



- 1 CHI E' **Erre Enne**
- 2 CLIENTI
- 3 LA NOSTRA OFFERTA
- 4 RISORSE
- 5 OBIETTIVI

CHI SIAMO

Erre Enne nasce nel 1968 a Carpi, ed inizia la propria attività di lavorazione e costruzione meccaniche di precisione.

Seguendo una linea guida improntata particolarmente sulla alesatura, opera una fattiva collaborazione con COMAU, società produttrice di macchine utensili del gruppo FIAT Automobili S.p.a.

Parallelamente procede alla realizzazione di testate e gruppi collettori speciali per la FERRARI g.s.

1975, si trasferisce in un nuovo insediamento industriale che costituisce la sede attuale dell'Azienda su una superficie di 1500 m² inizia quindi la produzione di attrezzature e componenti su specifiche del committente quali lavorazioni di fusioni (ghisa ed alluminio), elettrosaldati e pezzi ottenuti dal pieno.

2009, fedele alla strategia di investimenti pianificati e costante miglioramento in ogni area, acquisisce ulteriori 1800 m² a fianco dello stabilimento attuale.

Erre Enne ha inoltre sviluppato: esecuzione di organi meccanici di precisione, costruzione, montaggio e collaudo di strutture per macchine e attrezzature industriali.

01/10/2002 **Erre Enne** ottiene la certificazione del sistema qualità secondo le norme UNI-EN ISO 9001-2008 con certificato numero 50 100 2098.

Erre Enne è disponibile ad implementare eventuali ulteriori Certificazioni se richieste dal committente.

CLIENTI

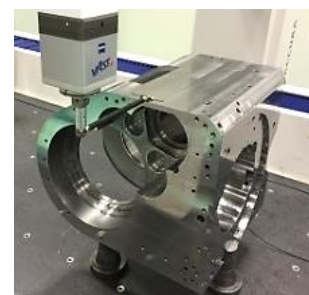
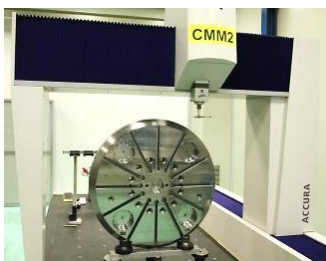
Società in Italia:

FERRARI AUTOMOBILI – ACMA - AGUSTA ELICOTTERI - ANSALDO ENERGIA – BENELLI ARMI – BERETTA ARMI – BRETON – BTB Transfer - BUFFOLI Transfer - CARNAGHI - COLGAR - COMAU – DANIELI & C. – EMCO Group – EMMEGI – FAMAR - FPT INDUSTRIE – GALILEO ALENIA SPAZIO – GARDNER DENVER div. ROBUSCHI - G.D. – G.D.M. – G.E. OIL & GAS NUOVA PIGNONE - GILDEMEISTER ITALIANA – GNUTTI Transfer - JOBS – L.C.M. - MANDELLI - MECCANICA NOVA – MECOF – MINGANTI - OMV - PAMA – PARPAS - RIELLO SISTEMI - SACMI – SAMPUTENSILI.

Società internazionali:

MIKRON AG – DOOSAN INFRACORE Co. Ltd. – FFG WERKE GmbH – MADAULA S.A.
STARRAG Group. GmbH – WFL Millturn Technologies GmbH – EMCO Maier Ges.m.b.H.

Dal 1986 al 1990 **Erre Enne** rientra nell'albo dei Fornitori abilitati dal Ministero della Difesa.



LA NOSTRA OFFERTA

- Previsione economica e temporale
- Lavorazioni di precisione quali fresatura-alesatura- rettifica ed eventuale montaggio
- Fornitura di gruppi assemblati e collaudati
- Collaudo dimensionale/geometrico
- Gestione completa di commesse con approvvigionamento materia prima, componenti di mercato, lavorazioni speciali esterne.
- Sviluppo di prototipi

Alcuni esempi di prodotti commissionati: teste multiple per alesatura – foratura - maschiatura, gruppi di traslazione pallet, attrezzi di controllo per transfer, attrezzi di ritegno e posizionamento elementi, mandrini, slitte, tavole e montanti per macchine utensili, unità operatrici per transfer. Di particolare rilevanza la produzione di teste indexate “over”, teste per elettromandrini e, tavole tilting per fresalesatrici.

RISORSE

Infrastruttura

Unità di Finitura Altissima Precisione: temperatura $[+/- 0,5\text{ }^{\circ}\text{C}]$ stratificata dotata di torri di rilancio.
Stabilimento 1: 1500 m² { 150 m² uffici - 65 m² Collaudo 1 - 1100 m² CNC - carroponte 3,2 Ton. }
Stabilimento 2: 1800 m² { 300 m² uffici - 100 m² Collaudo 2 - 150 m² Altissima Precisione - 1200 m² alta precisione - carroponte 5 Ton. } Carrello elevatore 2,5 Ton. – Transpallet elettronico 1,0 Ton.
La temperatura, le condizioni climatiche, in entrambe le strutture, sono controllate in automatico, mantenute stabili e costanti $[+/- 1,5\text{ }^{\circ}\text{C}]$ 365 giorni/anno].

Organico

Presidente Consiglio Amministrazione

RIGHI CLAUDIO

Responsabile Coordinamento Tecnico

RIGHI CLAUDIO

Responsabile Amministrazione

amministrazione@erre-enne.it

Responsabile di Produzione

FARINA MARCO

Responsabile Controllo Qualità

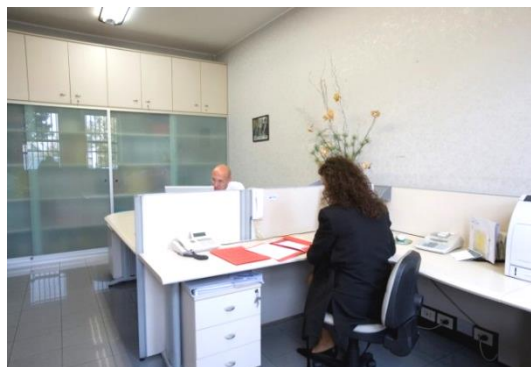
FARINA MARCO

Responsabile Commerciale

GEMELLI ALBERTO

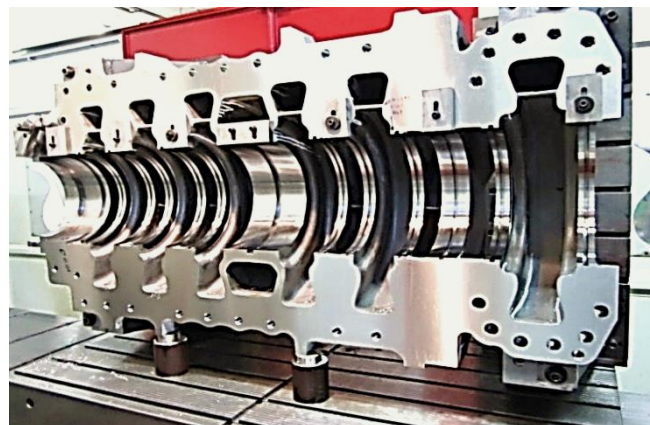


L'intero organico è composto da 32 addetti.



Reperti produttivi

Reparto CNC



n.1 Alesatrice orizzontale **BRAGONZI TB100** montante mobile.

CNC HEIDENHAIN, tavola girevole controllata in 360.000 posizioni, cambio utensili automatico 60 posizioni.

Cannotto D. 100 corsa 550 mm.

Corse: X 3000 Y 1500 Z 1000



n.1 Alesatrice orizzontale **CASTEL GREEN**

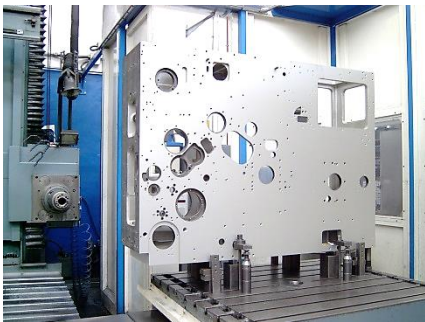
CNC SELCA 4045, tavola girevole controllata in 360.000 posizioni.

Cannotto D. 110 con corsa 550 mm.

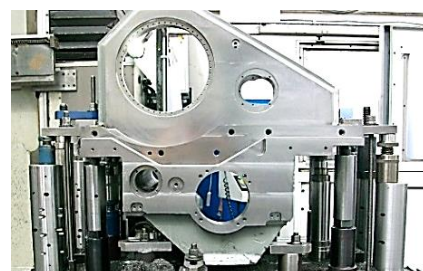
Corse: X 3000 Y 1500 Z 1500



n.1 Alesatrice orizzontale **S. ROCCO FUTURA 110** CNC SELCA 3040,
cambio utensili automatico 50 posizioni, tavola girevole controllata in 360.000 posizioni.
Cannotto D. 110 con corsa 500 mm.
Corse: X 2000 Y 1500 Z 1000



n.1 Alesatrice orizzontale **PAMA AT130** con CNC SELCA 3045, cambio utensili automatico 54 posizioni,
tavola girevole controllata in 360.000 posizioni.
Cannotto D. 130 con corsa 750 mm.
Corse: X 2600 Y 2000 Z 1600



n.1 Alesatrice orizzontale **BRAGONZI CREUSAMATIC 100** con CNC SELCA 4045, cambio utensili automatico 60 posizioni, tavola girevole controllata in 360.000 posizioni.

Cannotto D.100 con corsa 450 mm.

Corse: X 2000 Y 1100 Z 1000



n.1 Fresatrice orizzontale **STS AVANTGARDE** con CNC SELCA 4045, dotata di testa universale automatica e tavola girevole, cambio utensili 30 posizioni.

Corse: X 3000 Y 2000 Z 1500

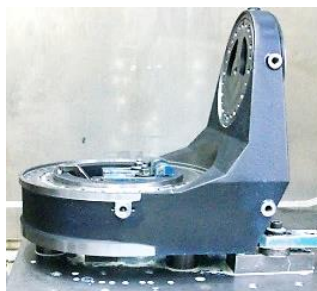


n. 1 Centro di lavoro a montante mobile **DECKEL-MAHO DMF 360 LINEAR** ISO 50, magazzino utensili 80 posti, testa a fresare brandeggiabile automatica indexata 1°, rapidi X/Y/Z 100/60/60, controllo CNC SIEMENS 840D, tavola in continuo (4° asse) orizzontale-verticale.
Corse: X 3600 Y 920 Z 820





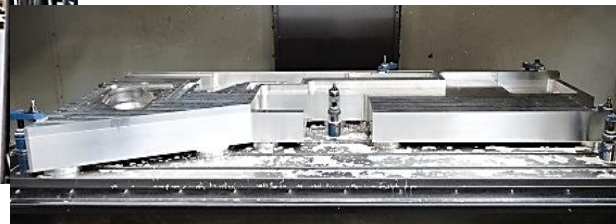
n.1 Centro di lavoro universale a 5 assi **DECKEL-MAHO DMC 125 U HI DYN ISO 40** magazzino utensili 120 posti, testa a fresare brandeggiabile automatica controllo mill plus it CNC 3d cambio pallet 2 stazioni.
Dimensione pallet: 1000 x 800
Corse: X 1250 Y 880 Z 800



n.1 Centro di lavoro universale a 5 assi **DECKEL-MAHO DMC 125 U HI DYN ISO 50** magazzino utensili 60 posti, testa a fresare brandeggiabile automatica controllo mill plus it CNC 3d cambio pallet 2 stazioni.
Dimensione pallet: 1000 x 800
Corse: X 1250 Y 880 Z 800



n.1 Centro di lavoro universale a 5 assi **DECKEL-MAHO DMC 70 EVOLUTION** magazzino utensili 60 posti,
controllo millplus it CNC 3d cambio tavola rotante brandeggiabile pallet A 2 stazioni
Dimensioni pallet: 500 x 500
Corse: X 750 Y 600 Z 520

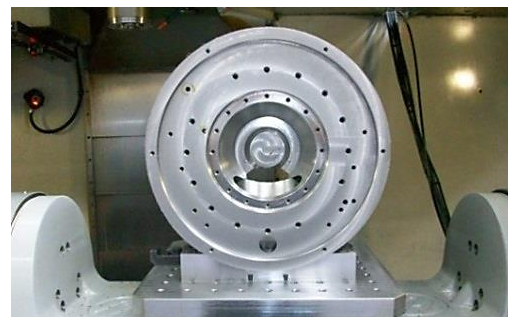


n.1 Centro di lavoro verticale **HAAS** tipo **VF9 iso 50** con cambio utensili 30 posizioni, refrigerazione alta pressione (70 bar) attraverso il mandrino, sonda per misurazione pezzi e dispositivo per misurazione dinamica utensile.

Divisore CNC (4 assi) da 310 mm

Tavola basculante 5 assi

Corse: X 2134 Y 1016 Z 762



n. 3 Centro di lavoro verticale **HAAS** tipo **VF6 / VF6 SS** ad alta velocità prolungato con cambio utensili 40 posizioni, refrigerazione alta pressione (70 bar) attraverso il mandrino, sonda per misurazione pezzi e dispositivo per misurazione dinamica utensile.

Divisore CNC (4 assi) da 310 mm.

Corse: X 1625 Y 812 Z 862



n.2 Centro di lavoro verticale **HAAS** mod.VF3 alta velocità con cambio utensili automatico 24 posizioni, controllo FANUC, refrigerazione attraverso il mandrino.
Divisore CNC (4 assi) da 310 mm
Corse: X 1050 Y 500 Z 635

n.1 Trapano radiale **SASS** canotto mm. 400

n.1 Trapano radiale **INVEMA** tipo FRB 1250

n.1 Tornio parallelo **GRAZIANO** tipo SAG 210

n.1 Rettifica tangenziale **BERMI-MATIC**

Corse: X 400 Y 150



n.1 Rettifica tangenziale **FAVRETTO** mod. MC 130 CN piano magnetico

Corse: X 1300 Y 750

Unità Finitura C.N.C.

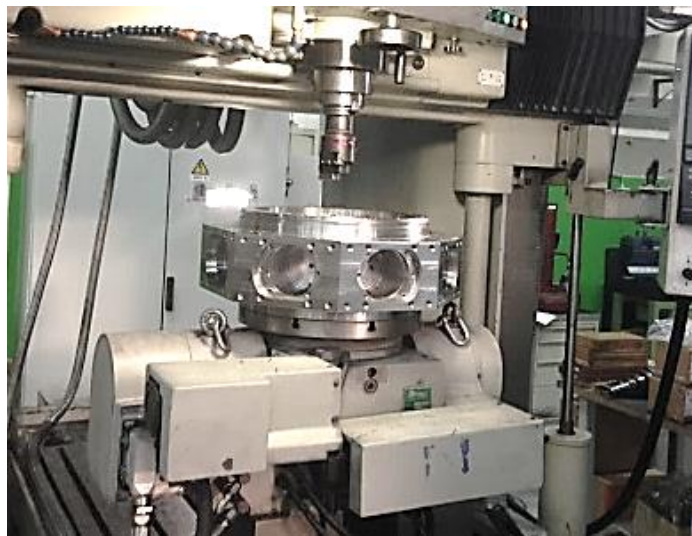
Sala climatizzata de-stratificata $\pm 0,5^{\circ}\text{C}$



n.1 Alesatrice verticale **SIP GENEVOISE CNC** tipo **740** CNC Selca 4045 con cannotto a sostentamento idrostatico, completamente revisionata.

Divisore inclinabile **EIMELDINGEN BNCN 340** + Divisore rotante **EIMELDINGEN AN40**

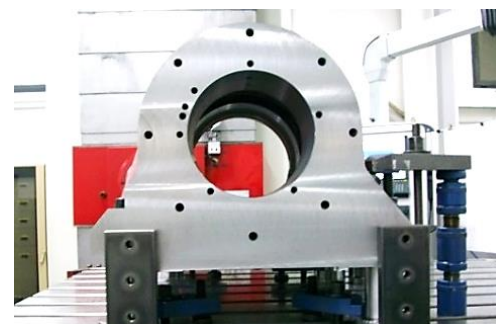
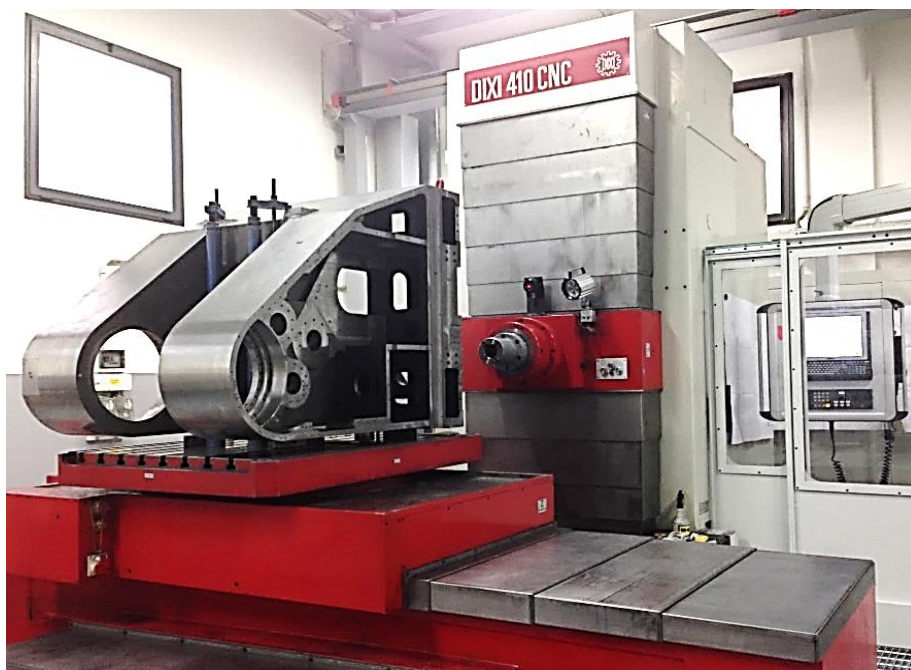
Corse: **X 1400 Y 1000 Z 1000**



n.1 Alesatrice verticale **SIP GENEVOISE CNC** tipo **640** CNC Selca 4045 con canotto a sostentamento idrostatico, completamente revisionata.
Divisore inclinabile **EIMELDINGEN BNCN 340** + Divisore rotante **EIMELDINGEN AN40**
Corse: X 1000 Y 700 Z 780



n.1 Alesatrice verticale **SIP GENEVOISE CNC** tipo **600** CNC Fanuc con canotto a sostentamento idrostatico, completamente revisionata.
Divisore inclinabile **GENEVOISE PI 450** Divisore girevole **ROTOPTIC**
Corse: X 1000 Y 700 Z 780



n.1 Alesatrice verticale **DIXI** tipo **410** CNC Selca 4045, completamente revisionata.

Corse: X 1400 Y 1200 Z 1000



n.1 SIP GENEVOISE CNC tipo 5000/7 CNC Fanuc

Anno produzione 1999 completamente revisionata

Mandrino HSK- 100

Cambio utensile 50 posizioni

Velocità rotazione mandrino da 10 a 6.000 giri/min.

Passaggio verticale tra tavolo / mandrino max. 1.085

Distanza tra colonne 1.600

Dimensione tavola 1.700 x 1.300

Portata tavola kg. 2.500

Corse: X 1600 Y 1200 Z 1000

Dotazione: seconda testa per rettifica a coordinate Moore completa di 6 elettromandri porta mola

Corsa verticale dell'unità di rettifica W: 1.000

Reparto di finitura



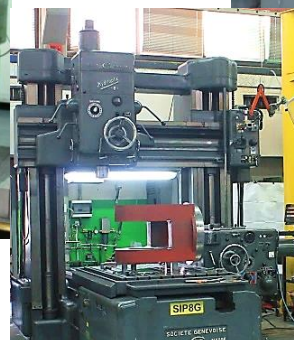
n.3 Alesatrici verticali **SIP GENEVOISE** tipo **HYDROPTIC 6** visualizzate e completamente revisionate
Divisore inclinabile **GENEVOISE PI 450**
Divisore girevole **ROTOPTIC**
Corse: **X 1000 Y 800 Z 700**



n.1 Alesatrice verticale **SIP GENEVOISE** tipo **HYDROPTIC 7** con montanti prolungati visualizzata e completamente revisionata

Divisore inclinabile **GENEVOISE PI 450** Divisore girevole **ROTOPTIC**

Corse : X 1400 Y 1000 Z 1800



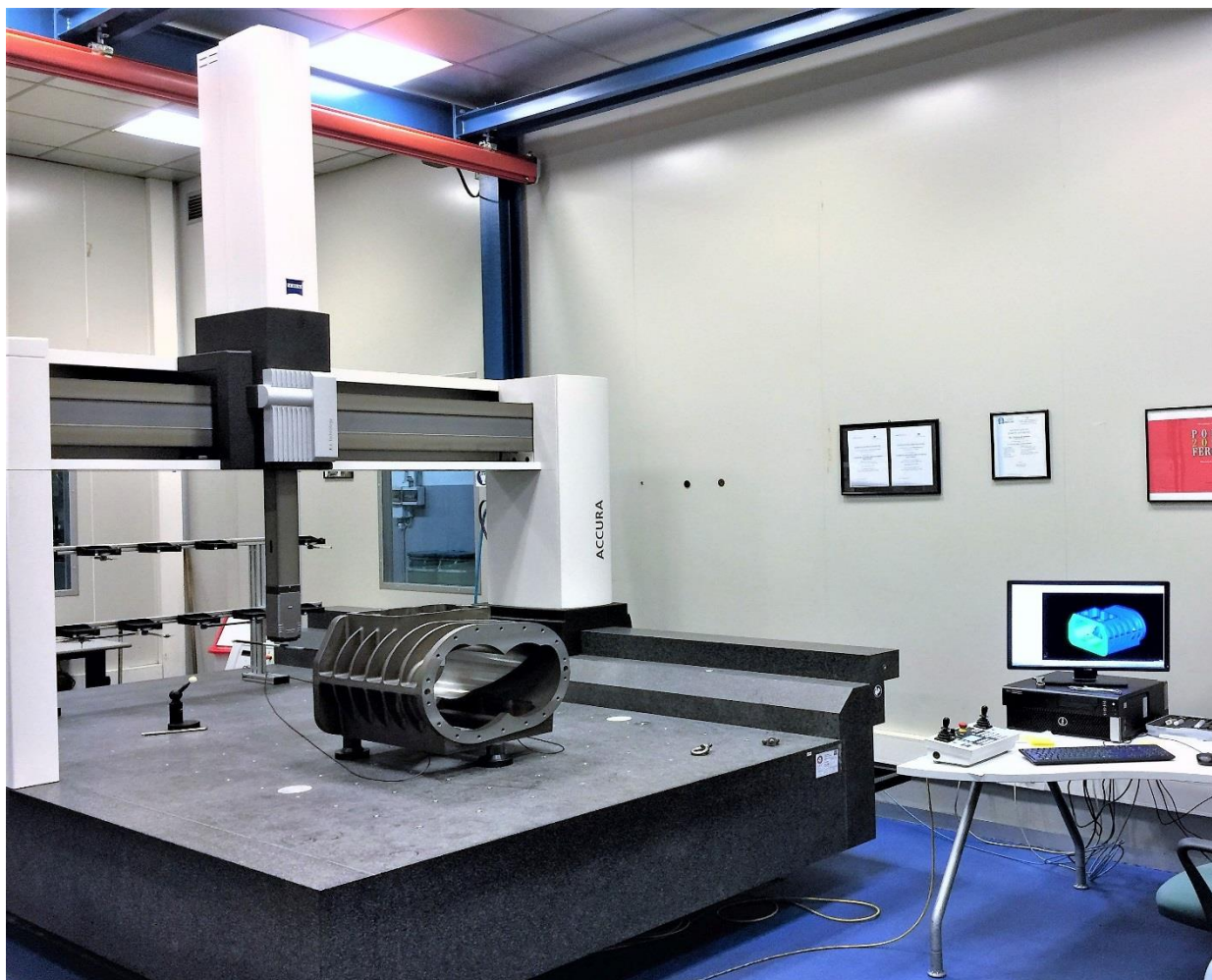
n.2 Alesatrici verticali/orizzontali **SIP GENEVOISE** tipo **HYDROPTIC 8** con 2 teste operatrici, visualizzate e completamente revisionate

Divisore inclinabile **GENEVOISE PI 450** Divisore girevole **ROTOPTIC**

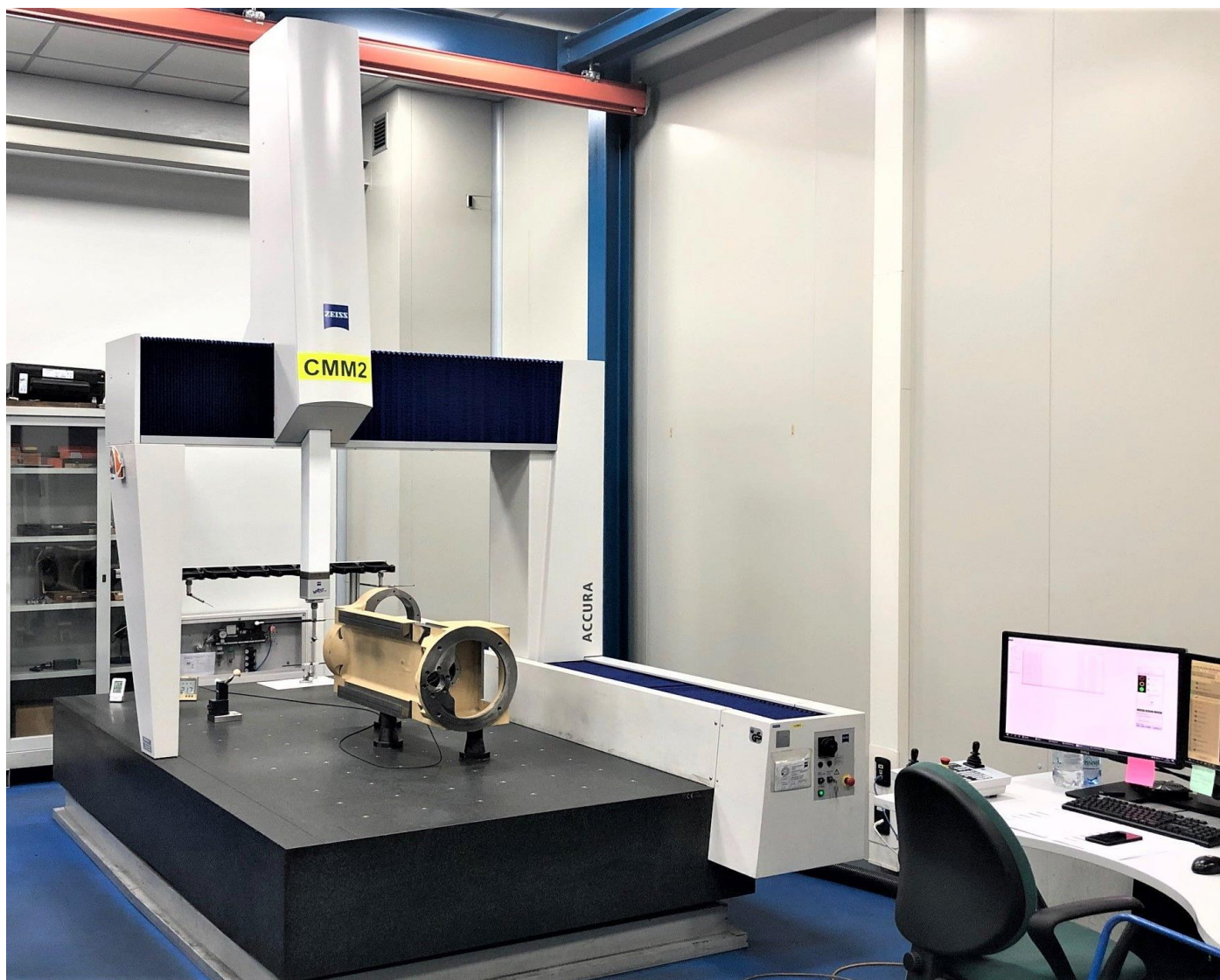
Corse: X 1400 Y 1000 Z 900

Reparto Collaudo 02 Sale metrologiche climatizzate

Sala Collaudo 1



n.1 Macchina nuova di misura a coordinate **ZEISS mod. ACCURA II 3.000-1.600-1.000** con testa di misura **VAST GOLD** in scansione continua, governato da "CALYPSO" con applicativi "HOLOS MEASURE" e "HOLOS DIGITIZE".
Le tarature eseguite annualmente dal costruttore.



n.1 Macchina di misura a coordinate **ZEISS** mod. **ACCURA 2.400-1.200-1.000**
con testa di misura **VAST XT** in scansione continua, governato da "CALYPSO" con applicativi "HOLOS
MEASURE" e "HOLOS DIGITIZE"
Tarature eseguita annualmente dal costruttore.

Sala Collaudo 2



n.1 Macchina di misura a coordinate **LEITZ** mod. **PMM 12.10.6** con volume di controllo **1200 x 1000 x 600**, testa TESA STAR M 5° governato da applicativo CAPPs ADVANCED.
Taratura eseguita annualmente da ente abilitato



n.1 Macchina di misura a coordinate **DEA** mod. **JOTA 1203** con volume di controllo **1340 x 1025 x 665**, governato da applicativo "TUTOR".
Taratura eseguita annualmente da ente abilitato.

- Altimetro digitale TESA mod. MICRO-HITE II con altezza misurabile 800 mm, su base in granito di area 1600x1200 di grado 000
- Altimetro digitale TESA HITE
- Alesametri per interni analogici Compac-Tesa-Mitutoyo
- Micrometri per esterni Mahr e Mitutoyo
- Micrometri per interni Tesa
- Anelli master Tesa e Mitutoyo
- Blocchetti Johnson di riscontro primari Mitutoyo, ceramici di grado 0
- Campione primario certificato da centro SIT
- Rugosimetro Mitutoyo SJ-210
- Durometro GALILEO
- Banco di taratura per alesametri TRYMOS SYLVAC "Horizon 500"

Sistema informativo

Il sistema informativo che supporta le attività è composto da 2 server e 10 client connessi in rete. Gli applicativi più significativi sono:

- Gestionale amministrativo "SIM2000"
- Gestionale per la produzione "GP90plus" di OSL supportato in officina da lettori ottici per il riconoscimento dei codici a barre
- Software per lettura e produzione dei disegni tecnici Autocad LT
- CAM per programmazione macchine a cnc Mastercam
- Gestionale per la taratura strumenti Taras

Il sistema informativo è collegato verso l'esterno tramite impianto HDSL che consente trasmissioni veloci di documenti tecnici e comunicazioni.

OBIETTIVI

Durante la quarantennale attività l'obiettivo primario di **Erre Enne** è sempre stato **prioritaria la ricerca della soddisfazione del Committente**, in un mercato che usa la competizione per dare risposte concrete alla domanda sempre più articolata, complessa ed intransigente.

Risponde al mercato con una politica di costante ricerca del miglioramento, investimenti orientati ad accrescere le competenze umane parimenti a l'utilizzo di macchine e strumenti evoluti e all'avanguardia.

Forte dell'esperienze acquisite in diversi settori, ha potenziato e perseguirà il potenziamento della struttura tecnico-commerciale, la struttura produttiva con il fine di accrescere il know-how e lo sviluppo delle moderne tecnologie produttive.