte di un'esperienza maturata dal 1975, come co-titolare di un'azienda di lavorazioni meccaniche, decide di mettersi in proprio per soddisfare la sua aspirazione di entrare nel mondo delle lavorazioni di precisione e della tecnologia avanzata.

Una scelta che si è rivelata da subito vincente e che, grazie anche all'alta professionalità del personale, ha lanciato l'azienda cesenate in mercati ad alto valore aggiunto lavorando al fianco di clienti di prestigio nazionale e internazionale, come ad esempio: Ducati, Alstom, Bonfiglioli Riduttori e FAAC. Il mercato italiano è certamente quello più significativo, ma non mancano importanti commesse con clienti belgi, austriaci e svizzeri. Motociclo, automobilistico, ferroviario, medicale, ingranaggeria sono alcuni dei settori applicativi in cui Telemeccanica opera secondo una filosofia di lavoro che si riassume in tre termini: precisione, qualità, competitività.

"Nella mia lunga esperienza lavorativa – esordisce Pondini – ho dovuto fronteggiare anche periodi di crisi e di stagnazione dei mercati e sono sempre riuscito a superarli egregiamente puntando sugli investimenti in tecnologie di produzione avanzate, sia hardware che software, e sulla specializzazione dei miei dipendenti, al fine di poter dare ai nostri clienti prodotti e servizi di alta qualità."

La struttura organizzativa di Telemeccanica garantisce un servizio completo alla clientela: dall'attività di co-design, ove richiesto, alla produzione di singoli componenti meccanici, al montaggio di gruppi o sottogruppi e al relativo collaudo, compresi eventuali trattamenti termici certificati. Il controllo sui particolari richiesto avviene nella sala collaudi, climatizzata e attrezzata con moderne apparecchiature e macchine di misura tridimensionali.

Efficienti centri di lavoro, sia orizzontali che verticali, torni da ripresa, torni da barra, con caricamento automatico o manuale, dentatrici e rettificatrici, cilindriche e tangenziali, arricchiscono il parco macchine utensili della società romagnola nel quale vengono realizzate svariate tipologie di prodotti, con dimensioni caratteristiche che oscillano dal mezzo millimetro ai 300 millimetri, secondo una numerosità dei lotti che si attesta tra i 50 e i 10.000 pezzi.

"I nostri clienti – sottolinea Pondini – ci riconoscono la capacità di realizzare componenti e sottogruppi meccanici secondo standard di precisione molto elevati. Il settore motociclistico è uno dei più esigenti, arrivando imporre zero difettosità su lotti di grandi e grandissime dimensioni. Un risultato che riusciamo ad ottenere non solo attraverso una rigorosa strategia di controlli intermedi, ma anche attraverso l'impiego di macchine utensili e attrezzature molto performanti. In questa ottica, un significativo contributo alla qualità della nostra produzione è dato



Motociclo, automobilistico, ferroviario, medicale, ingranaggeria sono alcuni dei settori applicativi in cui Telemecanica opera secondo una filosofia di lavoro che si riassume in tre termini: precisione, qualità, competitività.

Motorcycle, automotive, railway, medical, gears are some of the application sectors where Telemecanica operates according to a working philosophy that can be summarized in three terms: precision, quality, competitiveness.



dai portautensili motorizzati della MT Marchetti che utilizziamo sui nostri torni a controllo numerico."

Attrezzature affidabili

Nata nel 1972 a San Giovanni in Marignano, in provincia di Rimini, la MT Marchetti, ha realizzato la sua prima famiglia di portautensili motorizzati per torni a controllo numerico, nei primi anni '90 dando inizio a un periodo di crescita che l'avrebbe portata a diventare un'azienda di riferimento nella progettazione e produzione di attrezzature e moduli rotanti. Questi, oggi, trovano applicazione nei torni a controllo numerico di numerosi costruttori di prestigio internazionale. MT Marchetti segue un proprio rigoroso sistema di qualità e procedure di collaudo che rispecchiano molti degli aspetti della certificazione ISO.

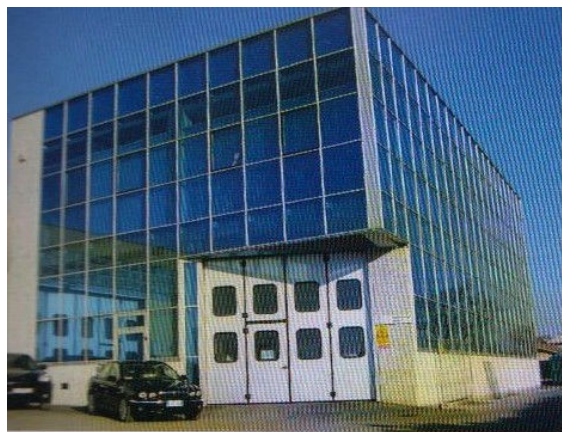
Questi ultimi comprendono quanto segue: verifica del tipo di materiale e della sua tracciabilità, certificazione del trattamento, ispezione al 100% di tutti i componenti, misurazione di rotondità finita e di concentricità su tutti gli alberi centrali con garanzia di run-out massimo di 4 micron sul pezzo finale, riporto ceramico su tutti gli alberi centrali per estensione della vita del portautensile, utilizzo di guarnizioni resistenti a una pressione di 70 bar sui portautensili motorizzati con acqua interna, utilizzo di cuscinetti di altissima precisione su tutti i portautensili motorizzati, ispezione finale e collaudo di ogni portautensile

statico e motorizzato, emissione di matricole individuali con incisione a laser sul lato di ogni portautensile statico e motorizzato per poter identificare la data di produzione e di consegna. Il più recente esempio sviluppato dalla società riminese è il sistema di aggancio rapido manuale MTSK, nelle taglie 63, 50, 40 e 32, che può essere integrato su portautensili motorizzati per un'ampia gamma di torni a CNC. Si tratta di moduli motorizzati di ridotto ingombro che permettono grande flessibilità e ridotti tempi di setting degli utensili in macchina.

"Il costo leggermente superiore dei prodotti MT Marchetti – evidenzia Pondini – è ampiamente ripagato dalla loro affidabilità e dalla maggiore garanzia della qualità conferita ai nostri pezzi. Le diverse attrezzature che abbiamo ci consentono di ottimizzare le lavorazioni meccaniche, non solo in termini di tempi e costi, ma anche in termini di precisione perché riusciamo a finire il pezzo, anche il più difficile, con un solo posizionamento.

Ed è noto a tutti che in certi settori applicativi, come quello del motociclo, la ripetibilità è fondamentale. Conosco il sig. Marchetti fin dalla mia gioventù e ho sempre visto nella sua azienda un esempio di alta qualità, dei prodotti e del servizio offerti."

English text on the following pages



EFFICIENCY WITH DRIVEN TOOLHOLDERS

DRIVEN TOOLHOLDERS BY MT MARCHETTI HAVE GIVEN A SIGNIFICANT CONTRIBUTION IN THE MACHINING OPTIMIZATION AT TELEMMECCANICA, ROMAGNA COMPANY SPECIALIZED IN THE PRODUCTION OF HIGH-PRECISION COMPONENTS AND SUB-ASSEMBLIES OF SMALL AND MEDIUM SIZES.

 From the Italian text of the previous pages

At Borello di Cesena has been operating for twenty years the company Telemmeccanica, founded by Ireno Pondini who, relying on the experience gained since 1975, as co-owner of a mechanical machining firm, decides to start his own business to meet his aspiration of entering the world of precision machining and cutting-edge technology. A choice that immediately proved winning and that, thanks to the personnel's high professionalism, has launched the Cesena company in high added value markets, working side by side with customers of national and international renown, such as for instance: Ducati, Alstom, Bonfiglioli Riduttori and FAAC.

The Italian market is certainly the most significant one but important job orders with Belgian, Austrian and Swiss customers are not missing. Motorcycle, automotive, rail-

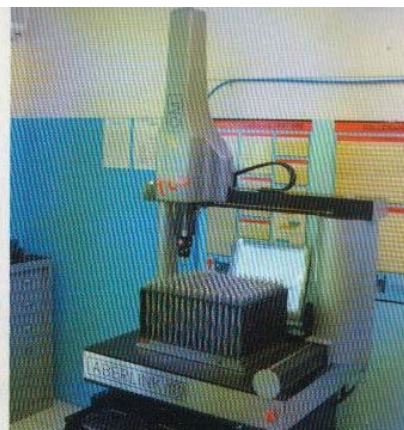
way, medical, gears are some of the application sectors where Telemmeccanica operates according to a working philosophy that can be summarized in three terms: precision, quality, competitiveness.

"In my long working experience – starts Pondini – I had to face also periods of crisis and of market stagnation and I always succeeded in overcoming them successfully focusing on investments in forefront production technologies, both hardware and software, and on the specialization of my employees, to be able to supply our customers with high-quality products and services." Telemmeccanica's organizational structure guarantees a complete service to customers: from the co-design activity, whenever required, to the production of single mechanical components, to the assembly of groups and subgroups and the related testing, including possible certified heat treatments. The requested control on components is carried out in the conditioned testing room equipped with advanced equipment and three-dimensional measuring machines. Efficient machining centres, both horizontal and vertical, lathe chucks, bar lathes, with either automatic or manual loading, gear cutting and grinding machines, cylindrical and horizontal-spindle type, enrich the wide machine tool fleet of the Romagna company, where numerous typologies of products are manufactured, with characteristic sizes that range from half millimetre to 300 millimetres, with batch volumes that go from 50 to 10,000 pieces.

"Our customers – underlines Pondini – acknowledge us the capability of implementing mechanical components and subgroups in compliance with very high precision standards. The motorcycle sector is one of the most demanding, even imposing zero defects on big and very big size batches. A result that we succeed in attaining not only through a severe strategy of intermediate controls but also through the use of very performing machine tools and fixtures. According to this strategy, a significant contribution in the quality of our production is given by the powered toolholders by MT Marchetti that we use on our NC lathes."

Reliable equipment

MT Marchetti company was established in 1972 in San



Giovanni in Marignano, Rimini, and produced its first range driven toolholders for NC lathes in the early Nineties, giving rise to a growth period that would lead it to become a reference enterprise in the design and production of rotary equipment and modules. Today they are used to equip NC lathes by several manufacturers of international prestige.

MT Marchetti conforms to its own severe quality system and testing procedures that mirror many of the aspects of the ISO certification.

The latter include the following items: assessment of the type of material and of its traceability, treatment certification, 100% inspection of all components, measuring of complete roundness and concentricity on all central shafts with warranty of maximum run-out of 4 microns on the final piece, ceramic coating on all central shafts for extending the toolholder life, use of seals withstanding a pressure of 70 bars on powered toolholders with internal water, use of very high precision bearings on all powered toolholders, final inspection and testing of each static and powered toolholder, issue of individual serial numbers with laser marking on the side of each static and powered toolholder to identify the production and delivery date.

The most recent example developed by the Rimini company is MTSK quick change system with 63, 50, 40 and 32 sizes which can be integrated into driven toolholders for a wide range of NC lathes. These are driven tools with small overall dimensions that allow great flexibility and short setting times of tools on the machine.

"The slightly higher cost of MT Marchetti products— underlines Pondini — is largely repaid by their reliability and by the warranty of higher quality conferred to our pieces. The different settings that we own allow us to optimize machining operations, not only in terms of times and costs but also in terms of precision because we can finish the piece, even the most difficult one, with a single setup. And everybody knows that in certain application sectors, such as motorcycle, repeatability is essential.

I met Mr Marchetti when I was young and I have always considered his company as an example of high quality of the offered products and service."

La struttura organizzativa di Telemecanica garantisce un servizio completo alla clientela: dall'attività di co-design, ove richiesto, alla produzione di singoli componenti meccanici, al montaggio di gruppi o sottogruppi e al relativo collaudo, compresi eventuali trattamenti termici certificati.

Telemecanica's organizational structure guarantees a complete service to customers: from the co-design activity, whenever required, to the production of single mechanical components, to the assembly of groups and subgroups and the related testing, including possible certified heat treatments

