

VEGA LAMIERE SRL

Corso Italia, 644 - 44043 Mirabello (FE)

Tel. 0532 846200 - Fax 0532 350271

info@vegalamiere.it

www.vegalamiere.it



VEGALAMIERE
Con il cliente, per il cliente.

Produkte und Dienstleistungen

VegaLamiere bietet Verfahrenslösungen **Free Pass**, unter Einhaltung der **Zertifizierung ISO 9001:2008**, für die Leistungsfähigkeit der Produktionsdynamik an.

Innovation, Erfahrung, Technologie, Kenntnis des Humankapitals und **Nutzung der Ressourcen** sind seit jeher die **Richtlinien** der VegaLamiere. Das Hauptziel des Unternehmens ist die **maximale Zufriedenheit** der Kunden, denen sie eine angemessene Qualität der Produkte und Dienstleistungen garantiert.

In der VegaLamiere werden sämtliche **Produktionsprozesse intern**, in den verschiedenen Abteilungen, auf einer Fläche von **3000 m²** bearbeitet. Die Dynamik des Markts verlangt die Definition der Betriebsabläufe und ihre Industrialisierung unter Verwendung von **technologisch modernsten** Maschinen zur Optimierung und Steigerung der Produktivität. So kann nach dem Prototyping des Produkts die Produktion rechtzeitig anlaufen.

Durch die eigenen Abteilungen: **Forschung, Planung, Zuschneiden, Stanzen, Laserschneiden, Biegen und Metallbau** werden Erzeugnisse bester Ausführung, mit Hilfe von modernsten Apparaturen auf dem Sektor **Metallbau, Anlagenbau, Nahrungsmittel, Bauwesen und Einrichtung** realisiert. Die technische Abteilung betreut den Kunden in der Beratungsphase, um die Machbarkeit des Projekts zu untersuchen und zu überprüfen, Probleme zu lösen, Lösungen, Verbesserungen oder Zuschnitt auf die spezifischen Erfordernisse des Auftrags vorzuschlagen. Eine detaillierte und kontinuierliche Kontrolle aller Produktionsabläufe liefert Informationen, die nicht nur die Verarbeitung, sondern auch das Aussehen des Produkts verbessern können, indem sowohl dessen Komplexität als auch die Kosten reduziert werden.

Außer der **Qualität** und Präzision der Verarbeitung, garantiert das Unternehmen **pünktliche Lieferung** und **Einhaltung der Kundenspezifikationen**. Spezialisiert in der Produktion von kleinen und mittelgroßen mechanischen Komponenten, widmet sich die Organisation der Verarbeitung verschiedenster Metallarten. Die Produktionstechniken und die im Unternehmen vorhandene Ausrüstung erzielen eine hervorragende Qualität und erreichen Toleranzen und Oberflächenverarbeitungen mit komplexer Geometrie, die die Anforderungen der Kunden erfüllen.

VegaLamiere sorgt dafür, dass die Anforderungen ihrer Kunden im Bereich Metallbau, Anlagenbau, Nahrungsmittel, Bauwesen und Einrichtung erfüllt werden.

Mit Hilfe modernster Technologie und durch die eigenen Abteilungen: Laserschneiden; Biegen; Stanzen; Zuschneiden; Metallbau.

Schweißen W.I.G.

Die Vorteile des W.I.G. Verfahrens („Wolframinertgasschweißen“) verleihen eine hohe Duktilität der Verwendung und gewährleistet auch bei geringster Stärke (Zehntelmillimeter) eine einwandfreie Qualität.

Bereits seit einigen Jahren wird das Bogenschweißen in Argon-Schutzatmosphäre mit hitzebeständiger Elektrode in der ganzen Welt, in fast allen Bereichen der Metallverarbeitung angewandt.



Copyright by Selco 



Manufacturer's Welding Procedure Specification (WPS) Procedura di Saldatura EN ISO 15609		WPS N. - Proc. N. V 01/2004 Rev.1				
		Date/ Data:	18/05/2011			
		Supp. WPAR / N. di supp	N.A.			
		Sheet / Foglio:	2/2			
ELECTRICAL CHARACTERISTICS / CARATTERISTICHE ELETTRICHE:						
Current / Corrente:	CONTINUA (DC)					
Polarity / Polarità:	DIRETTA (EP)					
Mode of metal Transfer / Modo di Trasferimento:	SHORT ARC PRIMA PASSATA; SPRAY ARC ALTRE					
Tungsten Electrode Type & Size / Tipo e dimens. Elettrodo W:	N.A.					
Electrode wire feed speed range / Campo di Velocità del filo:	VEDI AMPERE					
TECHNIQUE / TECNICA:						
String or Weave Beads / Cordoni stretti o larghi:	STRETTI					
Drift or Gas Cup Size / Diametro dell'ugello o ceramica:	19					
Initial & Interpass Cleaning / Pulizia iniziale e fra le passate:	SPAZZOLATURA					
Method of Back Gauging / Metodo di Saldatura:	N.A.					
Oscillation / Oscillazione:	N.A.					
Amplitude / Ampiezza:	N.A.					
Frequency / Frequenza:	N.A.					
Stand off Distance / Distanza libera filo (mm):	15					
Multiple, Single Pass (per Side) / Passate singola o mult. (per lato):	SINGOLA					
Single or Multiple Electrodes / Elettrodo/i singolo o multipli:	SINGOLO					
Torch angle / Angolo torcia:	110°					
Other / Altro:	N.A.					
POST WELD TREATMENT (PWHT) and/or AGEING / TRATTAMENTO TERMICO DOPO SALDATURA e/o INVECCHIAMENTO:						
Temperature Range / Intervallo di Temperatura (°C):	N.A.					
Time Range (hours) / Tempo di Mantenimento (ora):	N.A.					
Heat. Rate / Gradiente di riscaldamento (°C/h):	N.A.					
Cool rate / Gradiente di raffreddamento (°C/h):	N.A.					
Other / Altro:	N.A.					
Rsw (s) or Layer (s) Passate o stato/i	Welding Process(es) Processi di Saldatura	Filler Metal Materiale d'apporto En Desig. Or Trade Name Class. EN o Nome Commerc.	Current Corrente Type & Polarity Tipo e Polarità Ampères	Voltage	Travel Speed Velocità di Saldatura (mm/sec)	Heat Input Apporto Termico (kJ/mm)
1	135	G 3 Si 1	DC EP 80 90	17 18	4	0,297
MANUFACTURER CONSTRUTTORE VEGA S.r.l.						
Masterweld S.r.l. Via G. Landi 15/H - 40066 Pieve di cento (Bo) Fax. 051/6861161 www.masterweld.it - info@masterweld.it						

FLOTTE

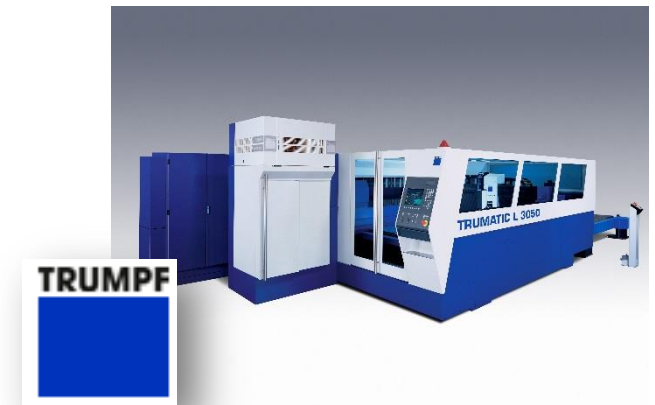
Lavorazioni al Laser

LASER - TRUMATIC L3030

potenza: 4000W
campo di lavoro: 1500x3000
Spessore max di lavoro: FE 20 mm
Spessore max di lavoro: INOX15 mm

LASER - TRUMATIC L3050

potenza: 6000W
campo di lavoro: 1500x3000
Spessore max di lavoro: FE 20 mm
Spessore max di lavoro: INOX15 mm
Macchina in massima espansione, prevede quindi, il collegamento ad un magazzino compatto Trumpf



Piegatura, Punzonatura, Cesoiatura

PIEGATRICE SINCRONIZZATA IDRAULICA C.N.C. – BEYELER

Lunghezza max di piegatura: 4000 mm
Potenza: 150 t
Spessore max lavorabile: 6 mm

PIEGATRICE SINCRONIZZATA IDRAULICA C.N.C. – BEYELER

Lunghezza max di piegatura: 2000 mm
Potenza: 60 t
Spessore max lavorabile: 3 mm

PIEGATRICE IDRAULICA C.N.C. – SOMO

Campo di lavoro: 4000
Potenza: 110 t
Spessore max lavorabile: 6 mm

PIEGATRICE SINCRONIZZATA IDRAULICA C.N.C. – NOVASTILMEC

Lunghezza max di piegatura 6000mm
Potenza: 350t
Spessore max lavorabile: 10 mm

PIEGATRICE SINCRONIZZATA IDRAULICA C.N.C. – LVD

Lunghezza max di piegatura 4000mm
Potenza: 170t
Spessore max lavorabile: 3 mm

PUNZONATRICE MONO C.N.C. TECNOLOGY

Campo di lavoro: 1000 x 1600
Senza ripresa spessore max lavorabile: 6mm

PUNZONATRICE 22 STAZ. C.N.C. – LVD

Campo di lavoro: 1500x6000 mm
Senza ripresa spessore max lavorabile: 6 mm

Saldatura e Carpenteria

Stazioni di saldatura M.I.G./M.A.G. e T.I.G.



Vega Lamiere S.r.l. Tel. 0532 846200
Fax 0532 350271
Corso Italia 644
44043 Mirabello (FE) info@vegamiere.it
www.vegamiere.it

Dove Siamo ?



Schweißarten

Schweißen M.I.G./M.A.G. -> G.M.A.W.

Schweißen mit Endlosdraht unter Schutzatmosphäre ist ja schon seit längerer Zeit bekannt: es wird durch das Symbol G.M.A.W. (Gas Metal Arc Welding) gekennzeichnet, das in der internationalen Symbolik die vorhergehenden M.I.G. (Metal Inert Gas) und M.A.G. (Metal Active Gas) ersetzt hat.

Es zeichnet sich durch das Schmelzen eines Schweißmaterials (Endlosdraht) in einer Schutzatmosphäre aus Gas aus; Draht und Gas werden durch einen Schweißbrenner geführt, der dem Draht direkt die elektrische Schmelzenergie über einen Bogen der zwischen dem Drahtende und dem zu schweißenden Teil entsteht, liefert.

Dank moderner Vorrichtungen und für das M.I.G./M.A.G. - (G.M.A.W.) und T.I.G.-Schweißen spezialisiertes Personal, kann die VegaLamiera jede Verarbeitung, die diese Technik erfordert, anbieten. Das Unternehmen hat der Metallbauverarbeitung eine ganze Abteilung, ausgestattet mit zehn Schweißstationen und Systemen für die Reinigung und die Passivierung derselben, gewidmet mit Lösungen um die Verunreinigung des Stahls zu verhindern.

VegaLamiera verfügt über verschiedene manuelle Biegemaschinen und zwei Biegezentren, sowohl für große Teile als auch für Teile mit hoher Biegefrequenz und kleinerer Dimensionen.

Die Biegemaschinen, alle mit numerischer Kontrolle, sind mit Sensoren ausgestattet, um exakt den gewünschten Biegewinkel zu erzielen.

Um Kratzer oder Dellen an den zu biegender Teilen zu verhindern, ist das Personal mit speziellen Manipulatoren mit Saugvorrichtung ausgestattet.

Copyright by Selco



Partners

Cefla Arredamenti Group



Kverneland Group



MG RECYCLING



TRASCAR S.p.A.



L.T.E. Lift Truck Equipment S.p.A.

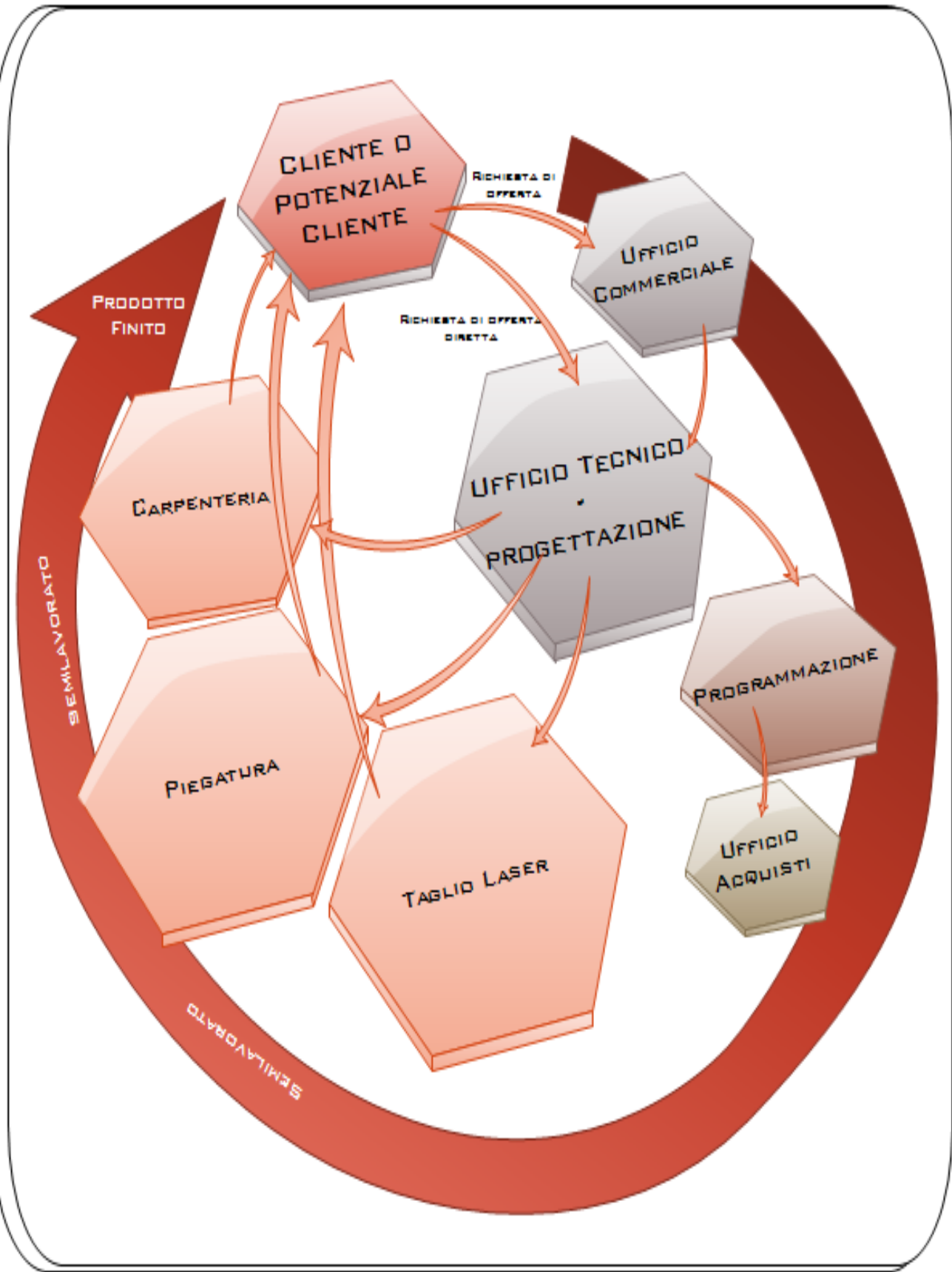


SYRMA



Q.S.A. QUALITA' SICUREZZA AMBIENTE - Q.S.A. QUALITA' SICUREZZA AMBIENTE

Q.S.A. QUALITA' SICUREZZA AMBIENTE - Q.S.A. QUALITA' SICUREZZA AMBIENTE

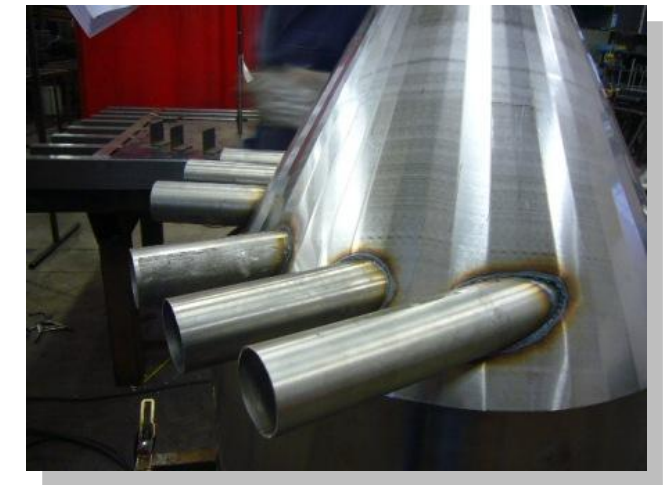


Q.S.A. QUALITA' SICUREZZA AMBIENTE - Q.S.A. QUALITA' SICUREZZA AMBIENTE

Q.S.A. QUALITA' SICUREZZA AMBIENTE - Q.S.A. QUALITA' SICUREZZA AMBIENTE



Geschäftsprozesse



TÜV ITALIA S.R.L.
Gruppo TÜV SÜD
Sede it:

Via Giuseppe Carducci, 125 edificio 23
20099 Sesto San Giovanni (MI)
ORGANISMO NOTIFICATO 0948



CERTIFICATO DI QUALIFICA SALDATORE IN ACCORDO CON UNI EN 287-1:2007
WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH UNI EN 287-1:2007

Certificato n° - Certificate No : 0948/MI/S/T-3862/2011

Designazione / Designation: UNI EN 287-1:2007 135 P BW 1,1 S 02 PA ss nb
Procedura di riferimento del costruttore N° / Manufacturer's WPS reference N°: V 01/2004 Rev 1
Nome del saldatore / Welder's name: BONAZZA NICOLA
Identificazione / Identification: 2
Metodo di identificazione / Method of identification: Stamp
Data e luogo di nascita / Date and place of birth: 30/01/1974 Ferrara
Datore di lavoro / Employer: Vega S.r.l. Corso Italia 644 44043 Mirabello (Fe)
Codice-Norma di riferimento / Code-Testing standard: UNI EN 287-1: 2007
Conoscenza di lavoro / Job knowledge: Accettato / Acceptable Non provato / Not tested

Variabili / Variables	Dettagli Prova Pratica Weld Test Details	Campo di validità / Range of approval
Procedimento di saldatura / Welding process	135	135 ; 136
Lamiere o tubo / Plate or pipe	P	PLATE AND PIPE
Tipo di giunto / Joint type	BW	BW; FW
Gruppo(i) materiale(i) base Parent material group(s)	I, J	I, I; I, 2; I, 4
Metallo d'apporto: Tipo/Destinazione Filler Metal: Type/Destination	S	S ; M
Gas di protezione o Flusso / Shielding gas or Flux	UNI EN ISO 14175 31 21	ALL ACTIVE
Gas di protezione al mescolio / Backing gas	---	---
Materiali ausiliari / Auxiliaries	NO	---
Spessore del materiale / Material Thickness	2	2+4
Spessore saldatura / Weld Thickness [mm]	2	2+4
Diametro esterno tubo / Pipe outside diameter [mm]	N.A.	N.A.
Posizioni di saldatura Welding position	PA	PA, PB, PF
Saldatura-Sostegno al rovescio Gangage-Backing	ss nb	ss nb ; ss nb ; bs ; FW sl
Altri dettagli / Other		

Nota - Remarks

Tipo di prova Type of test	Performata ed accettabile	Osservazioni / Remarks
Visivo / Visual	X	VT/01/2011
Radiografia Radiography	X	194/2011
Magniscopio Magn. Particle Test	----	----
Liquidi Penetranti Penetrant Test	----	----
Micrografia Micro-section	----	----
Frattura / Fracture	----	----
Piegamento / Bend	X	BT/01/2011
Prove aggiuntive Additional Tests*	----	----

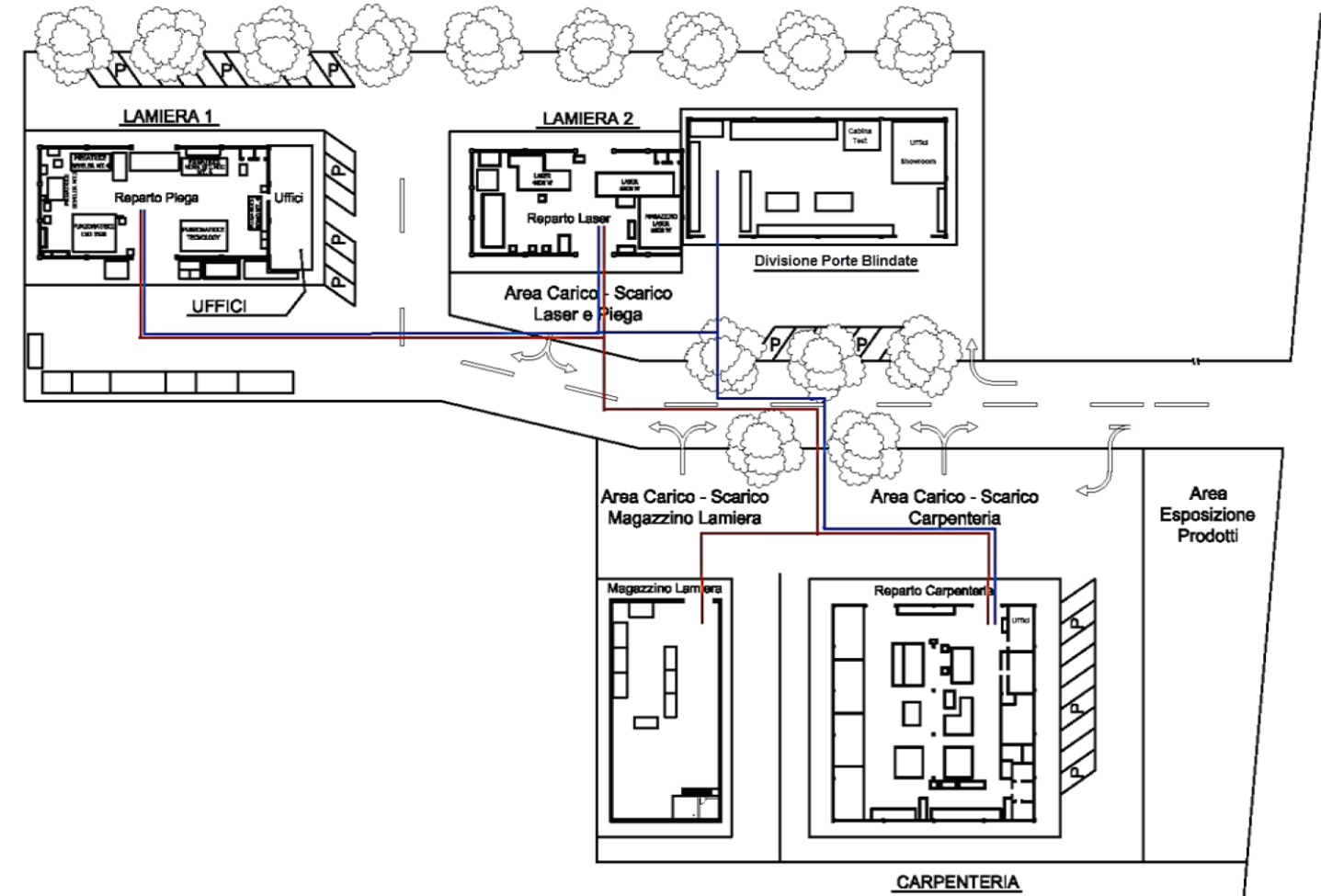
*Allegare un foglio separato se necessario
*Append separate sheet if required

Prolungamento dell'approvazione da parte dell'Ente Esaminatore Prolongation for approval by Examining Body		
Data / Date	Firma / Signature	Posizione-Data/Position-Date

Data di emissione: 20/05/2011
Date of issue
Luogo / Location: Casalecchio di Reno (BO)
Validità approvazione fino a: 19/05/2013
Fidelity of approval until
Isettore / Inspector: Piero Palotti
Isettore Coordinatore: Paolo Marcone
Coordinator Inspector

Prolungamento per approvazione del costruttore / coordinatore
di saldatura per i successivi 6 mesi
Prolongation for approval by employer / welding coordinator
for the following 6 months

Data / Date	Firma / Signature	Posizione-Data/Position-Date



CARPENTERIA

CONTROLLO ORDINI CLIENTI (CLIENTE TUTTI)										15/09/2011				
Cliente	Imp.T.	Ord. Cli.	Commissa	ST	Codice prod.	Disegno cliente	Codice cliente	Q.tà	Descrizione prodotto	Ore residue	Data ins.	Cons. Ric.	LTO	Peso Tot
	194,00	OP/10236125	102286/003	55	1118-IXGQ	IU0213YB	IU0213YB00	10	P.MB SOSTG 40 L35+C9+L45 AGLRG	1,85	10/12/2010	31/03/2011	111	46
	194,00												111,0	46
	19,25	OP/11214838	110833/002	55	1118-IQIV	4M014912	4M01491200	6 / 11	FERRAMENTA ZOC MASS BX SX VINI		01/07/2011	18/07/2011	17	0
			111259/003	55										
	19,25	OP/11214838	11M-IQIU	55	1118-IQIU	4M014911	4M01491100	6 / 11	FERRAMENTA ZOC MASS BX DX VINI		01/07/2011	18/07/2011	17	0
			111259/004	55										
	38,50												17,00	1
	180,94	11219636	111577/004	55	1118-2A41	75017804	75017804ZG	66	MENSOLA 7,8L13	1,23	05/09/2011	22/09/2011	17	18
	874,20	11219636	111577/005	55	1118-2A42	75017802	75017802ZG	372	MENSOLA 7,8L25	6,34	05/09/2011	22/09/2011	17	180
	127,30	11220510		55	1118-IQL0	5V029458	5V02945800	10	MENSOLA TG CENTRALE 87x41		09/09/2011	22/09/2011	13	26
	129,30	11220510	111615/002	55	1118-IQLN	5V029465	5V02946500	10	MENSOLA TG CENTRALE 120x57	1,48	09/09/2011	22/09/2011	13	42
	316,00	11220510	111615/003	55	1118-IQFZ	5V028796	5V02879600	50	CHIUSURA FRONTALE L98		09/09/2011	22/09/2011	13	215
	65,50	11220510	111615/004	55	1118-IQFP	5V028737	5V02873700	10	PIANCO DX	0,31	09/09/2011	22/09/2011	13	34
	110,70	11220449	111609/001	55	1118-23BM	4S002528	4S00252800	10	PIANO MULTIF H16x18 P90 A25	1,62	09/09/2011	22/09/2011	13	45
	154,97	11219636	111577/009	55	1118-IM2D	4F16091E	4F16091E00	300	MENSOLA P/CARTELLI 30 A25	0,02	05/09/2011	22/09/2011	17	37
	799,80	11219636	111577/010	55	1118-2A44	75017801	75017801ZG	372	MENSOLA 8,3L25	6,34	05/09/2011	22/09/2011	17	193
	75,16	11219636	111577/011	55	1118-INE0	2S033851	2S03385100	12	COPERCHIO SCH ELET H15P100 A25	0,45	05/09/2011	22/09/2011	17	15
	107,37	11219636	111577/012	55	1118-INE2	2S033850	2S03385000	12	TELIATO P/SCH ELET H15P100 A25		05/09/2011	22/09/2011	17	12
	413,60	11219636	111577/015	55	1118-2314	4F031106	4F03110600	40	SUPP P/INFI P133 C/INS		05/09/2011	22/09/2011	17	24
	537,79	11219636	111577/016	55	1118-2273	5V034724	5V03472400	11	PIANO PEDANA 98.4x52 H6	10,56	05/09/2011	22/09/2011	17	97
	177,12	11219636	111577/017	55	1118-2277	5V034788	5V03478800	4	SPALLA 6 H15 L21	2,22	05/09/2011	22/09/2011	17	3
	750,86	11219636	111577/018	55	1118-2276	5V0347C3	5V0347C300	11	PIANO PEDANA 110 P125	21,22	05/09/2011	22/09/2011	17	213
	498,12	11219636	111577/007	55	1118-1VVV	4A860323	4A86032300	54	PIAN DX GD PRM H130x40 BX	2,38	05/09/2011	22/09/2011	17	127
	498,12	11219636	111577/008	55	1118-1VVU	4A860313	4A86031300	54	PIAN SX GD PRM H130x40 BX	2,38	05/09/2011	22/09/2011	17	127
	1051,65	11219636	111577/021	55	1118-227A	5V034713	5V03471300	15	SPALLA 6 P125 H45	18,02	05/09/2011	22/09/2011	17	120
	254,60	11219636	111577/022	55	1118-227B	5V0347B7	5V0347B700	4	PEDANA BASE 37x21 H15.3	2,82	05/09/2011	22/09/2011	17	8
	699,56	11219636	111577/023	55	1118-2279	5V0347C5	5V0347C500	11	SPALLA ASOL 6 P125 H30	6,80	05/09/2011	22/09/2011	17	75
	452,00	11219636	111577/024	55	1118-227C	5V034726	5V03472600	7	PEDANA BASE 37x21 H25.3	7,10	05/09/2011	22/09/2011	17	20
	794,10	11219636	111577/013	55	1118-227K	5V0347C7	5V0347C700	10	PEDANA 59 P125 H30	5,85	05/09/2011	22/09/2011	17	150

Det: Ordini Clienti Righe

Beispiel: Auftragsverwaltung



Copyright by LVD



Commissa	19/09/2011	20/09/2011	21/09/2011	22/09/2011	23/09/2011	24/09/2011	25/09/2011	26/09/2011	27/09/2011	28/09/2011	29/09/2011	30/09/2011
CARPENT - ASSEMBL. E SALDAT.	342 524 56	50% 281 56	130% 772 56	78% 427 56	79% 443 56			52% 81 56	87% 10 56	52% 16 56	45% 274 56	29% 162 56
CES-02 - CES01A 4000 BEYELER	72% 58 8	42% 33 8	78% 6 8	87% 0 8	43% 0 8			49% 0 8	100% 0 8	100% 0 8	87% 0 8	87% 13 8
LASE-02 - LASER 4000 W TRUMPF	44% 7 16	60% 97 16	78% 37 16	52% 82 16	52% 143 16			78% 1 16	104% 24 16	104% 19 16	30% 48 16	104% 167 16
PIEGA - PIEGATRICI	104% 125 32	104% 85 32	78% 26 32	32% 182 32	34% 188 32			42% 134 32	130% 28 32	43% 129 32	78% 31 32	87% 279 32
UTECHNICO - UFFICIO TECNICO	100% 0 8	100% 0 8	100% 0 8	100% 0 8	100% 0 8			100% 0 8	100% 0 8	100% 0 8	100% 0 8	100% 0 8

Beispiel: Prozesssteuerung



Abteilung Laserschneiden

Dank der modernsten Maschinen der Marke TRUMPF und der Professionalität ihrer Mitarbeiter ist die VegaLamiere auf die Technologie des Laserschneidens spezialisiert.

Das Laserschneiden von Materialien ist die gängigste und verbreitetste Anwendung der Leistungslaser.

Während des Schneidevorgangs wird die vom Material absorbierte Energie im Bereich, in dem der Laserstrahl fokussiert ist in Hitze umgewandelt.

Diese Hitze verursacht lokal eine rasche Temperaturerhöhung des Teils bis zur Schmelzung und/oder Verdampfung im Interaktionsbereich, was die Bildung eines Lochs, Durchgangs- oder Sacklochs, verursacht.

Im ersten Fall erfolgt die Entfernung des Materials durch Absaugen des entstandenen Rauchs und der Dämpfe, im zweiten Fall hilft bei der Beseitigung des Materials die Wirkung eines Prozessgases.

Wenn es sich um ein Durchgangsloch handelt, verursacht die Translation der Laserquelle die Trennung der Teile beim Werkstück.

Diese Technologie bietet zahlreiche Vorteile:

- saubere und gleichlaufende Schnittländer;
- Bereich mit thermischer Veränderung sehr gering;
- Kann sehr komplexe Profile und solche mit sehr reduziertem Kurvenradius bearbeiten;
- Kein mechanischer Verzug des Teils;
- Schneidfähigkeit unabhängig von der Härte des Materials;
- Möglichkeit Material mit Oberflächenbeschichtung zu schneiden;
- Einfache Integration in automatische Systeme, anpassungsfähig an veränderte Produktionsansprüche.

Die Lasertechnologie hat den industriellen Sektor der Mikro-Lochung revolutioniert: die hohe Fokussierungsfähigkeit eines Laserstrahls ermöglicht es, die Energie auf sehr reduzierte Bereiche zu konzentrieren.

Über Linsen und Spiegel kann der Laserstrahl in verschiedene Formen und Geometrien verändert und fokussiert werden, um Löcher der gewünschten Form zu erzielen und kann an versteckte und mit Werkzeugen, die mit Kontakt arbeiten, unerreichbare Stellen geführt werden.

Außerdem sind die Probleme, die durch von traditionell verwendeten Werkzeugen erzeugten Vibrationen, die Risse an empfindlichen Materialien verursachen, beseitigt.

Die Möglichkeit der Automatisierung der Vorrichtungen von VegaLamiere ermöglicht eine hohe Zuverlässigkeit und Wiederholbarkeit; es können Lockmatrizen von hoher Präzision hergestellt werden, auch in Verbindung mit den verwendeten Systemen zur numerischen Kontrolle. Der veränderte Bereich, der den Rand des Loches umgibt, ist praktisch nicht vorhanden und bedarf keiner zusätzlichen Bearbeitung.

