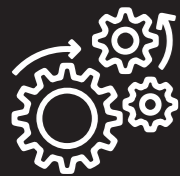


newmec

precision mechanics

Sede operativa

NEWMEC: Il made in Italy della meccanica di precisione



35

Macchine ad
alta precisione



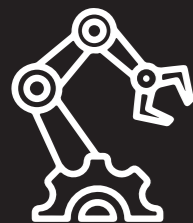
2000

m2 di area
produttiva



4

Certificazioni
ottenute



3

Macchine di
collaudo ZEISS



20

Licenze
Cad-Cam attive



>60

Dipendenti
specializzati

Il nostro TEAM

Una squadra di persone specializzate





Il made in Italy

Meccanica di precisione

Newmec S.r.l. nasce a Brescello, in provincia di Reggio Emilia, dalla passione e dall'esperienza trentennale di uomini uniti da un sogno: avviare un'attività seria e professionale nel settore metalmeccanico, capace di soddisfare un mercato che richiede sempre più aziende specializzate nella meccanica speciale di precisione.

L'azienda è riuscita con audacia, energia e competenza a trasformare quel sogno in una realtà di successo facendosi strada in diversi settori quali Automotive, Motor Sport, Formula 1, Aerospace, Aeronautica, Difesa, Armiero, Nucleare, Packaging, Alimentare, Farmaceutico e Medicale.

Il core business dell'azienda

La nostra sede operativa

Newmec è una macchina robotizzata 4.0 ad assi multipli, garantisce e soddisfa tutti gli standard di benessere sul luogo di lavoro.

L'area di oltre 2000 m2 produttivi, climatizzati ed in temperatura costante, è suddivisa in:

- area ingegneristica di progettazione e collaudo
- area metodologica e gestione commesse
- area approvvigionamenti e backoffice
- aree produttive di tornitura e fresatura
- area metrologica

Grazie al nostro ampio parco macchine, sia per impianti di fresatura che di tornitura, siamo in grado di gestire lavorazioni dal prototipo-speciale alle piccole-medie serie di produzione.

Le certificazioni ottenute



Conforme
per il contatto
con gli alimenti



Newmec S.r.l. è divenuta nel 2018 un'azienda con sistema di gestione per la qualità certificata UNI EN ISO 9001:2015, nel 2019 UNI EN 9100:2018 ed è riuscita ad ottenere anche l'abilitazione MO.CA per la realizzazione di prodotti idonei al contatto con alimenti (regolamento (CE) n°1935/2004), confermando così la volontà di migliorarsi senza mai perdere di vista l'efficienza e la qualità del servizio offerto.

Ciascun progettista gestisce il proprio macchinario e dispone di un notebook, direttamente collegato alla sala di progettazione, mediante il quale possono gestire gli impianti produttivi utilizzando TopSolid 7.16 e/o hyperMILL.

Avvalendosi di un importante sala metrologica, l'azienda è in grado di offrire al cliente tutta la documentazione relativa al collaudo ed al controllo qualità.

Con il servizio di rilievo dimensionale è possibile, infatti, misurare quote e tolleranze geometriche di parti meccaniche, componenti e manufatti di svariate tipologie.

La tecnologia a scansione laser permette di acquisire qualsiasi forma, anche non geometrica. Una volta digitalizzata è possibile effettuare un reverse engineering oppure un collaudo dimensionale tramite 3D compare.

Tripli strumenti di misura MITUTOYO tarati e certificati semestralmente, ZEISS (CONTURA), completano i nostri reparti produttivi e gestionali.

Situazioni aggiornate in tempo reale della produzione vengono seguite e controllate in rete tramite il programma CNC NEWTON 4.0.

Il 4.0 è il valore aggiunto del gestionale produttivo: lettori barcode, macchinari e impianti connessi in rete per una gestione in tempo reale dello status di avanzamento del lavoro.

Ed infine un'applicazione disponibile per i clienti che la richiedono con la quale poter accedere alla piattaforma per lo status stesso della commessa e per avere una situazione sempre aggiornata.

Ciclo produttivo

Dall'ordine alla consegna



Tutti i materiali acquistati, vengono ordinati e catalogati in base alla loro tipologia in modo da rispettare tutti gli iter interni come da certificazione.

Questa organizzazione permette di gestire una piena efficienza del flusso della merce in entrata e in uscita.

Dislocati nel magazzino vi sono anche degli spazi adibiti alla gestione degli ordini a kanban, al controllo del materiale di ritorno da trattamenti e/o lavorazioni esterne e un'area di shipping&packing.



Tornitura

Area produttiva

La nostra azienda offre un reparto dedicato a diverse lavorazioni di tornitura a seconda delle necessità dei nostri clienti. Siamo in grado di gestire lavorazioni dal prototipo speciale alle piccole-medie serie di produzione.

Reparto tornitura da ripresa

Per l'esecuzione delle lavorazioni di tornitura CNC, i nostri macchinari sono composti da 6 assi con torrette motorizzate fino a 40 posizioni, asse C, che permettono di tornire particolari fino a un diametro di 450.



TORNIO CNC	Corse massime possibili		
	Asse X	Asse Y	Asse Z
MAZAK Super Quick Turn 200 MY	180 mm	100 mm	575 mm
MAZAK INTEGREX 200-III	580 mm	160 mm	1545 mm
GOODWAY GS 280 Y	240 mm	120 mm	600 mm
DAINICHI F20	220 mm	250 mm	500 mm
DMG MORI NLX 2500 y / 700	350 mm	100 mm	795 mm
DMG MORI NLX 2500 y / 700	350 mm	100 mm	795 mm
DMG MORI NLX 2500 y / 700	350 mm	100 mm	795 mm
AVM OSCAR	270 mm	320 mm	720 mm
MORI SEIKI SL 15 M	430 mm	500 mm	300 mm
DMG NTX 2500 Y	550 mm	1500 mm	300 mm

Reparto tornitura da barra

Le lavorazioni di tornitura da barra vengono eseguite con torni CNC dotati di propri caricatori automatici che lavorano 24/24h le più svariate tipologie di materiali di diverse forme e lunghezze, con l'ausilio anche di motorizzati di fresatura. Il passaggio barra va da un diametro minimo di Ø6 mm a un massimo di Ø70 mm.

Reparto tornitura manuale a taglio

Per la tornitura manuale, disponiamo di due torni paralleli, entrambi completi di visualizzatore e lunetta. Si tratta di macchine piuttosto complesse pertanto ci avvaliamo di operatori con un eccellente livello di preparazione per utilizzarle al massimo del loro potenziale, garantendo un elevato livello di sicurezza.

Due impianti di taglio forniscono ai nostri reparti produttivi il necessario per lo sviluppo delle lavorazioni:

- **MEBER SM 360**
- **MEBER SM 360**

TORNIO CNC

Ø MAX PASSAGGIO BARRA

HAAS ST 25

Ø70 mm

HAAS ST 20 Y

Ø50 mm

BIGLIA B121

240 mm

BIGLIA B42 S 2 M

220 mm

MORI SEIKI ZL 15 S

350 mm



Fresatura

Area produttiva

Negli ultimi anni, un grosso piano di investimenti ha portato all'inserimento di attrezzature e macchinari strategici sia dal punto di vista delle potenzialità delle lavorazioni sia dal punto di vista della precisione richiesta.

Quello della fresatura è un reparto in forte espansione e sempre più specializzato nelle lavorazioni da quinto asse oltre a centri di lavoro orizzontali e verticali.

Siamo in grado di gestire lavorazioni dal prototipo speciale alle piccole-medie serie di produzione.

CENTRI DI LAVORO	Corse massime possibili		
	Asse X	Asse Y	Asse Z
DMG MORI ECOMIL 70 5 assi con Slimline	800 mm	600 mm	800 mm
DMG MORI DMU 50 EVO LINEAR 5 assi	400 mm	450 mm	250 mm
HAAS UMC 750 SS - 5 assi	750 mm	500 mm	500 mm
HAAS UMC 750 SS - 5 assi	750 mm	500 mm	500 mm
HAAS UMC 750 SS - 5 assi	750 mm	500 mm	500 mm
MIKRON MILL P 800 - 5 assi	700 mm	600 mm	500 mm
HAAS UMC 500 SS - 5 assi	610 mm	406 mm	406 mm
MATSUURA MX-850 - 5 assi	900 mm	780 mm	650 mm
DMG MORI DMC 75 - 5 assi pallettizzata (3 pallet)	500 mm	600 mm	750 mm
DMG MORI DMU 75 - 5 assi pallettizzata (3 pallet)	500 mm	600 mm	750 mm
CDL VERTICALE EUMA 1000 4 assi	1000 mm	600 mm	600 mm
CDL VERTICALE EUMA ROTOPALLETZ	650 mm	450 mm	530 mm
CDL AWEA BM-1460 3 assi	1420 mm	610 mm	600 mm
MORI SEIKI SV 500 3 assi	800 mm	500 mm	600 mm
HAAS VF1 3 assi	508 mm	406 mm	508 mm

Alcuni dei nostri macchinari



DMG MORI DMC-75
monoblock pallettizzata
(3 pallet)



DMG MORI DMU-75
monoblock

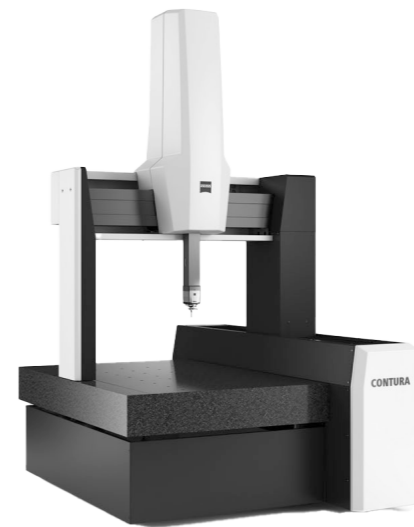
Alcuni dei nostri
macchinari



HAAS UMC 750 SS
5 assi



MIKRON P 800
5 assi



CONTURA RDS
10/12/6



DMG MORI ECOMIL 70
5 assi con Slimline



MATSUURA MX-850
5 assi



CONTURA RDS
12/18/8

ZEISS



I materiali

Qualità d'eccellenza

Materiali Ferrosi

Ossidabili

- **Al Carbonio da Bonifica**
C45 - 42CrMo4 - 39NiCrMo3 - ASTM - A105
- **Da Cementazione**
16MnCr5 - 20MnCr5 - 18NiCrMo
- **Per la Tempra Superficiale**
C43 - 40NiCrMo3
- **Automatici**
11SMnPb30 - 11SMn30 - 11SMnPb37 - 36SMnPb14
- **Barre Cromate**
Tubi Cromati tondi, piatti, quadri
- **Tubi Meccanici - Oleodinamici**
- **Profilati cavi quadrati, triangolari**
- **Tubi Trafilati senza saldatura h8 all'interno**
- **Tubi Trafilati senza saldatura**
- **Tubi Trafilati Saldati**
- **Non Legati Strutturali**
S235JR, S235J2, S275JR, S275J0, S355J0, S355J2, E295, E335
- **Ghisa**

Il nostro esteso parco fornitori, sempre in costante espansione ed il nostro magazzino verticale, ci consentono di spaziare e reperire molteplici qualità e tipologie di materiali.

Qui sotto vi forniamo un elenco completo dei più comuni materiali da noi utilizzati; oltre a materiali più ostici o speciali.

Su richiesta, da parte dei nostri clienti, possiamo fornire supporto tecnico/informativo circa impieghi o alternative di materiali da utilizzare.

Inossidabili

- **EN 10088-2 EN 10028-7**
AISI 304/304L, AISI 321, AISI 316L, 316Ti
- **EN 10088-3 DIN 1017**
AISI 304/304L, AISI 316/316L
- **EN 10088-3**
AISI 303, 304, 304L, 316, 316L, 316Ti, 321, 310S
- **EN 10088-3**
AISI 304/304L, AISI 303, AISI 316/316L
- **EN 10088-3 DIN 1014**
AISI 304/304L, AISI 316/316L
- **EN 10088-3 DIN 178**
AISI 304/304L, AISI 316/316L
- **EN 10056-1 DIN 1028**
AISI 304/304L, AISI 316/316L
- **EN 1.4307**
- **Tubi tondi**
ASTM A312/ A213 / A269 EN10216-5
AISI304/304L, AISI 316/316L
- **Tubi senza saldatura in acciaio inossidabile austenitico**
- **Barre forate di acciaio inossidabile**
- **Eseguibili tagli laser e Waterjet in**
AISI303, AISI304, AISI316
- **Reperibili inoltre**
AISI 420 1.4028, AISI 630 1.4542, altri materiali speciali
- **Acciaio duplex e superduplex**

Materiali non ferrosi

Alluminio

- Serie 1000
- Serie 2000
- Serie 5000
- Serie 6000
- Serie 7000

Ottone

- CW612N-CuZn39Pb2 - OT59
- CW505L-CuZn30 - OT70
- CW614N-CuZn39Pb3 - OT58
- CW506L-CuZn33 - OT67
- CW617N-CuZn40Pb2 - OT58
- CW508L-CuZn37 - OT63
- CW618N-CuZn40Pb2Al - OT58
- CW509L-CuZn40 - OT60
- CW620N-CuZn41PbAl - OT58

Bronzo allo stagno

- UNI EN 1982
- CC491K
- CC493K, CuSn12-C
- CC483K
- UNI EN 1982
- CuSn12-C
- CC483K

Bronzo alluminio

- UNI EN 1982
- CC333G (EX UNI 5275)

Titanio

Materiali plastici

- PA - POLIAMMIDE AKULON®
- PA 6G - POLIAMMIDE OMNIAMID
- POM - POLIOSSIMETILENE OMNIACETAL
- PET - POLIETILENTEREFTALATO ARNITE
- PE - POLIETILENE PE HMW / UHMW
- PP - POLIPROPILENE
- PTFE - POLITETRAFLUOROETILENE
- PVDF - POLIVINILDENFLUORURO FORAFLON
- PC - POLICARBONATO
- PMMA - POLIMETILMETACRILATO
- PEEK - POLIETERETERCHETONE
- PVC - POLIVINILCLORURO
- PU - POLIURETANO
- SINTEK
- VULKOLLAN
- KEVLAR
- FIBRA CARBONIO
- POLICARBONATO



Lavorazioni speciali

Lavorazioni meccaniche speciali

BROCCIATURA
DENTATURA
STOZZATURA

FORATURA PROFONDA
LAPPATURA

RETTIFICA

- Rettificatrici in tondo
- Rettificatrici senza centri
- Rettificatrici per piani

ELETTRROEROSIONE

- Elettroerosione a tuffo
- Elettroerosione a filo
- Foratura per elettroerosione
- Molatura per elettroerosione

Trattamenti Termici

BONIFICA

DISTENSIONE

INVECCHIAMENTO

STABILIZZAZIONE

CARBOCEMENTAZIONE
(CEMENTAZIONE)

CARBONITRURAZIONE

NITRURAZIONE

NORMALIZZAZIONE

RICOTTURA

(completa, isoterma, di lavorabilità, etc)

RINVENIMENTO

TEMPRA

- Tempra ad induzione
- Tempra a laser
- Tempra in vuoto

Trattamenti Superficiali

TENIFER®

NICHEL CROMO

NICHELATURA ELETTROLITICA - CHIMICA

- Nichelatura chimica
- Nichelatura elettrolitica

CROMATURA

PASSIVAZIONE

- Passivazione cromica
- Passivazione acciaio e titanio

ELETTROLUCIDATURA

BRILLANTATURA

LUCIDATURA

PALLINATURA

SATINATURA

SABBIATURA

OSSIDAZIONE ANODICA (ANODIZZAZIONE)

- Naturale e/o protettivo
- Anodica dura
- Semi-dura
- Dura a campione
- Dura su pressofusione

- Trattamento “supercoat”

BRUNITURA

BURATTATURA

TEFLONATURA

LUCIDATURA A SPECCHIO

RIVESTIMENTO SUPERLATTICE

RAMATURA

DORATURA

MARCATURA LASER

PUNZONATURA

CARBURO DI TUNGSTENO

CATAFORESI

- Cataforesi nera: con caratteristiche chimico fisiche del film depositato conforme alle direttive 2000/CE e 2002/95/CE
- Verniciatura
- Copertura a base acquosa
- Vulcanizzazione

- Copertura a polveri

DECAPAGGIO

DEIDROGENAZIONE

FOSFATAZIONE

- Al manganese
- Fosfatazione allo zinco (rif.normativa UNI EN ISO 9227)
- Fosfatazione nera

ZINCATURA

- A caldo
- A freddo
- Elettrolitica

- A spruzzo

PLASTIFICAZIONE METALLI

PTFE (trattamento di impregnazione al Teflon®)

PVD (Physical Vapor Deposition)

GEOMET®

- GEOMET® 500
Rif. norme internazionali ISO10683 - EN 13858 - ASTM F1136/F1136 M
- GEOMET® 321
Rif. norme internazionali ISO10683 - EN 13858 - ASTM F1136/F1136 M

Contatti

BACK OFFICE

Ilaria Guietti

acquisti@newmec.eu

Alessia Montanari

preventivi@newmec.eu

Simona Spaggiari

info@newmec.eu

Francesca Bianchi

f.bianchi@newmec.eu

Federica Bernardi

bernardi@newmec.eu

Laura Allodi

acquisti@newmec.eu

UFFICIO COMMERCIALE ITALIA

Francesco Corrias

commercialecorrias@newmec.eu

Andrea Cotti

commercialecotti@newmec.eu

Sara Artoni

s.artoni@newmec.eu

UFFICIO COMMERCIALE ESTERO

Wiam Tihbaki

w.tihbaki@newmec.eu

Michele Fortini


vendite@newmec.eu



newmec

precision mechanics

Via Leonardo Da Vinci 22/24
42041 - Brescello (RE)

 **Tel** 0522 962121

 **E-mail** info@newmec.eu

www.newmec.eu



 *MADE IN ITALY*