



ARCARDINI[®]
MECCANICA

L'azienda

Nel cuore della Valsesia, in un moderno stabilimento di oltre 5000 mq, vengono prodotte le macchine Arcardini, progettate e sviluppate per lavorazioni di pezzi



meccanici in molteplici settori industriali: raccorderia e valvolame per usi domestici ed industriali, minuteria, componenti per impianti oleodinamici, pneumatici ed idraulici, automotive, petrolchimico ecc.

Nata nel 1964 ad opera di Enrico Arcardini, si è recentemente rinnovata ed è oggi diretta dal figlio Sandro coadiuvato da un team di progettisti e tecnici specializzati che lavora per una gamma prestigiosa di macchine prodotte interamente in azienda.

La filosofia

Il nostro principale obiettivo è la completa soddisfazione delle esigenze ed aspettative dei nostri clienti, che si ottiene solamente con un'analisi accurata della soluzione

tecnico-produttiva più indicata e successivamente con una metodica attenzione ad ogni singola fase del processo produttivo.

La tecnologia

Da sempre l'intero ciclo produttivo si svolge in azienda: l'analisi dei campioni del cliente, la progettazione mediante software di modellazione tridimensionale, la costruzione dei componenti meccanici, la progettazione elettrica, la realizzazione dei quadri elettrici, il montaggio meccanico, il cablaggio elettrico, fino allo sviluppo del software di gestione dell'intera macchina.

Potendo seguire direttamente ogni singola fase del ciclo produttivo di ciascuna macchina, possiamo fornire costantemente soluzioni tecniche all'avanguardia, elevata qualità sia dei componenti da commercio sia di quelli meccanici prodotti internamente all'azienda, nonché un servizio di assistenza tecnica post-vendita altamente qualificato e disponibile.

La produzione

Le due principali linee di prodotto sono le macchine Transfer, per la produzione di grandi serie e la linea Master, centri di lavoro per lotti medio/piccoli ed elevata flessibilità produttiva.

In funzione delle diverse esigenze produttive, siamo in grado di offrire soluzioni dedicate, multicentro, transfer

da barra, oppure macchine standard con diversi gradi di personalizzazione.

Siamo inoltre specializzati nella progettazione e realizzazione d'impianti robotizzati per il carico/scarico pezzo, potendo quindi fornire complete isole produttive.

Transfer dal 1964 ad oggi

Da oltre 40 anni Arcardini è leader del settore macchine Transfer.

Macchine versatili, evolute, ergonomiche, per rispondere alle esigenze della moderna produzione.

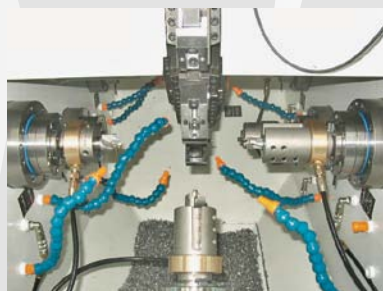
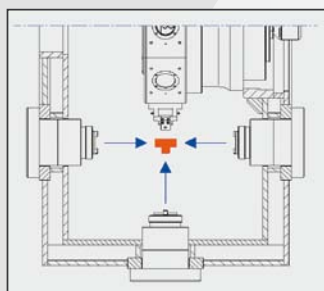
Le macchine Transfer, "a trasferimento del pezzo", rappresentano la massima espressione di produttività nel settore dell'asportazione di truciolo, per la lavorazione di corpi stampati, fusi o spezzoni di barra.

Pur avendo una struttura modulare, non vi è una standardizzazione del Transfer, anzi, proprio grazie alla sua configurabilità è indicata per lavorazioni in molteplici settori e la sua complessità dipende dai particolari che si devono realizzare su di essa.

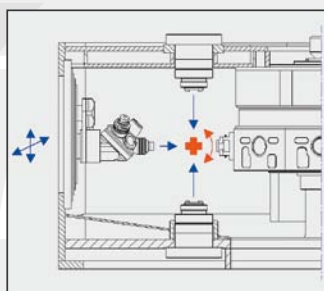
In linea generica si possono suddividere ad **asse tavola orizzontale o verticale**.

Esempi:

- **Macchina asse orizzontale a unità fisse**
per lavorazioni su tre vie



- **Macchina asse verticale con cambio utensile automatico da revolver su centro di lavoro X-Y e morse rotanti**
per lavorazioni su 4 o più vie



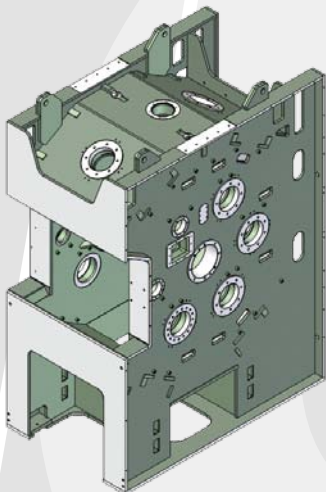
La scelta di una soluzione, il numero delle stazioni e delle unità operatrici, viene effettuata in accordo col cliente in base alle diverse esigenze produttive.

Ogni Transfer è costruito con il cliente, per il cliente.



→ Basamento

Costruito in un'unica struttura, in acciaio elettrosaldato e normalizzato, per eliminare eventuali tensioni residue, è provvisto di numerose nervature di rinforzo adeguatamente dimensionate per conferire all'intera struttura la massima rigidità. Se a doppia parete, tutti i vani tra le pareti sono in conglomerato minerale ad alta stabilità strutturale, iniettato ad alta pressione.



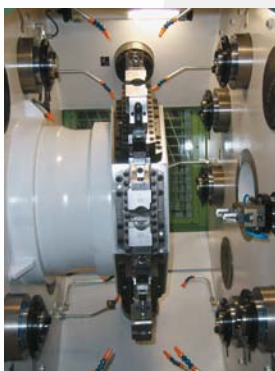
→ Unita' di foratura/filettatura

L'unità mandrino Transfer C144 (corsa 140 mm, ISO 40) è caratterizzata da una struttura particolarmente rigida, grazie alla maggiorazione degli appoggi canotto e della loro distanza, e ad un mandrino compatto supportato da cuscinetti ad altissima precisione, che permette elevate velocità di rotazione con alte asportazioni di truciolo.

L'avanzamento controllato a CN mediante viti a ricircolo di sfere e motori brushless è in grado di fornire altissime prestazioni sia in termini di velocità di avanzamento sia di accelerazioni fino a 2 g.

Il motore mandrino, con potenza massima di 22 kW, può essere asincrono, asincrono vettoriale o brushless per l'esecuzione di filettature.

Diverse sono le applicazioni realizzabili: l'unità può essere fissa, con traslazione e rotazione da servoattuatore oppure installata su modulo a due assi X,Y e cambio utensile automatico.



→ Tavola rotante

La tavola può essere comandata da servomotore brushless con bloccaggio da terna di corone dentate frontali tipo HIRTH di alta precisione (3" di grado), oppure con torque motor raffreddato a liquido con rampe controllate, regolabili in funzione delle variazioni delle masse trasportate.

→ Morse presa pezzo

Le morse autocentranti hanno due griffe a chiusura parallela da piani inclinati, quindi senza effetto divergenza in fase di chiusura.

Tutti i particolari sono interamente costruiti in acciaio Uni18NiCrMo5 con trattamenti termici di cementazione e tempra, rettificati ed assemblati con tolleranze e giochi ridottissimi. Tra le recenti applicazioni, le morse rotanti idrauliche autocentranti con indexaggio pezzo a 8 divisioni di 45° in continuo (senza ritorno) e le griffe portastampini rotanti indexate a passo 1° bidirezionali, con movimentazione e controllo posizione da servoattuatore.



Serraggio con attuatori oleodinamici.



→ Interfaccia video

L'interfaccia macchina consente programmazione sia ISO sia guidata su modelli preconfigurati, gestione feed override assi ed override mandrino, unità per unità, per una regolazione immediata dei parametri di lavoro e gestione del controllo della corrente durante la lavorazione per monitorare gli sforzi di taglio di ogni utensile con autotuning.

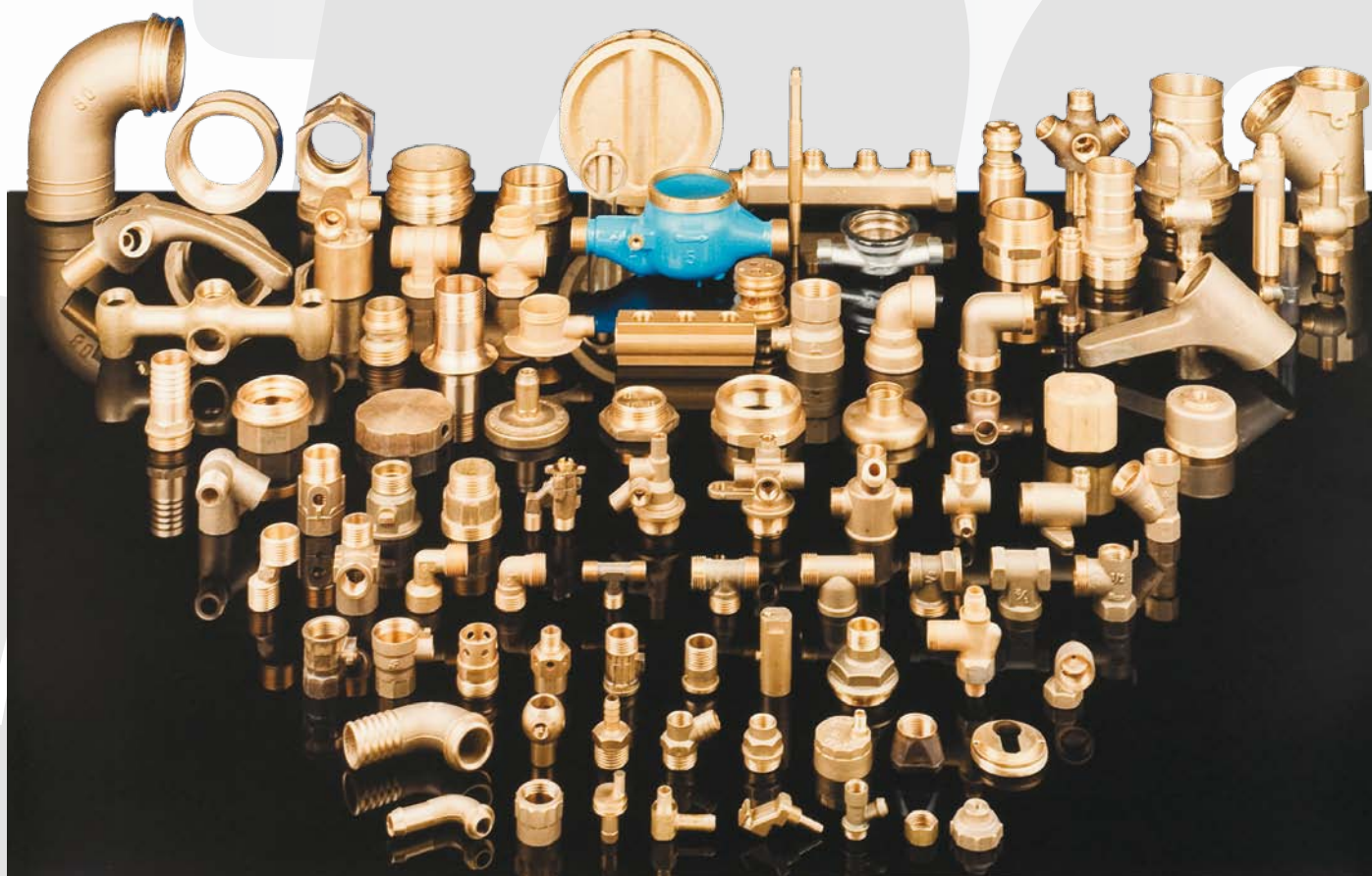
Assistenza post vendita

Con Arcardini Macchine non si sceglie un fornitore, bensì un partner che accompagna il cliente in ogni fase di vita della macchina. Un team di softwaristi, tecnici elettrici e meccanici assiste il cliente grazie ad una linea dedicata 24 ore su 24.

Già altamente collaudata la linea di tele-assistenza per monitoraggio/controllo remoto tramite modem analogico. Contratti di manutenzione programmata consentono di ridurre al minimo i tempi di fermo macchina, garantendo da sempre massima affidabilità.

Lavorazioni su:

- Acciaio
- Ghisa
- Alluminio
- Ottone



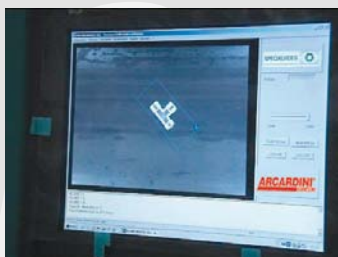
Automazione del carico / scarico

In risposta alle richieste di un mercato in continua evoluzione, dettate da nuove esigenze produttive, Arcardini oltre che affermato costruttore di macchine Transfer e centri di lavoro si propone anche come integratore di sistemi automatizzati, sia per applicazioni

su proprie macchine, sia su macchine di altri costruttori su impianti nuovi o già operativi.

I punti di forza della nuova linea sono:

- Impianti di varie dimensioni e tipologie.
- Massima flessibilità per adattamento a produzioni diversificate.
- Studio personalizzato dei campioni e progettazione impianto dedicato.
- Lavorazioni in estrema sicurezza con protezioni operatore, barriere di sicurezza, aree protette...



Dove siamo

Arcardini Meccanica s.r.l.

Via Monte Rosa, 5 - z.i. Roccapietra
13019 Varallo Sesia (VC)
Tel. +39.0163.51359 (r.a.) - Fax +39.0163.53554
info@arcardini.it - www.arcardini.it

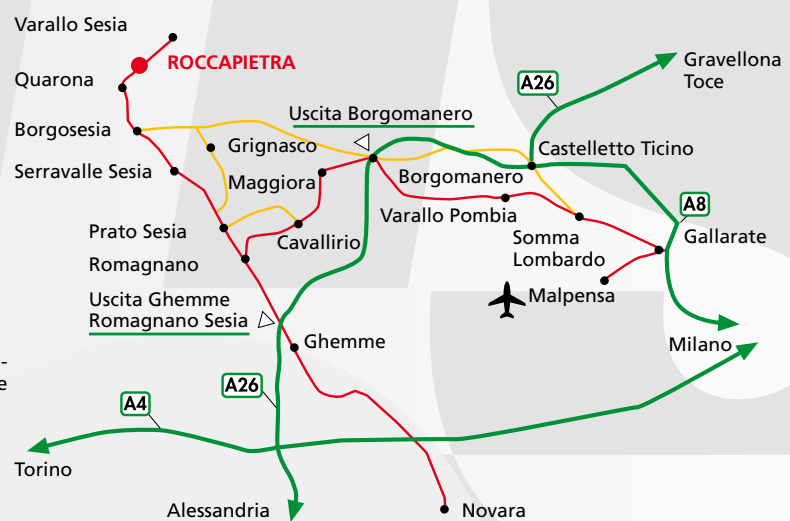


Legenda

- Sede Arcardini
- ▷ Casello autostradale
- Autostrada
- Strada Statale
- Altra strada
- ✈ Aeroporto

uscita autostrada consigliata:

Romagnano-Ghemme sulla A26 Genova-Gravellona Toce e proseguire in direzione Alagna/Varallo



ARCARDINI®
MECCANICA

CI PROIETTIAMO AL FUTURO