

La rettifica è una lavorazione meccanica che permette di ottenere lavori dotati di un'ottima precisione di dimensione, di forma e di finitura delle superfici. Si utilizza per la finitura di pezzi grezzi ottenuti direttamente dalla fusione o dalla fucinatura, per pezzi già lavorati per asportazione di truciolo, per pezzi che abbiano subito dei trattamenti termici come il processo di tempra. La rettifica si realizza con l'asportazione di trucioli di piccolissime dimensioni mediante una mola, un utensile di taglio a geometria non definita, costituita da un gran numero di grani abrasivi distribuiti uniformemente in una sostanza legante. A seconda delle caratteristiche della mola (natura e dimensione dei grani, e tenacità, struttura e natura del legante) è possibile lavorare materiali teneri e duttili oppure duri e fragili, dal rame all'alluminio fino ad acciai temprati e leghe speciali, oltre a materiali non metallici. Le superfici rettificabili possono essere di diverse forme: cilindriche o coniche esterne, cilindriche o coniche interne, piane, di accoppiamenti a coda di rondine, scanalature, sballamenti e filettature; normalmente in un pezzo sono presenti contemporaneamente più superfici combinate insieme. A seconda della superficie da trattare si utilizzano diversi procedimenti di retti-

ca: in piano (tangenziale o frontale), in tondo (per esterni, per interni o a tuffo) o senza centri (continua o a tuffo). La rettifica a tuffo in particolare è un'operazione molto richiesta; vediamo in cosa si differenzia dalle altre tipologie di lavorazione. Nelle rettifiche a tondo si ha un movimento rotatorio sia del pezzo che della mola, che girando nello stesso verso a velocità differenti permettono l'asportazione del materiale da rimuovere (soprametallo). Normalmente è presente anche un movimento di traslazione rettilinea lungo l'asse di rotazione, da parte del pezzo o da parte della mola, per permettere di estendere lateralmente l'azione di rettifica. Procedendo in questo modo, per rettificare superfici di forme complesse è necessario suddividere la lavorazione in più fasi, con tempi di lavorazione elevati. Durante la rettifica a tuffo invece non vengono compiuti spostamenti assiali, è la mola a spostarsi con un movimento trasversale rispetto agli assi, "tuffandosi" verso il pezzo. La mola può quindi essere dotata di un profilo sagomato, proponendo il "profilo negativo" del pezzo da rettificare; è così possibile rettificare contemporaneamente superfici di diversa forma e diametro, riducendo notevolmente i tempi di lavorazione dei pezzi e di con-

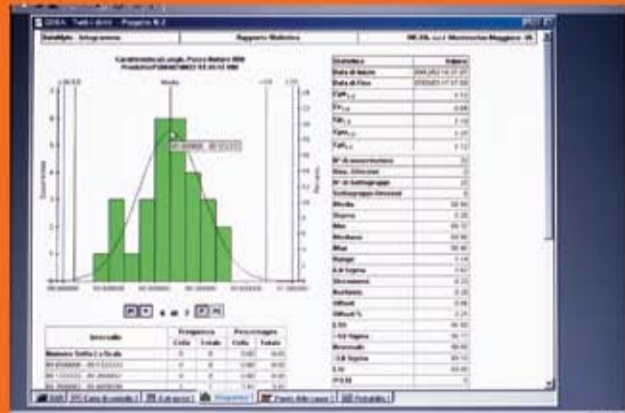
seguenza anche i costi. I moderni macchinari per la rettifica a tuffo consentono la verifica istantanea dei parametri di lavoro evitando gli scarti e offrendo una lavorazione di precisione che risponde alle odierne necessità di tipo:

- progettuali: permette la realizzazione di forme complicate;
- tecnologiche: permette l'integrazione della produzione;
- dei materiali: è praticabile su mate-

riali nuovi e particolari provocando minori danni termici e meccanici rispetto ad altre lavorazioni;

- ingegneristiche: riduce i tempi di lavoro ed evita gli scarti.

La rettifica a tuffo è quindi preziosa perché permette di ottenere in tempi brevi prodotti di elevata qualità, e grazie alle attuali conoscenze tecniche va sempre più incontro alle richieste e alle esigenze degli specialisti del campo.



ME.VA. S.r.l.
Via Sella Quintino, 6
36075 Montecchio Maggiore VI
tel. +39 0444 499 110
fax +39 0444 499 149

mevameccanica.com



ME.VA. SRL LAVORAZIONI MECCANICHE

Azienda vicentina, vede le sue origini negli anni '70. ME.VA. allora Vantin F.lli, svolgeva attività di lavorazioni meccaniche di articoli vari per conto terzi.

Con l'esperienza sul campo cresce la specializzazione e si rende necessario l'ampliamento dell'organizzazione anche dal punto di vista delle risorse



umane: oggi vi lavorano 17 dipendenti. Con la trasformazione della struttura giuridica in società srl ME.VA. delinea definitivamente il proprio settore di attività: quello della lavorazione per conto terzi di alberi motore per pompe, elettropompe e motori elettrici di piccola, media e grande potenza. Da allora l'azienda ormai specializzata ha come



scopo principale il perfezionamento e l'adeguamento agli elevati standard del mercato. Ingrediente essenziale di tale evoluzione è l'apertura ad ogni innovazione e l'introduzione di nuove tecnologie.



ME.VA. vuole essere una garanzia per i propri clienti e si avvale pertanto di un parco macchine ad elevata tecnologia che permette lavorazioni di alta qualità lavorando lotti di piccole e grandi serie.

Le risorse produttive che oggi può vantare sono altamente qualificate, effettivamente garanti per i clienti di massima professionalità tanto nella qualità del prodotto quanto nei servizi di assistenza che sono globali: dall'ordine fino alla consegna nel pieno rispetto dei tempi.

Nel criterio di base dell'organizzazione del magazzino di materie prime, prodotti semilavorati e finiti, ha privilegiato il costante monitoraggio delle scorte. Per quanto riguarda i macchinari è fornita di:

- Rettificatrice per esterni ED-2 1000 CNC: con questa esegue lavorazioni sui diametri e contestuali misurazioni mediante il sofisticato controllo "in process" MARPOSS che esegue un ciclo di carico scarico automatico dei pezzi. I pezzi lavorati infatti sono di grandi dimensioni e i potenti azionamenti digitali provvedono ad una notevole asportazione.

- Tornio universale CNC MT 500 HS: flessibile ad ogni impiego, dal pezzo singolo alla serie media, con automazione integrata ed elevate prestazioni da ripresa e tra le punte.

- Tornio CTX 500 Serie 2: per asportazioni pesanti su pezzi di grandi dimensioni, dotato di Asse C ed utensili motorizzati per lavorazioni complete, comprese foratura e fresatura. Il controllo, la cui velocità è dovuta all'interfaccia utente Windows, è di tipo PC-CN con DIN-Plus, o ELTROPLOT a 32 bit.

- Centro di lavoro verticale DMC 63 V della DECKEL MAHO: meccanica semplice e stabile, compatta ed ergonomica, affidabile per lavorazioni di



fresatura e foratura basate su una tecnica di azionamento moderna.

- Macchina a Fantina Mobile per lavorazioni da barra fino a tondo 16 mm. L'intelligente sistema di compensazione termica garantisce un'eccellente ripetibilità di quote durante l'intero ciclo di produzione, aumentandone la precisione. Contemporaneamente il controllo a 32 bit con accoppiamento digitale offre i vantaggi di estrema precisione di contornatura e ottime finiture di

- superfici anche per elementi sagomati.

- Revolver universale a 12 posizioni con logica direzionale: permette lavorazioni complete comprese foratura e fresatura. Tra le lavorazioni robotizzate Meva pratica la saldatura a frizione che permette di unire metalli e combinazioni di elementi più di ogni altro sistema poiché provoca la compenetrazione e l'unione molecolare delle parti a contatto, risultato: una qualità della saldatura costante in produzione e duratura nel tempo.

- Nella storia dell'azienda non sono mancati riconoscimenti ufficiali, tra cui le certificazioni di sistemi di qualità:

- ISO 9002:1994; ricevuto nel novembre 1998,
- ISO 9001:2000; ricevuto nel marzo 2002.

Il percorso di ME.VA. dalla meccanica alla tecnologia ha permesso grandi progressi che

mantengono la posizione di prestigio dell'azienda sul mercato, ma la mission non rinnega le origini: "mantenere e salvaguardare i principi che hanno contribuito a consolidarla fino a poter essere un importante appoggio nella crescita e il successo della propria clientela".

Il percorso di ME.VA. dalla meccanica alla tecnologia ha permesso grandi progressi che



vanzine.it

VAN

approfondisci
gli argomenti
in internet
all'indirizzo

www.vanzine.it

5

PREMIO D'AURIA

Scadenza: 31 dicembre 2008

Siri, Associazione italiana di Robotica e Automazione, lancia uno stimolo alla creatività di ricercatori e progettisti italiani per un impegno sociale: il bando è diretto alle migliori e più innovative soluzioni applicative di tecnologie mecatroniche e robotiche in ausilio a diverse forme di disabilità, in particolare quelle motorie.

Un premio di 3.000 euro viene riservato al vincitore da una commissione che si pronuncerà entro il prossimo 28 febbraio 2009; diplomi di merito attesteranno le opere particolarmente rilevanti ai fini del bando.

Per il download del bando <http://www.robosiri.it/doc/DomandapremioDauria>



Gli appuntamenti fieristici, i convegni e le manifestazioni del mondo della MECCANICA di PRECISIONE; i link alle fiere sono disponibili in vanzine.it

4/8 NOVEMBRE 2008 METALWORKING & CNC

a SHANGAI, CINA

Salone Internazionale delle macchine utensili, lamiera, stampi.

6/9 NOVEMBRE 2008 MACTECH

ai CAIRO, EGITTO

Salone Internazionale degli utensili e delle macchine utensili.

11/14 NOVEMBRE 2008 METAL EXPO

a MOSCA, RUSSIA

Salone Internazionale dell'industria.



21/23 NOVEMBRE 2008 METALEX

a BANGKOK, THAILANDIA

Salone Internazionale delle macchine utensili e della lavorazione dei metalli.

3/6 DICEMBRE 2008 MACHINE TOOL

a JAKARTA, INDONESIA

Salone Internazionale delle macchine utensili.

6/9 FEBBRAIO 2009 VENMEC

a PADOVA

VenMec Salone biennale delle Tecnologie Meccaniche per l'Industria Fiera di Padova.

Ospita tecnologie innovative, nuovi strumenti produttivi, nuove soluzioni per la gestione dei materiali, e molto altro inerente al mondo della meccanica e

casione di entrare in contatto con realtà estremamente qualificate, per offrirsi ad un pubblico di professionisti e per cogliere soluzioni innovative e proposte finalizzate all'aumento di efficienza.

MecSpe fa parte di un unico evento che raccoglie le manifestazioni: Eurostampi, Subfornitura, Control Italy, Plastix Expo e Motek Italy. Un'esposizione completa

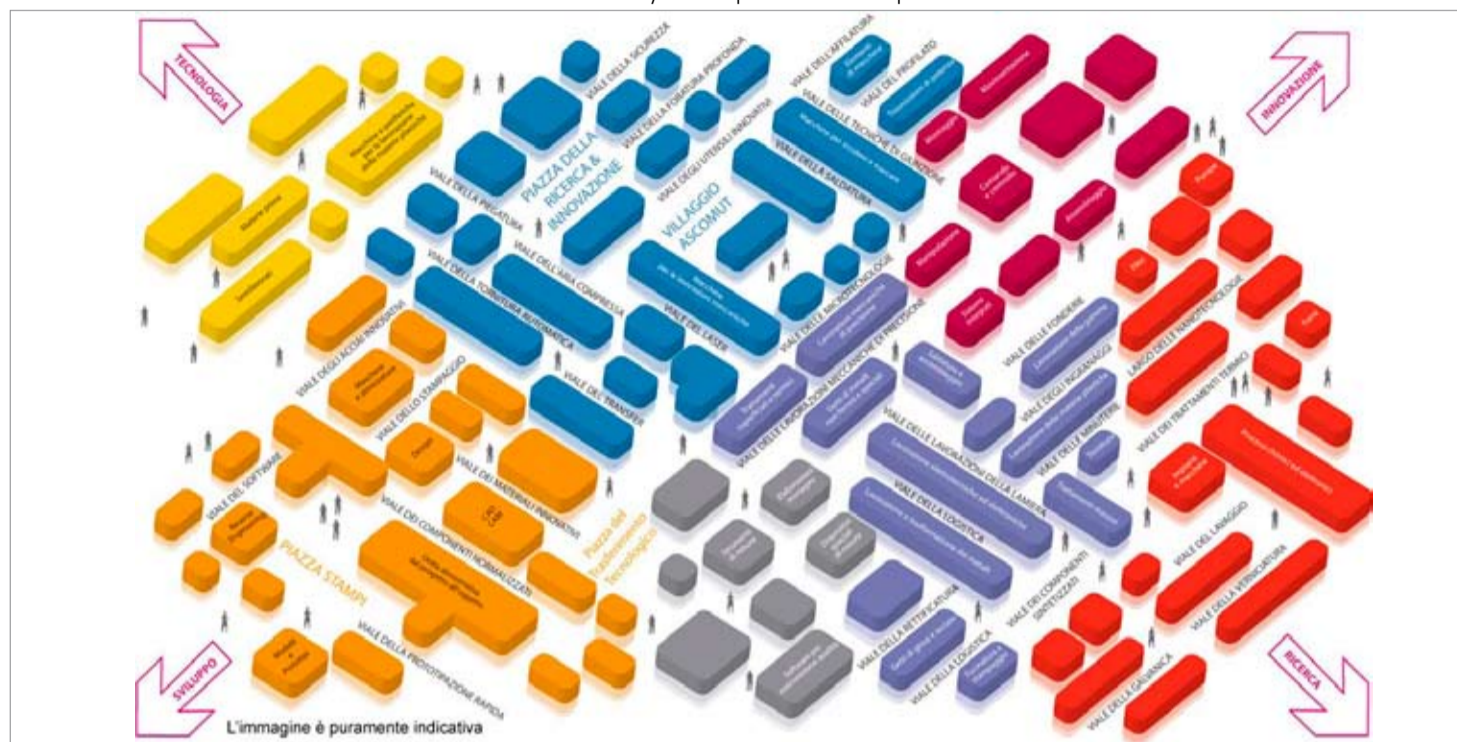
ideale per proporre ai visitatori i prodotti più interessanti.

22/24 APRILE 2009 RESALE

a KARLSRUHE, GERMANIA

Salone internazionale di macchine e impianti usati.

La precedente edizione si è conclusa con pareri positivi da parte dell'Asso-



della subfornitura. Si rivolge agli operatori professionali, attenti alle novità di mercato si concentrano sull'ottimizzazione di risorse ed investimenti; consente l'incontro tra produttori e buyers del settore industriale, garantisce opportunità vantaggiose ad espositori e visitatori.

19/21 MARZO 2009 MECSPE

a PARMA

MecSpe è il Salone della meccanica specializzata, dove trovare proposte per migliorare il sistema produttivo, è l'oc-

e qualificata. L'intero evento, completamente dedicato ai diversi settori dell'industria manifatturiera, si snoda tra viali e piazze a tema, una vera e propria città dove ogni singola fiera trova lo spazio ideale per presentare i propri prodotti. L'intero evento, completamente dedicato ai diversi settori dell'industria manifatturiera, si snoda a tema tra viali e piazze di Parma, un vero e proprio percorso espositivo cittadino dove la singola manifestazione trova lo spazio

zione europea dei commercianti di macchine utensili visto che oltre 2/3 dei visitatori ha potuto concludere trattative in loco.

29/31 MAGGIO 2009 TECKNO-MEC

a LANCIANO, CHIETI

6° edizione presso l'ente fiera di Lanciano, interessa il centro-sud Italia ed è dedicata a nuove soluzioni per l'industria meccanica, alla lavorazione della lamiera, alla subfornitura, agli stampi e all'usato granitico.

ALBERI MOTORE PER POMPE

PRECISIONE

QUALITÀ

CERTIFICATA

