

## Certificazioni, sala progettazione e controllo qualità.

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.

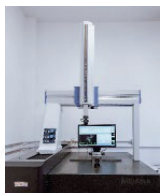
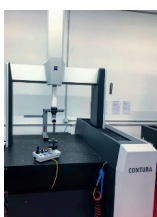


Sistema di gestione per la qualità certificato secondo lo standard UNI EN ISO 9001:2015 e UNI EN 9100:2018

Officina abilitata alla realizzazione di prodotti idonei al contatto con gli alimenti (MO.CA regolamento (CE) N° 1935/2004)



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 7.12.



Avvalendosi di una sala di rilevamento tridimensionale 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 grazie alla joint venture con l'ARISI SOFTWARE SRL 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 avanzamento del lavoro. Ed infine un'applicazione disponibile per i clienti che la richiedono ai quali accedere alla piattaforma per lo status stesso della commessa e per avere una situazione aggiornata della commessa.



### Contatti e orari di apertura.

Telefono

0522.962121

Fax

0522.482268

[acquisti@newmec.eu](mailto:acquisti@newmec.eu)

[bernardi@newmec.eu](mailto:bernardi@newmec.eu)

[info@newmec.eu](mailto:info@newmec.eu)

[preventivi@newmec.eu](mailto:preventivi@newmec.eu)

[vendite@newmec.eu](mailto:vendite@newmec.eu)

[produzione@newmec.eu](mailto:produzione@newmec.eu)

[amministrazione@newmec.eu](mailto:amministrazione@newmec.eu)

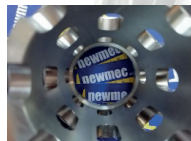
[contabilita@newmec.eu](mailto:contabilita@newmec.eu)

Orari di apertura

Orari carico/scarico merci

Sito Web

Responsabile Acquisti - Allodi Laura  
Marketing esecutivo - Bernardi Federica  
Responsabile Logistico - Spaggiari Simona  
Responsabile Vendite - Alessia Montanari  
Responsabile commerciale - Daniela Zibana  
Responsabile produzione - Leonardo Cammisia  
Responsabile Amministrativo - Allodi Monica  
Responsabile Contabilità - Rita Spaggiari  
dal lunedì al venerdì = 08:00 - 12:00 | 14:30 - 18:00  
dal lunedì al venerdì = 8:30 - 11:30 | 14:30 - 17:30  
[WWW.NEWMEC.EU](http://WWW.NEWMEC.EU)



Seguici anche su:



<https://it-it.facebook.com/NewmecSRL/>  
<https://it.linkedin.com/company/newmec-srl>  
<https://www.instagram.com/newmecsrl/>

### Dove trovarci

Via Leonardo da Vinci, 22/24

Brescello - 42041 - (RE)



"Se si sogna da soli, è un sogno. Se si sogna insieme, è la realtà che comincia".



### Newmec S.r.l.: la nostra storia.

Newmec S.r.l. nasce a Brescello, in provincia di Reggio nell'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.

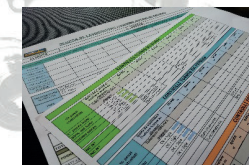
L'azienda, capitanata dalla famiglia Bernardi, è riuscita con audacia, energia e competenza a trasformare quel sogno in una realtà di successo facendosi strada in diversi settori quali l'alimentare, il farmaceutico, il medicale e biomedicale, l'*automotive* e il *racing*, il movimento terra e l'*aerospace*.

### La sede operativa: il core business dell'azienda.



La sede operativa è costituita da una struttura autonoma con una superficie coperta di circa 2000 mq e una superficie scoperta adibita a parcheggio e spazio verde.

La superficie coperta può essere suddivisa in 5 *functional areas*:



#### 1) Magazzino stock, comparto materie prime e altre lavorazioni

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.



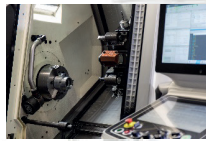
Dislocati nel magazzino vi sono anche degli spazi adibiti alla gestione degli ordini a *kanban*, al controllo del materiale di ritorno da trattamenti e/o lavorazioni esterne e un'area di *shipping&packing*.

## 1) Reparto tornitura da ripresa:

Per l'esecuzione delle lavorazioni di tornitura CNC, i ns 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 Multitasking	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 / 700 y	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
BIGLIA B131 S5			
BIGLIA B131 S5/2			



## 2) 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.



Tornio CNC	Ø MAX PASSAGGIO BARRA
HAAS ST 25	Ø70 mm
HAAS ST 20 Y	Ø50 mm
BIGLIA B121	Ø45 mm
BIGLIA B42 S 2 M	Ø42 mm
MORI SEIKI ZL 15 S	Ø40 mm
MIYANO BNE 46 S	Ø40 mm
AVM OSCAR	



ELETTROLUCIDATURA  
BRILLANTATURA  
LUCIDATURA  
PALLINATURA  
SATINATURA  
SABBIATURA

OSSIDAZIONE ANODICA (ANODIZZAZIONE)

Secondo la norma UNI 7796:2010 i trattamenti di ossidazione possono essere di tipo:

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

BRUNITURA

BURATTATURA

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

Si tratta di un processo chimico che altera la superficie di un materiale metallico (ferro, ghise e acciai al carbonio secondo norma UNI ISO 9717). La fosfatazione può essere:

- 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®:

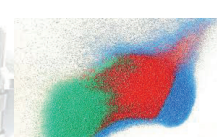
- GEOMET® 500  
Rif. norme internazionali ISO10683 - EN 13858 - ASTM F1136/F1136 M
- GEOMET® 321  
Rif. norme internazionali ISO10683 - EN 13858 - ASTM F1136/F1136 M

Nonostante il vasto parco fornitori, in base alle richieste del cliente, siamo disponibili ad inserire nuovi tipi di trattamenti o lavorazioni esterne introducendo nuovi fornitori considerati idonei e competenti da parte dei nostri clienti.



## Trasporti e Servizi

Due mezzi aziendali garantiscono servizi e consegne coprendo un ampio raggio del territorio limitrofo, oltre ai vettori convenzionati per garantire un servizio efficiente e veloce in molte parti del Nord Italia.



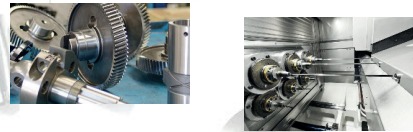
**Lavorazioni speciali e trattamenti : un servizio completo per ogni esigenza.**

In NEWMEC S.r.l. siamo in grado di soddisfare il Cliente per fornire un prodotto completo, anche in termini di lavorazioni speciali, che possono essere gestite internamente o esternamente a seconda della relativa tipologia.

**Lavorazioni meccaniche speciali:**

**BROCCIATURA - DENTATURA - STOZZATURA  
ELETTROEROSIONE**

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



**FORATURA PROFONDA**

**LAPPATURA**

**RETTIFICA**

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



**MARCATURA LASER**

**PUNZONATURA**

**PIEGATURA**

**SALDATURA (le più comuni)**

- saldatura laser della lamiera
- saldatura Tig
- saldatura Mig/Mag

**Trattamenti Termici e Superficiali:**

**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

**TENIFER®**

**NICHEL CROMO**

**NICHELATURA ELETTROLITICA - CHIMICA**

**Nichelatura chimica**

**Nichelatura elettrolitica**

A seconda dell'aspetto dei depositi ottenuti dai bagni, la nichelatura può essere:

- opaca
- semilucida
- lucida

Esistono infine bagni che conferiscono al deposito di nichel effetti particolari come il nichel "perla" o "satinato".

**CROMATURA**

**PASSIVAZIONE**

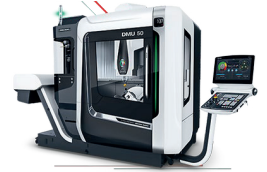
- Passivazione cromica
- Passivazione acciaio e titanio:



**3) Reparto fresatura:**



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 richieste.



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.

Macchinari	CORSE MASSIME POSSIBILI		
	ASSE X	ASSE Y	ASSE Z
<b>DMG MORI ECOMIL 70 - 5 assi con Slimline</b>	800 mm	600 mm	800 mm
<b>DMG MORI DMU 50 EVO LINEAR - 5 assi</b>	400 mm	450 mm	250 mm
<b>KITAMURA MYCENTER</b>	485 mm	330 mm	405 mm
<b>CDL VERTICALE EUMA1000 - quattro assi</b>	1000 mm	600 mm	600 mm
<b>CDL VERTICALE EUMA ROTOPALLETZ</b>	650 mm	450 mm	530 mm
<b>CDL VERTICALE FAMUP MCX-700</b>	700 mm	450 mm	600 mm
<b>CDL AWEA BM-1460 - tre assi</b>	1420 mm	610 mm	600 mm
<b>CDL RE.MAC CLV 1000 - quattro assi* con piano magnetico</b>	600 mm	450 mm	400 mm
<b>MORI SEIKI SV 500 - tre assi</b>	800 mm	500 mm	600 mm
<b>HAAS UMC 750 SS - 5 assi</b>	750 mm	500 mm	500 mm
<b>MIKRON MILL E 700 - 5 assi pallettizzata (5 pallet)</b>	700 mm	600 mm	500 mm

\*CDL RE.MAC CLV 1000: senza l'utilizzo del quarto asse le corse massime del macchinario sono X 1000mm ; Y 700mm ; Z 700mm)



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

**4) Reparto tornitura manuale e 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.

- LABOR 2NM
- RIMEX 300/103 : tornio parallelo con visualizzatore su 2 assi. Altezza punte 300 mm, massimo diametro tornibile su carro Ø390 mm, passaggio barra Ø103 mm.

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



- THOMAS 340 AO : seghetto semi-automatico a nastro, diametro massimo di taglio Ø250 mm, taglio quadrato 260X260 mm e taglio rettangolare 340X180 mm.
- MEP SHARK 310 AX : seghetto automatico a nastro, diametro massimo di taglio Ø250 mm, taglio quadrato 250X250 mm e taglio rettangolare 320X200 mm.

## GAMMA MATERIALI E COMPONENTI COMMERCIALI

Il nostro esteso parco fornitori, sempre in costante espansione ed il magazzino interno, ci consentono di spaziare e reperire molteplici qualità e tipologie di materiali. Qui sotto vi forniamo un elenco sintetico dei più comuni materiali da noi utilizzati; oltre a materiali più ostici o speciali quali il titanio o il *nytronic* come esempio.

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

### MATERIALI FERROSI



- al Carbonio da bonifica: C45 – 42CrMo4 – 39NiCrMo3 – ASTM-A105
- da Cementazione: 16MnCr5 – 20MnCr5 – 18NiCrMo5
- per la tempra superficiale: C43 – 40NiCrMo3
- non legati strutturali: S235JR – S235J2 – S275JR – S275J0 – S355J0 – S355J2 – E295 – E335
- automatici: 11SMnPb30 – 11SMn30 – 11SMnPb37 – 36SMnPb14
- Barre Cromate – Tubi Cromati  
(dimensioni: per lo più tondi. In alcuni casi piatti e quadri).



- Tubi meccanici e oleodinamici
- Profilati cavi quadri e triangolari
- Tubi trafilati senza saldatura h8 interno
- Tubi trafilati senza saldatura
- Tubi trafilati saldati

Reperibili inoltre tanti altri materiali speciali quali UDDEHOLM, Acciaio 420F (acciaio martensinico), Acciaio ROC 321 (ex ABRA CR-321), **ACCIAI DUPLEX E SUPER DUPLEX** : S 31803 S32205/ **F51**; S 32750 / **F53**; S 32760/**F55**



### Inossidabili

L'acciaio gode di proprietà meccaniche ed estetiche molto importanti, lunga durata nel tempo e rispetto dell'ambiente; la richiesta di questo materiale pertanto è in continua crescita nei più importanti settori (architettura, chimica e petrolchimica).

- 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
- Esequibili tagli laser e Waterjet in AISI303, AISI304, AISI316.
- Reperibili inoltre Aisi 420 1.4028 – Aisi 630 1.4542 e altri materiali speciali.

(dimensioni: tondi, esagoni, piatti e quadri)

### MATERIALI NON FERROSI



L'alluminio e le sue leghe presentano, rispetto ad altri materiali da costruzione, un complesso di caratteristiche fisiche particolari e per certi aspetti uniche, tali per cui li rendono particolarmente attraenti per progettisti, produttori e utilizzatori finali. Tra le principali la LEGGEREZZA: il peso specifico è molto più basso di quello di molti altri metalli e leghe. È quindi più facile da maneggiare, meno costoso da trasportare e diviene particolarmente attraente nel settore aerospaziale, dei trasporti in genere, per parti in movimento e per tutti quegli oggetti e strutture ove il risparmio di peso è significativo.

Le leghe di alluminio vengono raggruppate in **Serie**:

Serie **1000**, Serie **2000**, Serie **5000**, Serie **6000**, Serie **7000**.

Queste quelle più utilizzate solitamente: 6082, 6060, 2011, 1050, 6026, 5083, 7075, 2017, FIBRAL C250 (Fuso-Fresato)

Esequibili inoltre tagli laser e Waterjet.

(dimensioni = tondi, barre forate, piatti, esagoni, quadri, lastre).



L'ottone è una lega principalmente binaria, formata da rame e zinco. Il suo vasto impiego diviene da molteplici proprietà che esso possiede. Ha una buona resistenza alla corrosione e mantiene la formabilità del rame, pur essendo più resistente meccanicamente.

Leghe principalmente utilizzate-reperite:

LEGHE TERNARIE =

CW612N-CuZn39Pb2 - OT59

CW614N-CuZn39Pb3 - OT58

CW617N-CuZn40Pb2 - OT58

CW618N-CuZn40Pb2Al - OT58

CW620N-CuZn41PbAl - OT58

LEGHE BINARIE =

CW505L-CuZn30 - OT70

CW506L-CuZn33 - OT67

CW508L-CuZn37 - OT63

CW509L-CuZn40 - OT60

(dimensioni = tondi, barre forate, piatti, esagoni, quadri).



Il bronzo è un materiale che si presta alla costruzione di svariati componenti meccanici; oltre ad un'alta precisione di lavorazione offre una buona lavorabilità e ottime caratteristiche meccaniche.

▪ BRONZO ALLO STAGNO

UNI EN 1982 CC491K, CC493K, CuSn12-C CC483K

Fornibili: tondi, tubi forati, piatti e quadri

UNI EN 1982 CuSn12-C CC483K

▪ BRONZO ALLUMINIO

UNI EN 1982 CC333G (EX UNI 5275)

(dimensioni: tondi, tubi forati, piatti e quadri).



### Materiali Plastici

Le tipologie di materiali plastici forniti dai ns partner sono delle più svariate; questo per soddisfare tutti i requisiti tecnici e di qualità che un cliente si aspetta. Un mondo vastissimo sia a livello di caratteristiche, campi di applicazione che finiture.

Finiture fornite :

- Semilavorati standard

barre tonde piene, barre forate/tubi rigidi, barre quadrate, lastre/fogli standard, rotoli/nastri.

- Prodotti semifiniti

Piatti a misura, semilavorati e profili piallati, pannelli squadrati, dischi e anelli grezzi.

Questi i materiali utilizzati per la maggiore :

PA - POLIAMMIDE AKULON®

PA 6G - POLIAMMIDE OMNIAMID

POM - POLIOSSIMETILENE OMNIACETAL

PET - POLIETILENTEREFTALATO ARNITE

PE - POLIETILENE PE HMW / UHMW

PP - POLIPROPILENE

PTFE - POLITETRAFLUOROETILENE

PVDF - POLIVINILDENFLUORURO FORAFLOX

PC - POLICARBONATO

PMMA - POLIMETILMETACRILATO

PEEK - POLIETERETERCHETONE

PVC - POLIVINILCLORURO

PU - POLIURETANO

PER TUTTI I MATERIALI RICHIESTI O IMPIEGATI, VENGONO FORNITE RELATIVE SCHEDE TECNICHE O CERTIFICATI DI PROVENIENZA-COLATA.