



ABBIAMO COMINCIATO DA NOI...
WE STARTED WITH US...





... 35 anni fa realizzavamo prodotti finiti per il settore termosanitario. Avevamo necessità di acquistare accessori e componenti in acciaio di vario genere per completare i nostri bollitori, serbatoi e cisterne. La nostra difficoltà era avere fornitori allineati alle diverse esigenze ed evoluzioni del mercato e performanti in termini di qualità, tempi e prezzi. Da qui nacque l'idea di riorganizzare l'azienda e renderla quanto più autonoma e flessibile possibile. Abbiamo investito in macchinari, competenza e conoscenza. Abbiamo imparato a fare, per noi, dal più facile al più complesso, tutti i componenti in acciaio ferroso e inossidabile. Dal semplice foglio in lamiera al prodotto finito attraverso: taglio, piega e saldatura e con l'aggiunta di trattamenti e finiture superficiali. 10 anni fa abbiamo riscontrato quanto, aziende del settore metalmeccanico ma non solo, avessero bisogno di supporto affidabile e competente, oltre a qualità e servizio e abbiamo rivolto la flessibilità del nostro reparto carpenteria verso l'esterno con l'obiettivo di soddisfare il cliente come noi vorremmo essere soddisfatti!



... 35 years ago we made finished products for water heater and we needed to purchase accessories and steel components of various kinds to complete our boilers and tanks. Our difficulty was to have these parts with high performances about quality, time and price to meet an advanced market as customers asked. Here the idea to reorganize the factory in order to be able to do our self without advanced delay suppliers. We have invested in machinery, expertise and knowledge. We have learned to do anything and everything in steel plates: cutting, bending, welding and with surface treatments and finishes. 10 years ago we found engineering industry (but not only) needed reliable and competent support, as well as quality and service so we turned the flexibility of our carpentry department to the outside with the aim to satisfy our customer as we would like to be satisfied!

LA SFIDA AL SUCCESSO ATTRAVERSO COMPETENZA E INNOVAZIONE THE CHALLENGE TO SUCCESS THROUGH COMPETENCE AND INNOVATION

Il sistema di subfornitura, altrimenti definita lavorazione conto terzi, fa riferimento a tre settori principali: meccanica, elettromeccanica ed elettronica. Il maggior numero delle imprese di subfornitura italiane è attivo nelle lavorazioni di asportazione truciolo, seguito dalla meccanica di precisione (quali tornitura da barra e da ripresa, fresatura, foratura e filettatura con centri di lavoro, costruzione stampi, produzione di minuterie, microfusioni a disegno, costruzione ingranaggi, lavorazioni di rettifica) e dalla carpenteria metallica con lavorazioni di taglio, piegatura e stampaggio. Molto importante anche il settore dei trattamenti di superficie quali zincatura, anodizzazione, galvanica che rappresenta una fase fondamentale del processo produttivo. In termini di complementarità, un buon numero di subfornitori è in grado di svolgere per i committenti anche dei lavori di assemblaggio. Qualificante è il buon numero delle imprese circa un terzo, in possesso certificazione ISO rilasciato da organismi terzi. Un altro importante fattore di competitività è rappresentato dalla capacità di interagire con la committenza sia in fase di progettazione sia anche in fase di ricerca e sviluppo.

Le risorse umane rappresentano il principale e più importante aspetto per la creazione del valore. La strategia di sviluppo continuo delle competenze e della professionalità del ns. staff, insieme alla partnership con fornitori affidabili e selezionati nel tempo, ci permette di assicurare al cliente qualifiche sempre aggiornate e conformi ai più elevati standard professionali e tecnici.



Subcontracting system refers to three main sectors: mechanics, electromechanics and electronics.

The greatest number of Italian subcontracting companies is active in chip removal, followed by precision mechanics (such as bar and stock turning, milling, drilling and threading with machining centers, molds construction, production of small parts, drawing microfusions, gear construction, grinding operations) and from metal carpentry with cutting, bending and molding. The surface treatment sector is also very important, such as galvanizing, anodizing and galvanizing, which represents a fundamental phase in the production process. In terms of complementarity, a good number of sub-suppliers are able to carry out assembly work for the customers. A good number of companies is about a third, in possession of ISO certification issued by third parties. Another important factor of competitiveness is represented by the ability to interact with the client both in the design phase and also in the research and development phase.

Human resources represent the main and most important aspect of value creation. The strategy of continuous development of the skills and professionalism of our staff, with partnership with reliable suppliers and selected over time, allows us to ensure the customer always up-to-date qualifications and meet the highest professional and technical standards.

La nostra forza commerciale, sensibile alle esigenze di un mercato che impone la massima versatilità e continuo rinnovamento tecnologico, è garantita dalla serietà ed impegno che con passione mettiamo a disposizione della clientela in termini di consulenza e collaborazione costante e supportata dalla solida ma quanto mai flessibile struttura.

Our commercial strength, sensitive to the needs of a market that requires maximum versatility and continuous technological renewal, is guaranteed by the seriousness and commitment that with passion we make available to customers in terms of consulting and constant collaboration and supported by the solid but very flexible structure.

TAGLIO LASER LASER CUT

LASER è l'acronimo di "Light Amplification by Stimulated Emission of Radiation", ovvero "amplificazione di luce mediante emissione stimolata di radiazione". Le particelle di luce (fotoni) eccitate dalla corrente rilasciano energia sotto forma di luce. Questa luce viene direzionata in un fascio. In questo modo si forma il raggio laser.

La tecnologia del taglio al laser è molto utilizzata per le sue capacità di gestire materiali, anche molto duri, con precisione millimetrica. Tutti i laser sono costituiti da tre componenti: una sorgente pompa esterna (conduce l'energia esterna al laser), il mezzo laser attivo, il risonatore.

Il mezzo laser attivo è collocato all'interno del laser e può essere costituito da una miscela di gas (laser CO₂), da un corpo di cristallo (laser YAG) o da fibre di vetro (laser fibra). Quando viene trasferita al mezzo laser attraverso la pompa, l'energia è emessa sotto forma di radiazione.

Il mezzo laser attivo è posizionato tra due specchi, il "risonatore". Uno di questi specchi è unidirezionale. La radiazione del mezzo laser attivo è amplificata dal risonatore. Al tempo stesso, solo una certa radiazione può lasciare il risonatore attraverso lo specchio unidirezionale. Questa radiazione direzionata è la radiazione laser. La radiazione laser ha alcune proprietà fondamentali: monocromaticità (una sola lunghezza d'onda) e coerenza elevata (quindi coincidenza di fase) che rende le onde del laser approssimativamente parallele. In virtù di queste proprietà, la luce del laser è utilizzata in molte aree della moderna lavorazione dei materiali. L'intensità si mantiene per lungo tempo grazie alla coerenza e può essere direzionata ancora di più con l'ausilio di lenti. Il raggio laser incide sulla superficie del materiale, viene assorbito e quindi riscalda il materiale. Per questa generazione di calore il materiale può essere rimosso o evaporare completamente. Ciò permette di incidere, marcare o tagliare un'ampia gamma di materiali. Il taglio laser è applicabile a tutti i materiali metallici ed è molto utilizzato in campo industriale per la realizzazione di lastre più o meno elaborate o complesse. Si possono tagliare acciai al carbonio fino ad uno spessore di 25 mm, acciai inossidabili fino ad uno spessore massimo 15 mm., leghe in alluminio fino ad uno spessore di 10 mm. Questa tecnologia è applicabile anche al titanio, comprese le sue varie leghe, e all'ottone.

Variando la tipologia del laser e la potenza che viene impiegata, è possibile adattare questa tecnologia a moltissimi materiali diversi e a vari spessori degli stessi. Il prodotto finito non necessita di essere sottoposto a trattamenti di finitura ulteriori. Questo è possibile grazie al lavoro del laser che rende i bordi del taglio perfettamente lisci e puliti.



LASER stands for "Light Amplification by Stimulated Emission of Radiation". The light particles (photons) excited by the current release energy in the form of light. This light is directed in a bundle. In this way the laser beam is formed.

Laser cutting technology is widely used for its ability to handle materials, even very hard, with millimeter precision. All lasers are made up of three components: an external pump source (conducting external energy to the laser), the active laser medium, the resonator.

The active laser medium is located inside the laser and can consist of a mixture of gas (CO₂ laser), a crystal body (YAG laser) or glass fibers (laser fiber). When transferred to the laser medium through the pump, energy is emitted in the form of radiation. The active laser medium is positioned between two mirrors, the "resonator". One of these mirrors is unidirectional. The radiation of the active laser medium is amplified by the resonator. At the same time, only a certain radiation can leave the resonator through the unidirectional mirror. This directed radiation is laser radiation.

The laser radiation has some fundamental properties: monochromatic (one wavelength only) and high coherence (thus phase coincidence) which makes the laser waves approximately parallel. By virtue of these properties, laser light is used in many areas of modern material processing. The intensity is maintained for a long time thanks to the consistency and can be directed even more with the aid of lenses. The laser beam affects the surface of the material, is absorbed and then heats the material. For this heat generation the material can be removed or evaporated completely. This allows you to engrave, mark or cut a wide range of materials. Laser cutting is applicable to all metal materials and is widely used in the industrial field for the production of more or less elaborate or complex slabs. You can have carbon steel up to a thickness of 25 mm, stainless steels up to a maximum thickness of 15 mm, aluminum alloys up to a thickness of 10 mm. This technology is also applicable to titanium, including its various alloys, and all 'brass.

By varying the type of laser and the power that is used, it is possible to adapt this technology to many different materials and various thicknesses. The finished product does not need to be subjected to further finishing treatments. This is possible thanks to the laser work that makes the edges of the cut perfectly smooth and clean.



PIEGATURA BENDING

La piegatura è una lavorazione meccanica con la quale si deforma una lamiera per ottenere un semilavorato più o meno elaborato o complesso. Questo processo, oltre che per ottenere determinate forme, si utilizza anche come irrigidimento della struttura.

Lavorazioni possibili: piegatura metalli piani quali lamiere e semi lavorati in acciaio e inox, calandratura lamiere in acciaio al carbonio e inox di vari spessori, curvatura tubolari e profili in metallo.

Il reparto piegatura ci consente di piegare particolari di lunghezza fino a 3 metri: La vasta gamma di utensili ci permette di eseguire complesse sequenze di piegatura e rispondere alle più svariate esigenze, garantendo il rispetto delle tolleranze e della qualità di prodotto.

Il reale valore aggiunto di questo reparto è la professionalità e l'esperienza decennale che ci guida nella realizzazione di prodotti di elevata qualità.



The bending is a mechanical process which a sheet is deformed to obtain more or less elaborate and complex semi-finished product. This process, as well as to obtain certain shapes, is also used as a stiffening structure.

Possible processes: metal bending, such as sheet and semi-finished steel and stainless steel, calendering steel and stainless steel sheets of various thicknesses, tubes bending and metal profiles. The bending department allows us to bend parts up to 3 meters long: The wide range of tools allows us to perform complex bending sequences and meet the most varied requirements, guaranteeing compliance with tolerances and product quality.

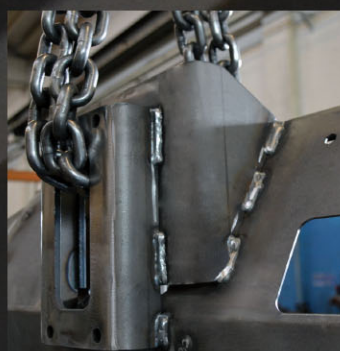
The real added value of this department is the professionalism and the ten-year experience that guides us in the creation of high quality products.

SALDATURA WELDING

La saldatura è un processo molto importante per garantire alta qualità a un prodotto finito. E' un procedimento di giunzione che consiste nell'assemblare pezzi metallici, con o senza metallo d'apporto, mediante la fusione graduale del metallo di base. Nel corso degli anni, sono state create tecniche sempre più raffinate e utilizzate tecnologie sofisticate che hanno portato attualmente la saldatura a livello di prestazioni e sicurezza molto elevati, permettendoci di creare strutture leggere ma altrettanto robuste.

L'uso di particolari tecniche di saldatura consente un miglior controllo delle deformazioni per le prestazioni meccaniche e per aumentare la resistenza del giunto all'azione della corrosione. L'utilizzo di una tecnica poco invasiva e ben calibrata consente di ottenere ottimi risultati. La qualità di ogni saldatura è garantita dal rigoroso rispetto di tutte le procedure e delle specifiche qualificate e certificate RINA TUV. Saldature automatizzate e semi automatiche MIG, TIG, a proiezione, a scarica di condensatore (Capacitiva), ad arco sommerso e Saldature robotizzate MIG e TIG.

L'esperienza maturata negli anni, macchinari sempre aggiornati e polifunzionali, consentono di eseguire operazioni di saldatura su molteplici metalli e con varie tecniche.



Welding is a very important process to guarantee high quality to a finished product. It is a joining process that consists in assembling metal pieces, with or without filler metal, by the gradual melting of the base metal. Over the years, more and more refined techniques have been created and sophisticated technologies have been used that have led to welding the level of very high performance and safety, allowing us to create lightweight but equally robust structures.

Particular welding techniques allows a better control of the deformations for the mechanical performances and to increase the resistance of the joint to action of corrosion. Minimally invasive and well-calibrated technique allows excellent results to be obtained.

Automated and semi-automatic welding MIG, TIG, projection, condenser discharge (Capacitive), submerged arc welding and MIG and TIG robot welding.

Experience gained over the years, always up-to-date and multifunctional machines, allow to perform welding operations on many metals and with various techniques.

Quality of each welding is guaranteed by the rigorous respect RINA TUV qualified and certified procedures and specifications.



Partendo dal foglio di lamiera, attraverso servizio di taglio laser, piegatura, saldatura e assemblaggio e finitura, siamo in grado di offrire prodotti finiti con numerosi vantaggi dal punto di vista pratico, logistico, economico e commerciale.

- Impianto Taglio Laser Co2 Salvagnini 3000x1500 2500Watt
- Impianto Taglio laser Fibra 1500x3000 2000Watt (nuova acquisizione)
- 2 Impianti Pressopiega 3000x160 Tonnellate
- Isola robotizzata saldatura MIG Italargon robot Motoman due postazioni su trasferta lineare lunghezza 7 metri
- Isola robotizzata saldatura MIG Italargon robot Motoman due postazioni fisse
- 20 generatori MIG varie potenze, tradizionali e e/o saldatura sinergica e pulsata
- 2 generatori TIG
- 2 generatori taglio plasma
- 3 impianti calandratura lamiere varie dimensioni e spessori
- Impianto saldatura arco sommerso con posizionatore/trave per grandi dimensioni
- 2 trapani a colonna
- 1 trapano radiale
- 2 seghe a nastro per profili e tubolari
- Posizionatori per saldatura circolare, longitudinale per tubi e virole
- Attrezzature varie per: fissaggio inserti, puntatura pensile, puntatura a discesa verticale, applicazioni meccaniche
- Sistema Gestione fasi lavorazione; codifica con codice a barre di tutti i processi e documentazione dei tempi produttivi e operazioni
- Movimentazione interna mediante carroponete 5 tonnellate e carrelli elevatori fino a 30 tonnellate

Auspichiamo di poterVi ricevere presto presso la nostra sede con l'opportunità di svolgere valutazioni in merito a prodotti e disegni per i quali sareste interessati ad avere la nostra consulenza e collaborazione per una proficua realizzazione.



Starting from sheet metal, through laser cutting, bending, welding and assembly and finishing, we are able to offer finished products with numerous advantages from a practical, logistic, economic and commercial point of view.

- Salvagnini Co2 Laser Cutting System 3000x1500 2500Watt
- Fiber Laser Cutting System (new) 1500x3000 2000Watt
- 2 Press-brakes Systems 3000x160 Tons
- Robotized Island welding MIG Italargon robot Motoman two stations on linear transfer length 7 meters
- Robotized island welding MIG Italargon robot Motoman two fixed stations
- 20 MIG welder generators various powers, traditional and / or synergic and pulsed welding
- 2 TIG welder generators
- 2 plasma cutting generators
- 3 sheet calendering systems, various sizes and thicknesses
- Submerged arc welding system with positioner / beam for large dimensions
- 2 column drills
- 1 radial drill
- 2 band saws for profiles and tubulars
- Positioners for circular, longitudinal welding for pipes and ferrules
- Various equipment for: fixing inserts, hanging pointing, vertical drop pointing, mechanical applications
- Machining phases management system; barcode coding of all processes and documentation of production times and operations
- Internal movement by means of a 5 ton overhead crane and forklift trucks up to 30 tons

We hope to receive you soon at our company. We ask the opportunity to carry out evaluations on products and designs for which you would be interested in having our advice and collaboration for a successful realization.



...IL NOSTRO OBIETTIVO È
SODDISFARE IL CLIENTE
COME NOI VORREMMO
ESSERE SODDISFATTI

...OUR TARGET IS
SATISFY OUR CUSTOMER
AS WE WOULD LIKE
TO BE SATISFIED

SUBFORNITURA di CARPENTERIA
METALMECCANICA PER L'INDUSTRIA
taglio, piegatura, assemblaggio e saldatura acciai

APPARECCHI IDROTERMICI
serbatoi bollitori cisterne

ATTREZZATURE CINOTECNICA
sistema modulare FidoBox

VOLPE&MOSCHIN

Via U. Giordano, 52 - 37050 VALLESE di OPPEANO (VR)
Tel. 045 7134722 - Tfx 045 7134723 - info@volpeemoschin.com
www.volpeemoschin.com - www.fidobox.it