

MTS S.r.l.

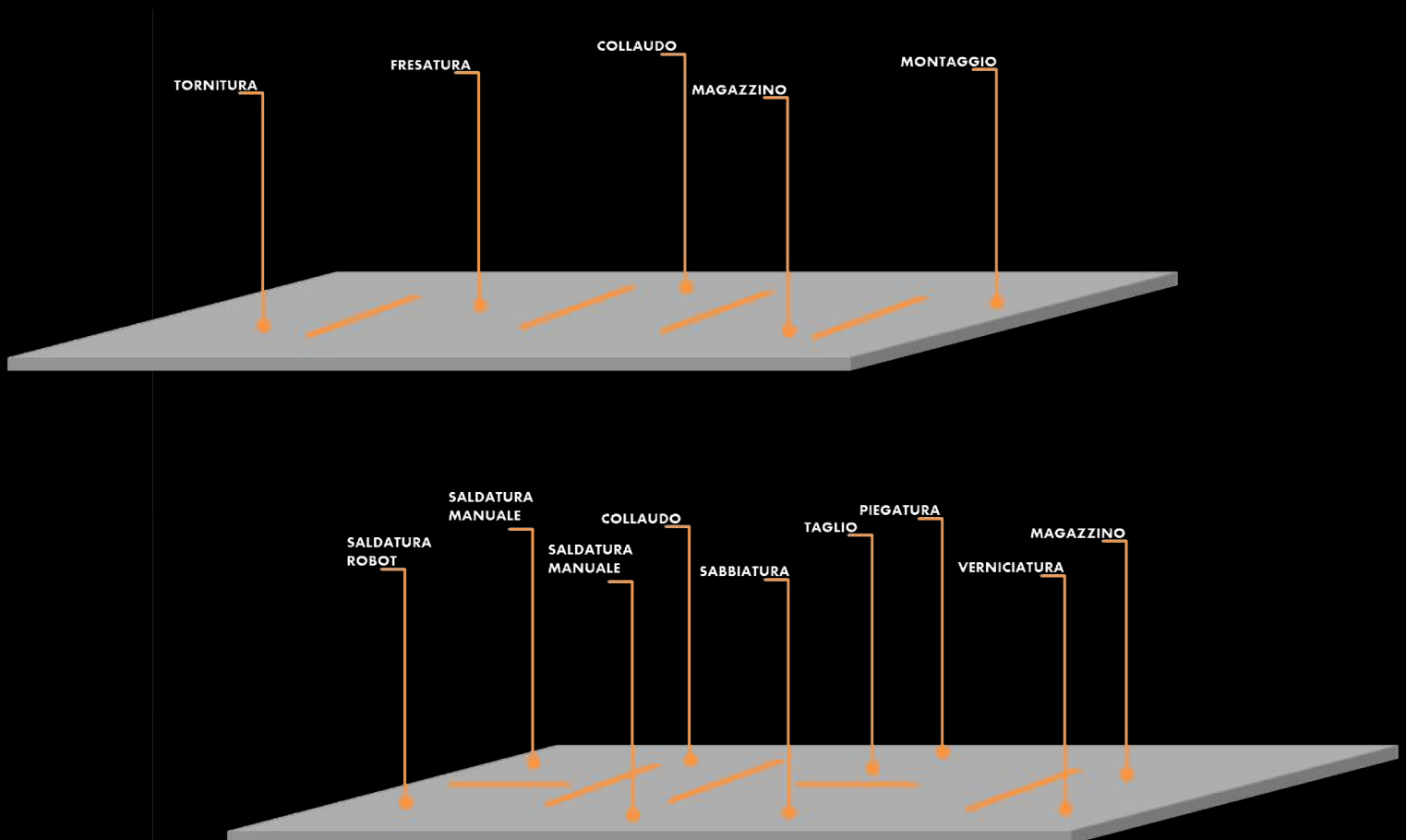
MECCANICA TONEL SERGIO

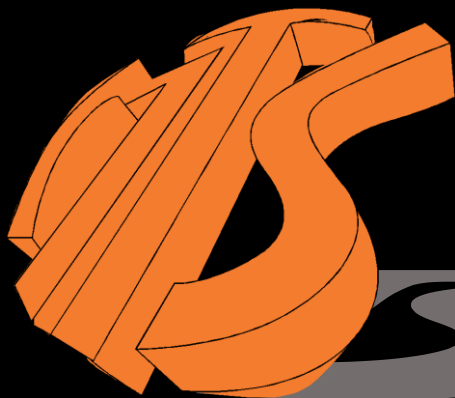




Sommario

| | |
|---|--------|
| Profilo aziendale | pag 05 |
| Storia | pag 06 |
| Parco macchine | pag 08 |
| Taglio materiale | pag 09 |
| Piegatura - Trancia a freddo | pag 11 |
| Prototipi - Assemblaggio - Costruzione attrezzature | pag 13 |
| Saldatura | pag 15 |
| Fresatura | pag 17 |
| Tornitura | pag 19 |
| Sabbiatura - Verniciatura | pag 21 |
| Montaggio | pag 23 |
| Stampaggio a caldo | pag 25 |
| Trattamenti termici e superficiali | pag 27 |
| Servizio Trasporti | pag 28 |
| Controllo qualità | pag 29 |





Profilo Aziendale

La nostra azienda, specializzata nel realizzare per i suoi clienti, grazie alla collaborazione di un team tecnico capace nel proprio settore di competenza ed un parco macchine ad elevata tecnologia, sottogruppi di carpenteria medio - pesante e nella lavorazione ad alta precisione di particolari meccanici, vanta un'esperienza di oltre 40 anni nel settore.

Attualmente, operiamo nel settore automotive, energia solare, ricambistica industriale e componenti per macchine agricole, movimento terra ed off highway.

Il tutto regolato dal lavoro di oltre 70 addetti specializzati, che consentono di gestire con flessibilità, rapidità e competitività tutte le lavorazioni richieste dai nostri clienti a livello di produzione, mentre, a supporto di quest'ultimo, volto a coordinare ed organizzare al meglio la realizzazione di qualsiasi tipo di particolare, dall'acquisto della materia prima (servizio acquisti) alla consegna del prodotto finito (servizio logistica), dopo aver effettuato un attento e professionale controllo della qualità (servizio qualità e collaudo), la direzione tecnica.

La realizzazione dei particolari richiesti dai nostri clienti, avviene in un'area complessiva di 8500 mq, all'interno dei quali trovano ubicazione i reparti di carpenteria, saldatura robotizzata, asportazione truciolo, sabbiatura e verniciatura, sempre volti al miglioramento costante ed al passo con le migliori tecnologie oggi in commercio, i quali ci hanno permesso di ottenere importanti riconoscimenti e certificazioni dei processi produttivi, aziendali e di prodotto.

Dal 1973...

La OMT (Officine Meccaniche Tonel) viene fondata nel 1973, da parte del sig. Tonel Sergio, su un'area di 500 mq attrezzata con macchine utensili tradizionali come torni e fresatrici.



Solo a partire dal 1985 verrà fondata la MTS s.r.l., nello stesso stabilimento della OMT, ma con l'intenzione di valorizzare la produzione di particolari meccanici ad elevata precisione.



Con il passare del tempo e con l'esperienza maturata, merito anche la dedizione verso il lavoro ed il miglioramento continuo dello stesso, nonché la sempre maggiore richiesta da parte dei clienti, la società decide di investire su nuove strutture e sull'ampliamento del proprio parco macchine, all'avanguardia con le tecnologie di quegli anni, discorso ripreso poi diversi anni dopo, nel 2011, dove l'azienda ottenne anche la certificazione ambientale ISO 14001:2015.



...in crescita costante



Ad oggi, dopo l'ampliamento operato nel 2005, l'azienda occupa una superficie coperta di 5500 mq in cui opera un organico di 70 addetti che si occupano, ad ampio raggio, di tutte le fasi di lavorazione, a partire dall'acquisto della materia prima grezza, alla lavorazione, fino alla consegna del prodotto finito, compreso di eventuale trattamento superficiale.



In MTS operiamo in maniera tale da eseguire lavorazioni meccaniche in serie, oltre che tornitura, fresatura e particolari di grossa carpenteria, di lunghezza fino a 10000 mm, il tutto all'interno di un unico stabilimento, del quale è inoltre previsto l'ampliamento fino a 12000 mq di superficie, per offrire al cliente un servizio sempre migliore ed efficace, soddisfacendo al meglio le richieste del mercato.



Al momento, solo le lavorazioni di saldatura particolari, fino a 12000 mm di lunghezza, vengono eseguite da impianti robotizzati, mentre le lavorazioni meno invasive sono eseguite da personale qualificato e certificato dal TUV con certificazione DIN 38-34 e DIN 18800.

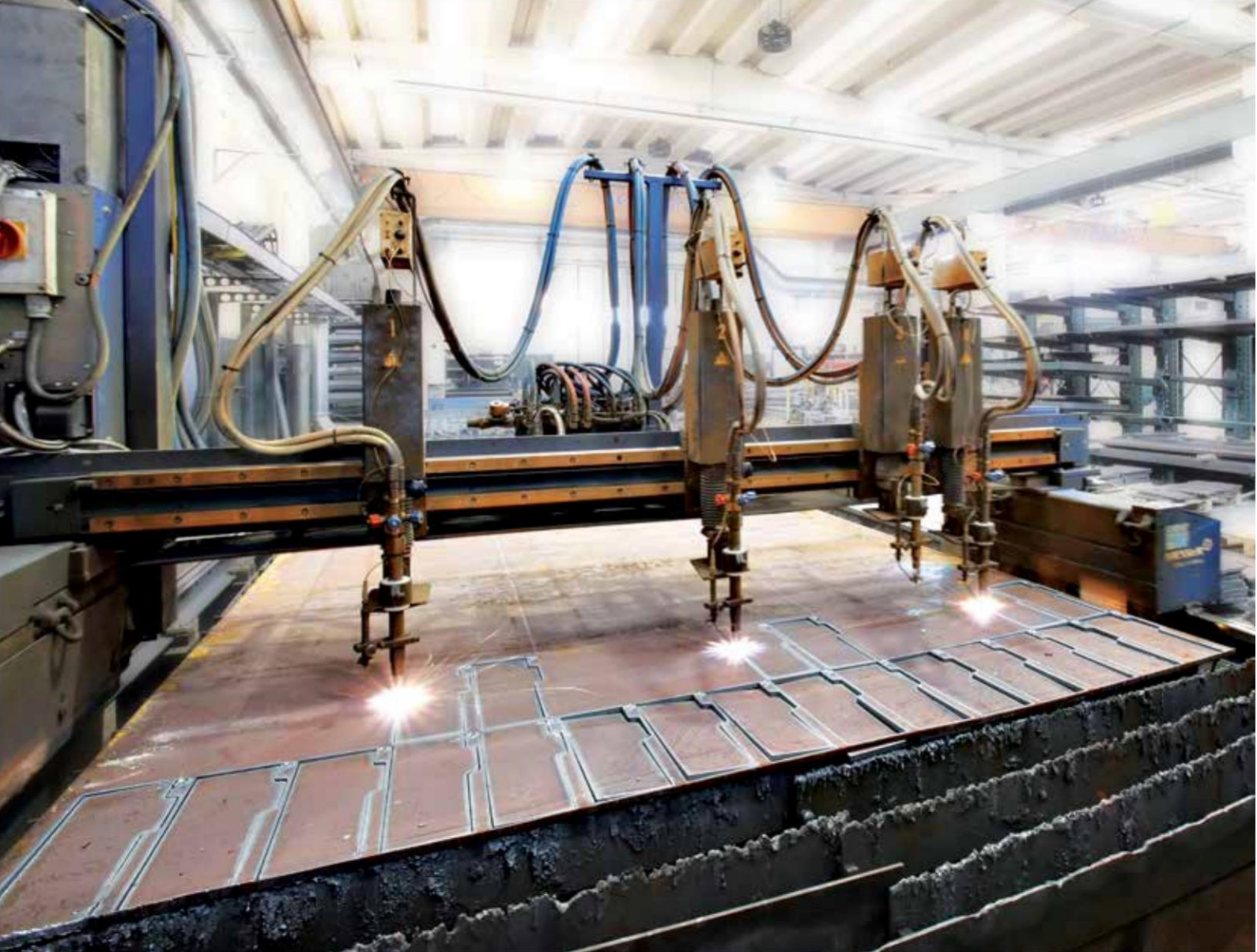


Parco macchine

| MACCHINA | FORNITORE | NOTE TECNICHE | |
|-------------------------|---------------------|-------------------------------|--------------------------|
| | | Piano lavoro | Tipo di macchina |
| OSSITAGLIO | MESSER | 2000 X 6000 | CORTINA DS3100 |
| GRANIGLIATRICE | BANFI CARLO | 600 X 600 | P11 |
| SABBIATRICE AUT. | I.T.F. | 200 X 200 | A20/2 |
| N° 2 BURATTI | M.F. | 200 X 200 - 500 X 200 | RG 150 - MF |
| PRESSA MECCANICA | CERINI CARLO | 650 X 1000 | PR ESSA 1500IR |
| CESOIA | AMADA SCHIAVI | 3000 X SP 6MM | GH630/A |
| PRESSA MEC. PT 150/100 | COLGAR | 2000 X 600 | PT 150/100 |
| PRESSA IDRAULICA PC300 | I.M.S. | 2000 X 800 | T300 |
| PRESSA PIEGATRICE | G.A.D.E. | 3100 X 110 TON | PPI 30/110 |
| PUNZONATRICE IMS PHR110 | I.M.S. | Ø 32 X 26 - Ø 100 X 8 | PHR 110 |
| SEGATRICE AT4 CNC | RAIM | Ø 250 | RAIM 360 |
| SEGATRICE | RAIM | Ø 200 | RAIM 22AT4 |
| SEGATRICE | AMADA SCHIAVI | Ø 500 | HA500 |
| ROBOT SALDATURA | CLOOS | 1500 X 1500 | ROMAT 310 |
| N° 20 SALDATRICI | CLOOS - SELCO - INE | 450 A - 350 A - 259 A - 200 A | GLC - GENESIS - MEGA MIG |
| PIEGATRICE | COLMAL | 3000 X 6MM | 350 TON |
| TAGLIO LASER | BYSTRONIC | 6500 X 2500 | BYSTAR 4025 |
| ROBOT SALDATURA | CLOOS | 2 X 2000 X Ø 1800 | ROMAT 310 |
| GRANIGLIATRICE | SIRSI | 5000 X 5000 X H4000 | IMPIANTO A GRAPPOLO |
| CABINA SABBATRICE | | 9500 X 5600 | |
| ROBOT SALDATURA | MOTOMAN | 6000 X Ø 2000 X 15 TON X 2 | |
| CABINA VERNICIATURA | | 6400 X 6250 | |
| CABINA FORNO | | 4000 X 6150 | |
| PUMA 12 L | DAEWOO | Ø 550 X 1000 | TORNIO CNC |
| BIGLIA B 700 | BIGLIA | Ø 350 X 1000 | TORNIO CNC |
| BIGLIA B 1000/8 | BIGLIA | Ø 450 X 1000 | TORNIO CNC |
| MORI SEIKI AL 2 | MORI SEIKI | Ø 450 X 1000 | TORNIO CNC |



| MACCHINA | FORNITORE | NOTE TECNICHE | |
|--------------------------|------------------|---------------------------------------|-----------------------------|
| | | Campo d'impegno | Tipo di macchina |
| MORI SEIKI Z L200 | MORI SEIKI | DOPPIO MANDRINO DOPPIO MOTORIZZATI | TORNIO CNC 4 ASSI |
| SIGMA MISSION 3P | SIGMA | PALLET 1000 X 500 | CENTRO DI LAVORO 2 PALLET |
| SUPERMAX V 65A | SUPERMAX | PALLET 750 X 450 | CENTRO DI LAVORO |
| SUPERMAX V 85APC | SUPERMAX | PALLET 800 X 450 | CENTRO DI LAVORO 2 PALLET |
| RAMBAUDI 500 CNC | RAMBAUDI | PALLET 1500 X 600 | FRESA CNC |
| TORNIO PUMA 240-2S | DOOSAN INFRACORE | BIMANDRINO | TORNIO CNC (ROBOT) |
| RAMBAUDI M53 | RAMBAUDI | 800X200 | FRESA ORIZZONTALE |
| RAMBAUDI N2 | RAMBAUDI | 800X200 | FRESA VERTICALE |
| RAMBAUDI M3 TP | RAMBAUDI | 930X300 | FRESA VERTICALE TESTA |
| RAMBAUDI M3 | RAMBAUDI | 930X300 | FRESA VERTICALE |
| RAMBAUDI KV0 | RAMBAUDI | PALLET 1500 X 500 | FRESA VERTICALE E |
| ROCCO 100JD | S. ROCCO | CORSE 1500 X 1200 | ALESATRICE CNC |
| RETTIFICA CRISSETTI | GRISSETTI | 600X100 | RETTIFICA UNIVERSALE |
| TORNIO P. URSUS 300 | C.M.T. | Ø 100 | TORNIO PARALLELO |
| TORNIO P. BREDA 180 | BREDA | Ø 60 | TORNIO PARALLELO |
| TORNIO P. URSUS 250 | C.M.T. | Ø 70 | TORNIO PARALLELO |
| RADIALE BREDA | BREDA | 1500 | TRAPANO RADIALE |
| RADIALE ITAMA | ITAMA | 1000 | TRAPANO RADIALE |
| TORNIO A PORTALE | MURATEK | PER FLANGIAME | TORNIO BIMANDRINO A PORTALE |
| FRESA ENSHU JE60 | ENSHU | 2 PALLET 600 X 600 | FRESA LAVORAZIONE ORIZZONT. |
| FRESA TRT 314 HS SACHMAN | | 3500 X 3500 15 TON | FRESA CNC |
| FRESA MAZAK H-630 N | MAZAK | 1000 X 1000 X 1000 | FRESA CNC |
| TORNIO PUMA LM480 | DOOSAN | Ø 870 | TORNIO CON MOTORIZZATI |
| CENTRO DOOSAN HC-400 | DOOSAN | 2 PALLET 600 X 600 | |
| FRESATRICE FPT | FPT | 10000 x 3000 x 1500 | |
| MACCHINA DI MISURA | DEA | 1500 x 1000 | MISURATRICE CN |
| BRACCETTO FARO | FARO | Raggio 3000 | MISURATORE 3D-CN |
| MACCHINA DI MISURA | CORD | 2000 x 1000 | MISURATRICE MAN |
| CENTRO DOOSAN | DOOSAN | | ORIZZONTALE |
| TORNIO PUMA 240 | DOOSAN | | UTENSILI MOTORIZZATI |
| TORNIO PUMA GT 3100M | DOOSAN | | UTENSILI MOTORIZZATI |





Taglio materiale

Nel reparto taglio utilizziamo impianti di tipo termico, quali ossiacetilenico e plasma ad alta definizione, laser e taglio di barre e profili, per mezzo di seghetti automatici e cesoie, permettendoci così di offrire un'ampia gamma di soluzioni per la realizzazione di semilavorati o per prodotti finiti di solo taglio garantendo tempistiche ottimali grazie alla possibilità di lavorare interi fasci, sia scatolati che pieni, per uno spessore di 500 mm ed una lunghezza di 12000 mm.

Ossitaglio:

Gli impianti esistenti permettono di eseguire tagli per formati e spessori fino a mm 400 con tecnologie multi taglienti per essere maggiormente competitivi con le esigenze di mercato.

Laser:

La tecnologia laser è impiegata per il taglio fino a mm 25 di spessore. Il taglio laser consente di raggiungere una tolleranza sui profili nell'ordine di +/- 0,2 mm. Gli impianti esistenti sono dotati di caricatore automatico, che garantisce alta produttività nelle lunghe serie e riduzione dei costi di movimentazione dei semilavorati.

Taglio barre:

A completamento del reparto di taglio troviamo seghetti automatici e cesoie per il taglio di lamiere per spessori fino a 12 mm.



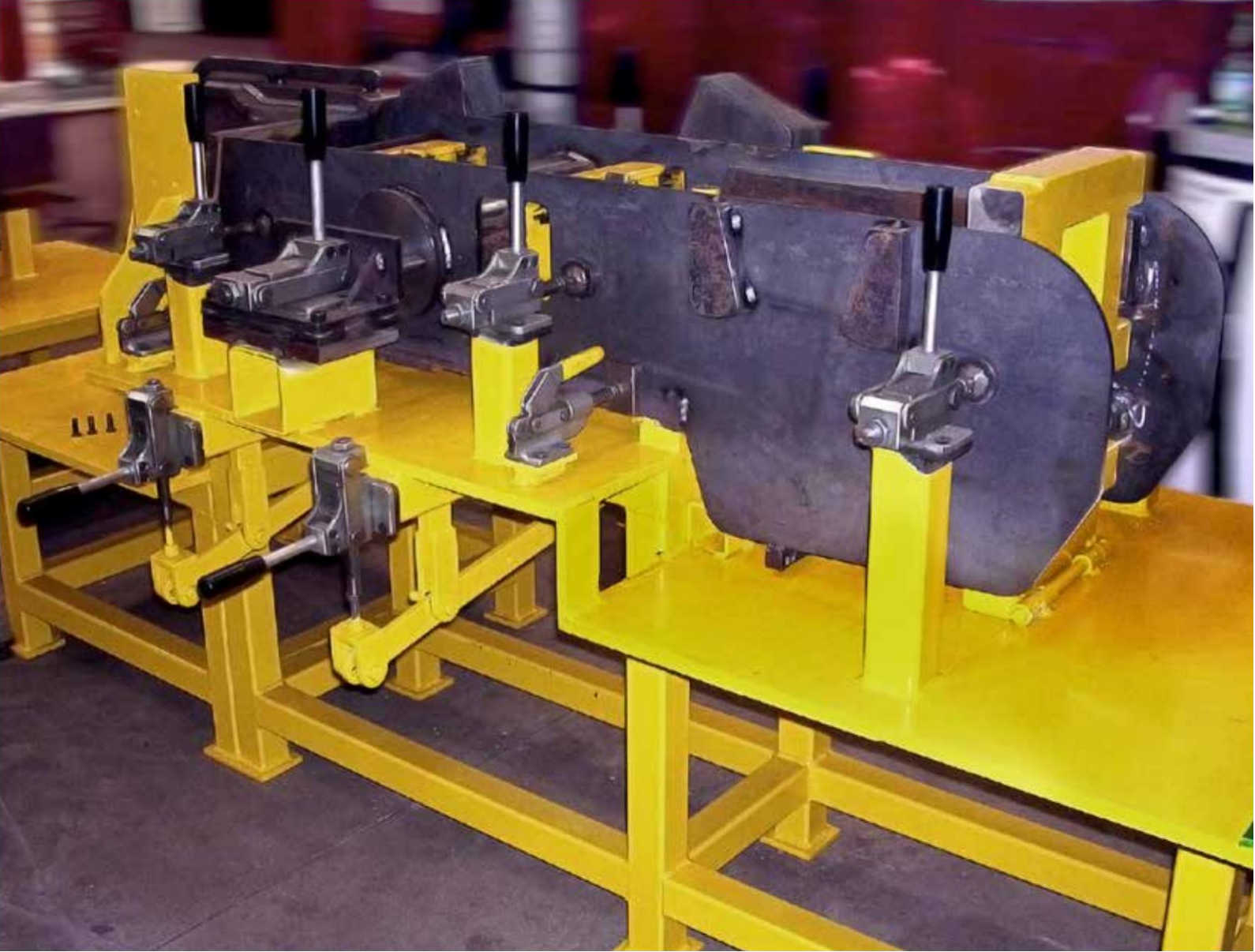


Piegatura e trancia a freddo

Nel reparto di piegatura e trancia a freddo la MTS è in grado di affrontare qualsiasi tipo di lavorazione.

Per la trancia a freddo si parte dalla progettazione e realizzazione dello stampo fino alla realizzazione del particolare stampato.

Per la piegatura, fase successiva alla lavorazione di taglio lamiera, siamo in grado grazie alle tecnologie applicate, di far fronte a qualsiasi tipo di profilo e spessore; internamente come dimensioni pieghiamo fino a una lunghezza di 4 mt; avvalendoci di fornitori esterni arriviamo oltre i 10 mt.





Prototipi, assemblaggio e costruzione attrezzature

A riguardo della prototipia la MTS è un'azienda molto flessibile e dinamica. In breve tempo è in grado di costruire un prototipo sul disegno costruttivo del cliente. Su questo prototipo vengono progettate e realizzate le attrezzature di assemblaggio da mandare in produzione.

Nel reparto di assemblaggio l'addetto tempi e metodi si preoccupa di stilare un manuale di istruzioni all'utilizzo di queste attrezzature cercando di capire le criticità del prodotto e di migliorare in continuazione le tempistiche di produzione.





Saldatura

Nel reparto di saldatura sono presenti stazioni tradizionali MIG-MAG a filo continuo fino a 500A, nonché stazioni robotizzate ad alta produttività che sfruttano robot antropomorfi asserviti da tavole girevoli e robot su rotaie che consentono di coprire un ampio range dimensionale, per prodotti fino a mm 12000 di lunghezza.

Il tutto gestito da operatori qualificati e certificati EN ISO 1090-1.

All'interno del reparto troviamo:

Nr. 1 robot di saldatura CLOOS mod. Romat 310 con doppia tavola e piano utile 1500X1500

Nr. 1 robot di saldatura CLOOS mod. Romat 310 con doppio posizionatore rotante mis. 2000x1000 a tavola girevole (cambio pallet)

Nr. 1 isola Gantry per saldatura robotizzata con robot antropomorfo MOTOMAN con corsa fino a mm16000



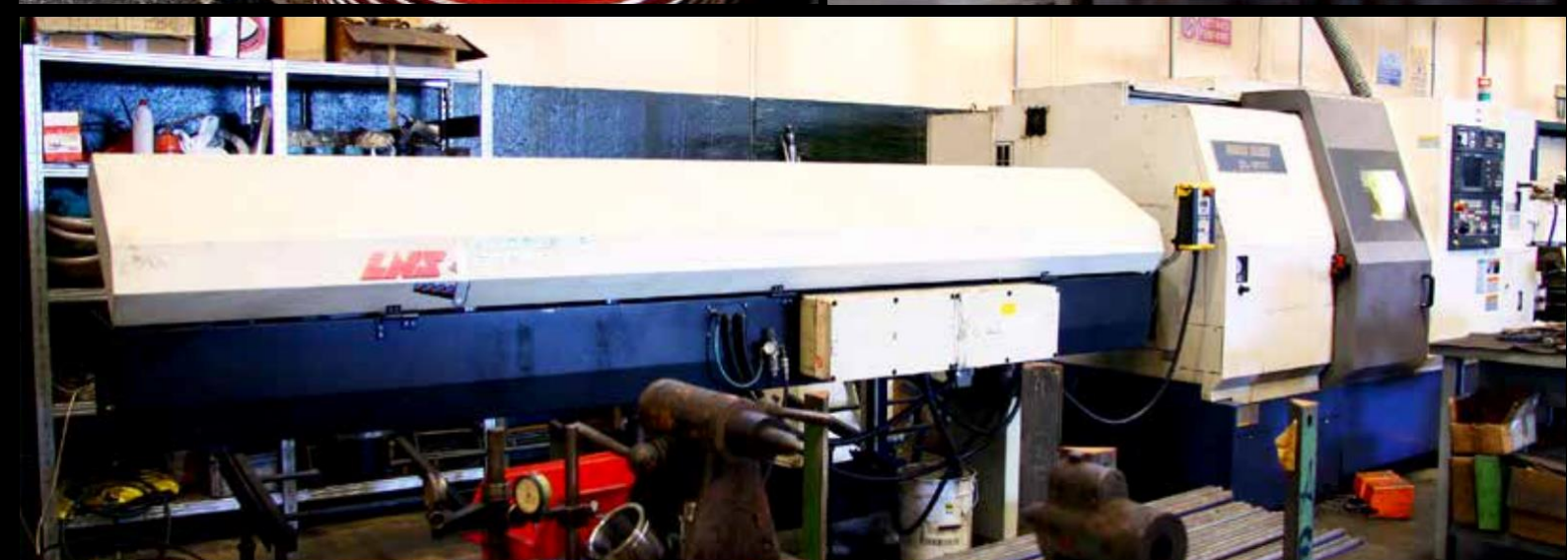


Fresatura

Questo reparto risulta uno dei fiori all'occhiello dell'azienda, in grado di sostenere le più svariate tipologie di lavorazione nonché di dimensione del prodotto da lavorare, da 10000mm di lunghezza fino a un minimo di 5 o 6 mm, rendendo così decisamente molto ampio il raggio di prodotti lavorabili e di particolari realizzabili.

Nello specifico le lavorazioni avvengono su centri multipallet, sia orizzontali che verticali o su grosse fresatrici con tavola girevole o con banco fisso.





Tornitura

Il reparto tornitura è composto da una vasta gamma di macchinari, per far fronte a qualsiasi esigenza produttiva: torni bimandrino con robot antropomorfi, a portale, torni da barra totalmente automatici in grado di produrre particolari finiti anche con lavorazioni di fresatura (testine motorizzate) e, grazie al parco macchine ben fornito, si possono tornire fino a diametri di 1000mm per una lunghezza di 2000mm, utilizzando torni di ultimissima generazione con utensili motorizzati.

Al raggiungimento di un lavoro ottimale compete un personale altamente qualificato, sia in lavorazione di piccole quantità a livello di prototipia, sia per quanto riguarda grosse produzioni in serie.





Sabbiatura e Verniciatura

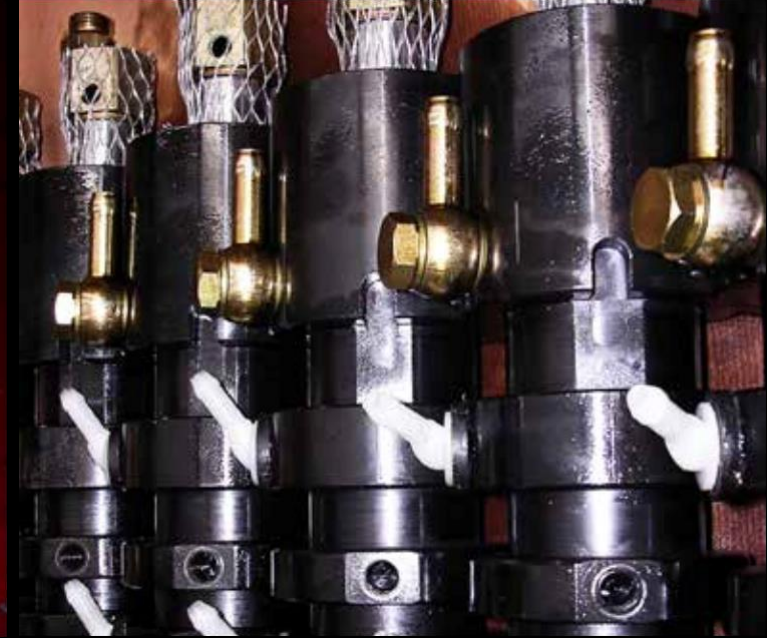
Nell'ottica di dare un servizio completo a tutti i propri clienti la MTS si è dotata di un reparto di sabbiatura e conseguente verniciatura in modo da poter ridurre la filiera del ciclo produttivo dei propri prodotti.

Così facendo è riuscita a ridurre i costi di vendita e assicurarsi una gamma di clienti fra i più importanti del settore.

Dispone di una sabbiatrice a scafandro con cabina 4000x6000x6000h, che consente la preparazione delle superfici di prodotti di grandi dimensioni.

L'impianto di verniciatura a liquido utilizza tecnologia a spruzzo, e la cabina è opportunamente dimensionata (4000x6000x6000h) per poter accogliere tutti i particolari sabbiati con relativa cabina forno per la cottura della vernice migliorandone così la qualità finale.





Montaggio

Il reparto di montaggio è stato da noi inserito 15 anni fa con un continuo sviluppo sia dimensionale che qualitativo e tecnologico.

Siamo in grado di far fronte a ogni tipo di montaggio, a partire da componenti quali servofreni, abs, valvole di alluminio e non, valvole a portata d'acqua ecc. fino a grossi gruppi per l'automazione industriale, catene di montaggio, portali, magazzini automatici, pallet per macchine ut ecc.

Avvalendoci di tecnici professionalmente all'avanguardia e di tecnologie per il controllo in grado di garantire una certificazione del risultato finale.





Stampaggio a caldo

Tra i vari servizi che MTS offre, c'è anche lo stampaggio a caldo. La nostra posizione geografica ci permette di usufruire di diverse aziende specializzate nel settore, per poter proporre ai nostri clienti prodotti a disegno partendo da stampati in acciaio e forgiati, fusioni in ghisa, acciaio pressofuso, alluminio, ecc...



Trattamenti termici e superficiali

Per offrire un servizio completo ai Nostri clienti, l'azienda è in grado di gestire trattamenti termici quali: bonifica, normalizzazione, ricottura, tempra, cementazione, nitrurazione e trattamenti superficiali quali zincatura a caldo ed elettrolitica, brunitura, nichelatura e cromatura.

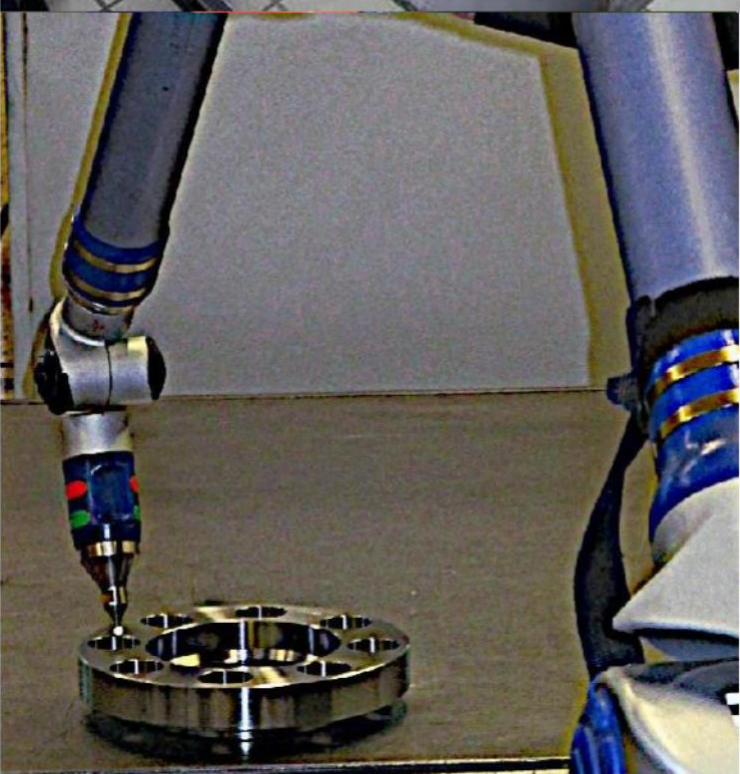
Grazie alla grande versatilità aziendale è possibile adeguare ogni trattamento nelle specifiche di prodotto del cliente



Servizio Trasporti

L'azienda dispone di diversi mezzi propri con cui può effettuare consegne presso i propri clienti

La versatilità dei mezzi messi a disposizione dalla MTS permette all'azienda stessa di preservare l'idea di affidabilità, che risulta parte integrante di tutta la politica aziendale.





Controllo qualità

Il Servizio Controllo Qualità si avvale delle più moderne tecnologie di collaudo, che consentono il controllo dimensionale di componenti complessi

Una stazione di controllo DEA 1200x750x500h, un braccio FARO e una stazione di controllo COORD 2000x1100x750h garantiscono la massima flessibilità e precisione nei check dimensionali di componenti e attrezzature, consentendo di lavorare anche sui modelli matematici.

CERTIFICAZIONI:

UNI EN ISO 9001

UNI EN ISO 14001

EN1090-1/-2

UNI EN ISO 3834-2

Certificate IMP³rove Assisted Assessment
SALDATORI IN POSSESSO DI PATENTINO

Le nostre sedi



MADE IN ITALY

MTS meccanica - Via Trieste 154 10080 Bosconero

MTS carpenteria - Via Trieste 209-211 10080 Bosconero

Come raggiungerci



Dall' Autostrada TO/MI uscita Volpiano, proseguire in direzione San Benigno; attraversare il paese, seguire la SP87 in direzione Bosconero fino a raggiungere Via Trieste.

MTS S.r.l.

HQ - Via Trieste, 154 - 10080 Bosconero Torino

Tel: 011 988 9839 - Fax: 011 98 86 573

info@meccanicatonelsergio.it - www.meccanicatonelsergio.it