



>> JENSEITS DER MECHANIK

PAG.

02	JENSEITS DER MECHANIK
04	IHR PROJEKT, UNSERE INTEGRALLÖSUNG
08	FLEXIBILITÄT UND GLOBALE KOMPETENZEN
12	TOTALE KONTROLLE DER PROZESSE
14	WERKZEUGE IM DIENST DER KOMPETENZ
18	MONTAGWERKZEUGE FÜR KLEINE METALLTEILE: UNSER AUSHÄNGESCHILD
20	DIE GESICHTER DIESER INHALTE
21	KONTAKTE



ELLE EMME JENSEITS DER MECHANIK

DER URSPRUNG „UNSERER“ MECHANIK IST UNGEWÖHNLICH: ER LIEGT IM AUFMERKSAMEN ZUHÖREN. DAS AUSEINANDERSETZEN UND UNSER KNOW-HOW WERDEN DANN ZU DEN INSTRUMENTEN, MIT DENEN WIR VORTREFFLICHES ERZEUGEN

Elle Emme ist 1974 als Präzisionsdreherei entstanden und hat seit ihrer Gründung eine ausgeprägte Neigung zu „Sonderbearbeitungen“ mit hoher Wertschöpfung entwickelt. Mit der Zeit hat sie sich bewusst weiterentwickelt, um den immer differenzierteren Anfragen und Märkten nachzukommen. Ihre Tätigkeit geht über die eines einfachen Lohnunternehmer-Services hinaus: sie begegnet dem Kunden als **technologischer „Dialoger“**.

Lösungen findet die Mechanik heutzutage nicht nur in den zweckdienlichen Werkzeugen, die der Produktion zur Verfügung stehen: der wahre Reichtum von ELLE EMME liegt **in den personellen Ressourcen, ihrer Fähigkeit zu kommunizieren und Know-How in die Projekte zu übertragen, an denen sie arbeiten.**



>> DETAIL AUS LEICHTLEGIERUNG,
ANODISCHER OXIDATION UND
SIEBRÜCKVERFAHREN UNTERZOGEN



>> LUIGI FACCO, GRÜNDER UND PRÄSIDENT
VON ELLE EMME S.R.L.

IHR PROJEKT, UNSERE INTEGRALLÖSUNG

AUS IHREM PROTOTYPEN KÖNNEN WIR MIT BERATUNG
GEPRÜFTE BAUGRUPPEN HERSTELLEN

Dank ihrer Erfahrung hat sich ELLE EMME auf den verschiedensten Gebieten behaupten können: vom Packaging zum Foodprocessing, von der Textilmechanik zur Biomedizin und zur Luftfahrt.

Unsere Vorzüglichkeit besteht darin, die Verwirklichung von komplexen Baugruppen, **komplementär zu Automationslinien**, vollständig zu leiten:

Um das gemeinsame Ziel zu erreichen, definieren wir in engem Kontakt mit dem Kunden durch eine genaue Projektanalyse die Materialien, die Arbeitsabläufe und Behandlungen. Anschließend geht man unter strengen Produktionskontrollen zur Herstellung jedes einzelnen Drehteils über, um am Ende die gesamte Gruppe zusammenzubauen und abnehmen zu lassen. **Dadurch, dass wir Ihre Ansprüche mittragen und Sie beraten, sind wir in der Lage konkrete und maßgerechte Lösungen zu liefern.**

>> SERIE MECHANISCHE GRUPPE, INTERN
HERGESTELLT UND ZUSAMMENGEBAUT,
IN DER KONTROLL- UND ABNAHMEPHASE
(TEXTILINDUSTRIE)

>> FORMGRUPPE EINER AUTOMATISCHEN LINIE
ZUR GLASVERARBEITUNG (PHARMAINDUSTRIE)

>> INTEGRIERTE GRUPPE MIT ELEKTROMECHANISCHEN
UND PNEUMATISCHEN BAUTEILEN



FLEXIBILITÄT UND GLOBALE KOMPETENZEN

VOM EINZELSTÜCK BIS ZUR MITTEL- UND KLEINERIE
SO STRUKTURIERT, DASS WIR IHNEN LÖSUNGEN MIT MAXIMALER FLEXIBILITÄT ANBIETEN KÖNNEN

Aufmerksamkeit dem Kunden gegenüber bedeutet auch einen Service anzubieten, der den heutigen Anforderungen des Markts entspricht. Dazu muss man über spezifische Kompetenzen verfügen und, wenn es um die verschiedenen Produktsorten und zahlreichen Lotti geht, sowohl Effizienz als auch Flexibilität beweisen.

Von hochlegiertem Stahl zu Leichtlegierungen, bis zu Polymeren: wir haben mit der Zeit eine **vollkommene Kontrolle über die Materie** erreicht. Selbst die Form ist keine Grenze mehr: **die komplex geometrischen Bauteile stellen einen Anreiz zu Forschung, Kenntnis und Verbesserung dar.**

>> MULTI-FUNKTIONS- DREHMASCHINE,
5-ACHSEN- VERARBEITUNG
KOMPLEXER BAUTEILE

>> DETAIL AUS MESSING, HERGESTELLT AN
DER DREHMASCHINE MIT ANGETRIEBENEN
WERKZEUGEN (ELEKTRONIK-INDUSTRIE)



>> BAUGRUPPE PUMPENRÜHRMASCHINE
FÜR KUNSTSTOFFSPRITZEN





>> FLEXIBILITÄT BEDEUTET RESSOURCEN ZU HABEN, UM SERIELLE TÄTIGKEITEN VÖLLIG MANUELL AUSÜBEN ZU KÖNNEN

>> FLEXIBILITÄT BEDEUTET EINZELDREITEILE MIT DER MULTI-FUNKTIONS-DREHMASCHINE AN EINER EINZIGEN AUSPANNUNG HERZUSTELLEN



TOTALE CONTROLLE DER PROZESSE

VOM PRODUKTIONSPROTOKOLL BIS ZUR GRÖSSENÜBERPRÜFUNG DES EINZELTEILS
ALLES IST IM INTEGRALEN KONTROLLSYSTEM EINGESCHLOSSEN

Nichts ist dem Zufall überlassen oder das Ergebnis empirischer Wertermittlungen.

- > Durch eine hochentwickelte Management Software mit integrierter Verwaltungssoftware werden die **Arbeitsabläufe** vom Entwurf des Kostenvorschlags an **nach einem präzisen Protokoll durchgeführt**.
- > Die neuesten CAD CAM Systeme ermöglichen eine realistische Simulation der Verarbeitung, woraus genaue Zeiten und Kosten sowie spezifische Daten für eine korrekte Programmierung und ein pünktliches Ausrüsten der Maschinen ermittelt werden können.
- > Jeder Bediener verfügt über eine **Kennkarte**, mit der er den jeweiligen Stand des fortschreitenden Auftrags angibt, von der Lagerentnahme des Rohmaterials bis zur Registrierung der Set-up- und Phasenzeiten. Das ermöglicht eine **Real Time Maschinenladung**.
- > Im Messraum kann das Teil einer Dimensionalkontrolle, einer Profil-Geometrie-Prüfung und einem Härte-test des behandeltem Materials unterzogen werden.

Kontrolle gehört zur strengen **Firmenpolitik**: Die **ISO 9001** Zertifizierung ist nur eine natürliche Folge

>> GEOMETRISCHE KONTROLLE EINES DETAILS
MIT DREIDIMENSIONALER MESSMASCHINE
IM MESSRAUM BEI KONTROLLIERTER
TEMPERATUR.





WERKZEUGE IM DIENST DER KOMPETENZ

WIR VERFÜGEN ÜBER EINEN MASCHINENPARK, DER STÄNDIG ERNEUERT WIRD UND UNS ERLAUBT UNSERE FÄHIGKEITEN IN EFFIZIENTE OPERATIVITÄT UMZUSETZEN

ABTEILUNG CNC DREHMASCHINEN

Drehzentrum mit integrierter Fräsung zur Bearbeitung komplexer Teile	Nr. 1 Mazak Integrex 100-II SY
Stangenautomat, 6 Achsen, mit angetriebenen Werkzeugen	Nr. 1 Schaublin 920
Stangenautomat, 3 Achsen, mit angetriebenen Werkzeugen	Nr. 4 Schaublin 130 CNC Nr. 4 Schaublin 110 CNC Nr. 1 Index G200 CNC Nr. 1 Spinner TC 52 CNC Nr. 1 Hwacheon Cutex 160
Drehmaschine, 2 Achsen Stangenbergabe	Nr. 1 Schaublin 125 Nr. 1 Hitachi Seiki HT 20 Nr. 1 Schaublin 102 Nr. 1 Okuma LCS 15 Nr. 1 Colcester Tornado 80 Nr. 1 Goodway TA-32

ABTEILUNG FRÄSEMASCHINEN

Fräszentren in continuo und mit 4°/5° Achse zur Bearbeitung von komplexen Teilen	Nr. 1 Mazak Variaxis 630 - 2 pallets Nr. 1 Mazak Variaxis 500 - 2 pallets Nr. 1 Schaublin 33 CNC - 5 axis Nr. 2 Schaublin 32 CNC - 5 axis
Horizontale Arbeitszentren, 4 Achsen, Palettenwechsel	Nr. 1 Hitachi HS 500 - 4 axis pallet mm 500x500 Nr. 1 Mori Seiki NH400DCG pallets mm 400x400
Vertikale Arbeitszentren	Nr. 1 Mazak VTC 300 C Pendolare - 4 axis Nr. 1 Mazak mod. VTC 200B with 4° axis Nr. 1 Spinner MC 650-P - 4 axis - 2 pallets Nr. 1 Chiron FZ 12W - 4 axis - 2 pallets

ZUSÄTZLICHE BEARBEITUNGEN

Richtmaschine für Flächen und Ränder mit Zahlenkontrolle	Nr. 1 Kent 700 X 350
Band-Elektroerosion für den Schnitt und den Umriss der Einzelheiten	Nr. 1 Charmilles Tobofil 2000 - 4 axis Nr. 1 E-Cut 630 CZT - 4 axis
Mikrobohrungen mit Einstechen	Nr. 1 CR611 CNC
Herkömmliche Maschinen für Werkzeuge	Nr. 4 Revolverdrehmaschinen von 3-60 mm Nr. 4 automatische Revolverdrehmaschinen Nr. 2 Paralleldrehmaschinen CU 400 abgebildet Nr. 3 manuelle Fräsmaschine abgebildet Nr. 1 Werkzeugschleifmaschine Tacchella
Sägemaschinen	Nr. 3 (MAP Shark 330 Axis, Pedrazzoli, Thomas)

KONTROLL- UND MESSRAUM

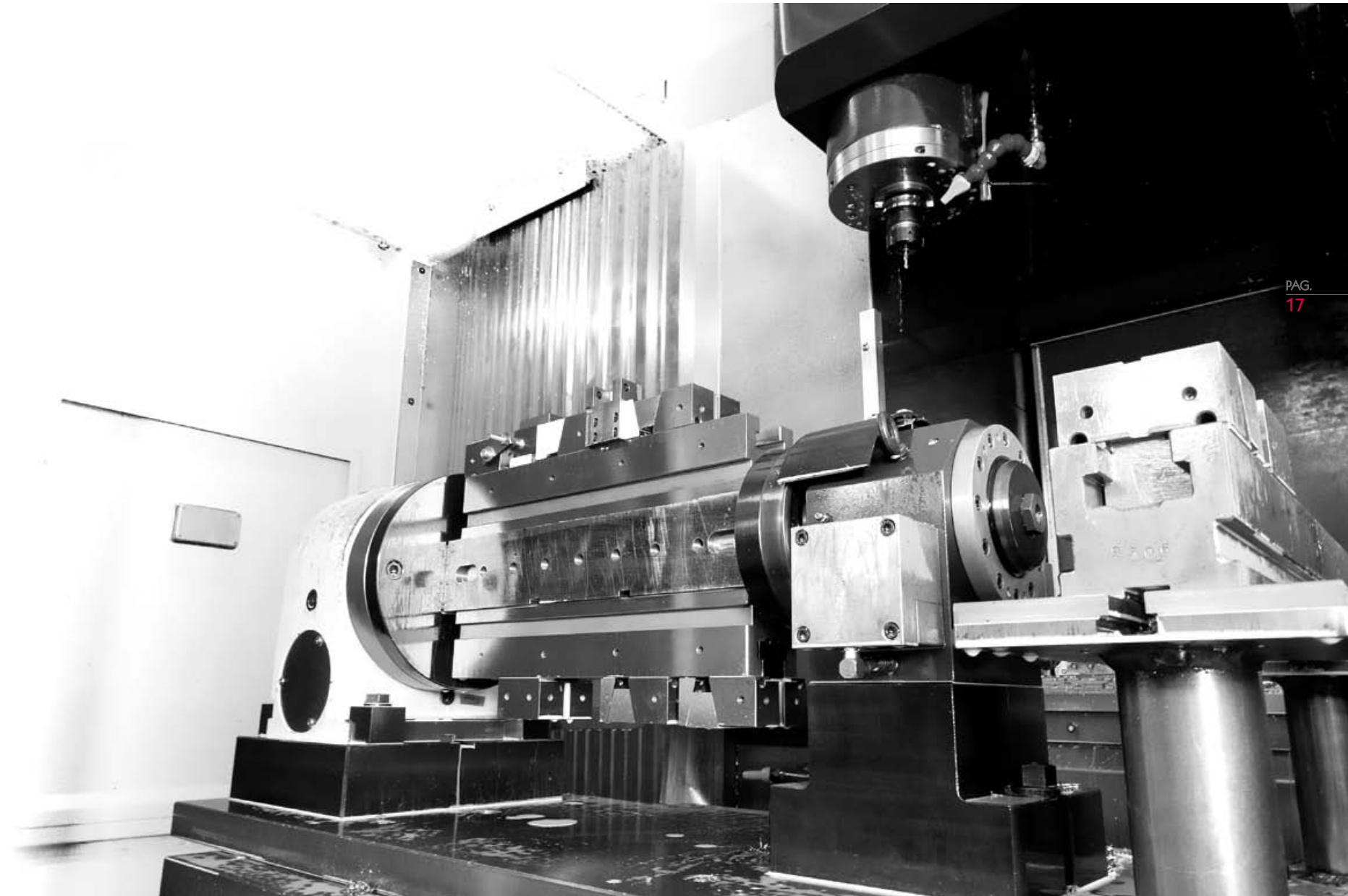
- Rauheitsmesser - Höhenmesser und Mikrometer für innen und außen - Dreidimensionales Messgerät - Profilprojektor - Durometer	Nr. 1 Mitutoyo surftest 301 Nr. 4 (Testa Mchroite 2350, Mitutoyo, Rupac ecc.) Nr. 1 Etalon derby 454 Nr. 1 Orion 400H Nr. 1 Ernst AT 20DR
---	---

TECHNISCHES PLANUNGSBÜRO

- 2D Software - 3D Software - Planung	Nr. 1 Extracod Nr. 1 Solidwork Nr. 3 (Dlog, Solidcam, Camware)
---	--

>> MECHANISCHES TEIL AUS STAHL
HOHE WIDERSTANDSFÄHIGKEIT DES VOLLSTÜCKS
DURCH 5-SEITIGE FRÄSUNG UND BEARBEITUNG

>> VERTIKALES ARBEITZENTRUM
MIT MOBILEM STÄNDER MIT 4*ACHSE
IN KONTINUIERLICHEM BETRIEB



MONTAGEWERKZEUGE FÜR KLEINE METALLTEILE: UNSER AUSHÄNGESCHILD

SEIT ÜBER 30 JAHREN AUF DIE ANBRINGUNG VON KLEINEN METALLTEILEN FÜR DIE BEKLEIDUNGS- UND LEDERWARENINDUSTRIE SPEZIALISIERT

In Padua und in der „Button Valley Bergamo-Lecce“ befinden sich die beiden Produktionsgebiete von kleinen Metallteilen, die Bezugspunkte für den Weltmarkt darstellen. Begünstigt durch die Zugehörigkeit zu demselben Wirtschaftsgefüge, gelang uns eine exklusive Spezialisierung zum Montagewerkzeughersteller für Druckknöpfe, Jeanskappen und -nieten, Nieten und Strass, Standardösen, Ösen und Ovalösen, Stiefelhaken, Hosenhaken, Stanzwerkzeuge, Vorlochwerkzeuge, Halbfertigware für Formen etc. etc



>> KOMPLETTER VIERTEILIGER SATZ ZUR ANBRINGUNG VON HOSENHAKEN

>> Unterer Montagestempel für Hosenhaken



> Milano

> A4 motorway

> Vicenza

> Padova

> Venezia

DIE GESICHTER DIESER INHALTE

MITTELPUNKT UNSERER FIRMA IST DER MENSCH
VON IHM GEHEN ALLE ABSICHTEN UND FÄHIGKEITEN AUS

Was wir bisher berichtet haben, ist nicht nur eine nüchterne, wenn auch glaubwürdige und einnehmende Firmenpräsentation ohne jegliche objektive Bestätigung:

Es ist unsere Realität, weil wir uns **dafür engagieren**.

Alle Mitarbeiter unseres Teams beweisen ihre Fähigkeiten und ihre Verantwortung immer wieder aufs Neue.

Den höchsten Wert haben für die Firma ELLE EMME die Menschen, aus denen sie besteht.

> KONTAKTE

ELLE EMME s.r.l.
Società Unipersonale

Via 11 Settembre, 30 Z.I RONCHI
35010 Villafranca Padovana_PD

T. +39 049 9070144
F. +39 049 9070314

W www.elle-emme.com
@ info@elle-emme.com





ACCESS OUR WEBSITE BY SCANNING
THE QR CODE BELOW:



AZIENDA CERTIFICATA
ISO 9001:2008
N° 9399/03/5

DESIGN AND PHOTOS:



Kreativa studio - Limena (PD)
CONTACT: Kreativa09@gmail.com

www.elle-emme.com