

Sommario

- 1 Ubicazione
- 2 Attività
- 3 Strutture ed impianti
- 4 Macchinari per lavorazioni meccaniche



1. La CMI di Fossat Maurizio & C. s.a.s. è presente ed opera sul mercato italiano dal 1980.

La ns. unità legale, produttiva ed amministrativa è ubicata nel comune di Bricherasio (TO), in Strada Tirabasse n. 8. La ns. sede è agevolmente collegata alla zona industriale del pinerolese mediante la strada provinciale n. 161 Pinerolo-Torre Pellice.

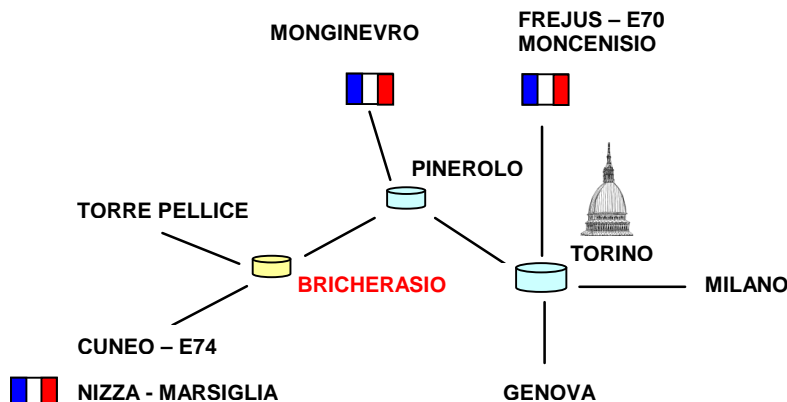
La distanza che ci separa dalla stazione ferroviaria di Bricherasio è di soli 400 metri.

Il collegamento alla rete autostradale è assicurato dal tratto A55 Torino-Pinerolo, il cui ingresso dista una decina di chilometri dalla ns. sede.

Nel raggio di un centinaio di chilometri sono agevolmente raggiungibili diversi valichi e trafori che ci mettono in comunicazione con la Francia e con le Nazioni del nord-ovest europeo. I rapporti commerciali verso la ns. Clientela sono curati dai Sigg. Maurizio FOSSAT e Sandro FAVOLE.

I ns. recapiti sono :
 Centralino tel. +39 0121 59638 (8 r.a.)
 Uff. Produzione tel. +39 0121 349 983
 fax +39 0121 349 979

E-mail aziendale: info@cmi-srl.com
 E-mail Ufficio Produzione:
 produzione@cmi-srl.com
 URL: www.cmi-srl.com



2. Siamo operanti nel settore metalmeccanico e la ns. produzione è rivolta in particolare:

Nell'industria della carta

Per parti complete e sezioni di macchine, compresi premontaggi a scaricamento, a quota, ridotto, pre-piping e pre-wiring.
 Cilindri essicatori, guida feltro e castigafeltro etc.

Nella flexografia

Con la produzione di tamburi, raffreddatori di controstampa e cilindri diversi con rivestimenti in gomma, ha-stelloy, cromati, nichelati.

Nell'automazione

Con sistemi di movimentazione e automazione di bobine e aspi e con sistemi di movimentazione ed automazione dei flussi di produzione dei vari particolari.

Nella meccanica generale

Essendo in grado di realizzare costruzioni medio-grandi di particolari in acciaio al carbonio, inox, alluminio ed altre leghe.

Negli impianti di risalita a fune

Con la fornitura di gruppi completi, particolari di impianti e strutture.

Nel settore per l'imbottigliamento

Con la fornitura di basamenti, particolari di impianti e strutture.

Realizzazione di serbatoi in pressione e loro certificazione PED.

Nel settore delle macchine per imballaggio e confezionamento

Alla ns. Società è stato certificato che il sistema gestione per la qualità è conforme alla norma ISO 9001:2008 nel campo di attività :

"Costruzioni di carpenteria pesante saldata, lavorazioni meccaniche con macchine utensili ad asportazione di truciolo e montaggio di macchinari ed attrezzature complete di impianti fluidici ed elettrici per il settore industriale su specifiche del cliente".



PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA

3. La ns. società occupa un'area di 35.000 m² di ns. proprietà di cui 9.500 m² sono coperti dal fabbricato industriale adibito ad officina, uffici e locali tecnici.

Il fabbricato industriale è concepito e strutturato con metodi moderni ed è asservito con n. 2 carroporti da 5 t, n. 1 da 6 t, n. 7 da 10 t, n. 2 da 15 t e n. 1 da 50 t (altezza massima sotto carroponete 12,5 m); è in oltre in funzione una cabina elettrica di trasformazione, di proprietà della ns. Società, avente una potenza pari a 1.000 kVA. E' di prossima costruzione un ulteriore fabbricato di 1200 m² adibito al montaggio meccanico delle macchine e/o loro sezioni che realizziamo per la ns. Clientela.

4. Ci pregiamo del piacere di sottoporre alla Vs. cortese attenzione la documentazione relativa alla disponibilità delle ns. macchine utensili, che vengono tecnologicamente aggiornate ed integrate, per soddisfare le richieste della ns. Clientela. La ns. Società è suddivisa nei reparti di seguito elencati.

UFFICIO TECNICO:

- N.5 Work-Station con software CAD, 3 delle quali dotate anche di modellazione solida 3D Solid Works per la progettazione e la disegno. Su un ulteriore apposito PC è installato un programma CAD-CAM per lo sviluppo dei percorsi macchina utensile. Tutte le postazioni sono provviste di stampanti e di un plotter a getto d'inchiostro, in formato A0. Tutte le postazioni hanno un collegamento Internet e posta elettronica per l'invio e ricezione immediata di file da e verso i ns. Clienti e Fornitori.

REPARTO DI TAGLIO:

- N.1 Pantografo ossitaglio e plasma controllato da PC per la gestione assistita al calcolatore per il taglio della lamiera. Capacità della macchina: 3000 x 12000 (Inox sp.90 mm; Fe sp.300 mm);
- N.1 Centro di taglio a getto d'acqua Water-Jet FLOW tipo DYNAMIC. Capacità di taglio della macchina: 3050 x 6050. Taglio di precisione su leghe, Inox, pietra, vetro, compositi (con esclusione di materiali ferrosi);

- N.1 Centro di taglio Laser di precisione TRUMPF 3060 4000W con cambio pallet automatico. Capacità utile della macchina: 2000 x 6000 mm (Inox 15 mm; Fe 20 mm)
- Magazzino Automatico con 70 postazioni per lo stoccaggio, gestione ed alimentazione delle lamiere per il taglio laser ed il Water-jet per formati fino a 6000 x 2000 mm.
- N. 1 Centro di taglio laser MAZAK Fabri Gear 300 per il taglio 3D, foratura e filettatura di tubi, scatolati, e profilati strutturali. Campo di lavoro fino al Diam. 320mm, sp. 20 mm, con lunghezza delle barre fino a 12 m.
- N.1 Seghetto a controllo numerico PEDRAZZOLI. Capacità : 350x350
- N.1 Seghetto a controllo numerico AMADA. Capacità : 400 x 400;
- N.2 Seghetti, Capacità 250x250;
- N.1 Seghetto AMADA Capacità: 650 x 650 tagli 90° - 60°
- N.1 Cesovia Capacità L = 3000 Sp.10;

REPARTO DI MONTAGGIO

- N.1 Area di 1200 m² attrezzata di piani di riferimento per montaggio sezioni di macchine: H = 6 m sotto carroporti da 15 t;
- N.1 Area di 300 m² attrezzata di pianali di riferimento per montaggio sezioni di macchine H =12,5 m sotto carroponete da 50 t

REPARTO CARPENTERIA:

- N.6 Stazioni di montaggio;
- N.4 Stazioni di saldatura con posizionatore;
- Isola robotizzata di saldatura MIG-MAG-TIG con Robot Panasonic, e 2 posizionatori a tornio, campo di lavoro Diam. 2500, L=9100.
- N.8 Saldatrici a filo continuo arco puls. Controllato;
- N.2 Impianti arco sommerso 800 - 600 A. Lincoln;
- N.4 impianti TIG HITACHI 400 A
- N.1 Piegatrice AMADA a controllo numerico 400 t, L=4000 mm;
- N.1 Piegatrice AMADA a controllo numerico 80 t, L=1200 mm;

- Personale qualificato per saldature su tubi ferro e inox giunto testa-testa e piastre in piano giunto testa-testa secondo le Norme UNI 6918/71 ed Euronorma 287-1 (procedimento 141/111 e 136);
- Siamo anche in possesso della qualifica di procedimento di saldatura secondo norme EN288-3: 1993 (Ente Certificatore: Ist. DET NORSKE VERITAS);

REPARTO MECCANICA:

Oltre alle solite macchine utensili con normale capacità lavorativa presenti nei vari reparti del ns. stabilimento, vorremmo sottoporre alla Vs. cortese attenzione i macchinari sotto elencati, che per le loro caratteristiche e potenzialità operative sono una distinzione per la ns. Società.

A) TORNI:

- N.1 Centro di tornitura CNC 7 assi DOOSAN PUMA3100 ULY. Capacità: Ø 420 x 3125;
- N.1 Tornio Parallelo IMTS TX-200 a Controllo Numerico. Capacità: Ø 400 x 1000;
- N.1 Tornio Parallelo MAZAK a Controllo Numerico MATRIX. Capacità : Ø 380 x 1000;
- N.1 Centro di tornitura CNC multi-assi MORI SEIKI NL2500. Capacità : Ø 80 x 795;
- N.1 Tornio Parallelo a Controllo Numerico TACCHI. Capacità: Ø 510x4500;
- N.1 Tornio Parallelo visualizzato su 3 Assi. Capacità: Ø 600 x 2200;
- N.1 Tornio Parallelo visualizzato su 3 Assi. Capacità: Ø 650 x 2000;
- N.1 Tornio Parallelo visualizzato su 3 Assi, Capacità : Ø 800 x 5000;
- N. 1 Tornio Parallelo visualizzato su 3 Assi. Capacità: Ø 1100 x 10000;
- N.1 Tornio Parallelo CNC, Capacità: Ø 3200 x 4800;
- N.1 Tornio Verticale CNC, Capacità: Ø 1600 x H =1000;
- N.1 Tornio Verticale CNC, Capacità: Ø 4200 x H = 2000;
- N.1 Tornio Verticale Pensotti visualizzato, Capacità Ø 2400 x H = 2000;

PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA

B) ALESATRICI:

- N.1 Alesatrice montante mobile STAM con CNC SELCA S4045, Capacità: X = 12000, Y = 3000
- N.1 Alesatrice montante mobile (ŠKODA) con CNC a 5 Assi. Capacità: X= 4000, Y=2500, Z=1600. Tavola rototraslante 2000x2000, carico 20 t;
- N.1 Alesatrice montante mobile (ŠKODA) con CNC a 5 assi. Capacità: X=6500, Y=4000, Z=2000, Tavola rototraslante 4000x3600, carico 60 t;
- N.1 Alesatrice montante mobile (TOS) con CNC a 5 assi. Capacità: X=3500, Y=2000, Z=800, W=1250 Tavola rototraslante 1800x1800, carico 12 t
- N.1 Alesatrice montante fisso (TC) con CNC a 5 Assi. Capacità: X=2000, Y=1600, Z=1600, Tavola rototraslante 1500 x 1500, Carico 8 t.

C) FRESE:

- N.1 Centro di Fresatura Mod. BM3200 a C.N. CNC SELCA 3045 Corse utili: 3000 x H=1500 x 1000, cambio utensile 30 posizioni max, caricabile 11.000 kg , uscita RAM;
- N.1 Centro di Fresatura Butler Newall Elgamill 15000 a montante mobile con CNC SELCA S4045. Con magazzino utensili a 40 posizioni. Corse utili: X=15000 Y=1000 Z=2800, Uscita RAM, Tavola girevole.
- N.1 Centro di Fresatura Nicolas Correa CNC, Corse: 6000 x H = 2000 x 1200, uscita RAM;
- N.1 Centro di Fresatura MAUT CNC, con testa indexata 4 posiz. Corse utili: 6000 x H=2000 x 1000 uscita RAM;
- N.1 Centro di Fresatura a C.N. Capacità: 800 x 500 x H=750;
- N.1 Centro di Fresatura a C.N. Capacità: 800 x 600 x H=450;
- N.1 Pialla-Fresa STEBINI JKS con n.5 teste a fresare controllata su 3 assi Capacità: 15000 x 1600 x H = 1100;
- N.1 Piallatrice CINCINNATI, Capacità: 6400 x 1000 x 1000.

D) RETTIFICHE:

- N.1 Rettifica tangenziale FA-VRETTO. Capacità: 2000 x 600.

E) STOZZATRICI:

- N.1 Stozzatrice Capacità: Ø 1400, H = 800, Corsa 700;

F) EQUILIBRATURA:

- N.1 Equilibratrice bilanciatrice dinamica BORGIO. Capacità: Ø 2600 x 12000 con stampante.

G) TRAPANI:

- N.1 Trapano radiale, Capacità: Ø 80 – Corsa 2500;
- N.1 Trapano radiale, Capacità: Ø 100 – Corsa 2500;
- N.1 Trapano radiale, Capacità: Ø 80 – Corsa 2200;
- N.2 Trapani radiali, Capacità: Ø 60 – Corsa 1000;