



CARPENTERIA METALLICA LEGGERA E TECNOLOGIE AFFINI



Lavorazioni lamiera  
e inox ad elevato  
contenuto tecnologico





## AZIENDA

Cameltech produce carpenteria metallica di precisione in subfornitura, su progetto fornito dal cliente e sviluppato internamente su rete CAD/CAM.

La sede operativa si trova nella Zona Industriale di Cereseto, in provincia di Alessandria, in uno stabilimento di nuova costruzione su di un'area complessiva di 20.000 mq di cui 5.600 coperti, lungo la Statale 457 Casale - Asti, nei pressi dell'innesto

con la Statale 455 Asti - Vercelli.

Grazie ad un parco macchine all'avanguardia, all'adozione di cicli di lavoro altamente specializzati e all'elevato bagaglio di esperienza dei propri addetti (la metà dei quali ha oltre dieci anni di anzianità), Cameltech può vantare grande rapidità in termini di risposta nell'esecuzione ordini con qualità certificata del prodotto e del servizio.

## CERTIFICAZIONI

La nostra azienda al fine di tendere all'eccellenza verso i propri clienti, fornitori e dipendenti, nell'ultimo trimestre del 2017, oltre ad aver confermato la certificazione del proprio sistema qualità UNI EN ISO 9001:2015 ha implementato il sistema di gestione ambientale UNI EN 14001:2015 e quello riferito alla sicurezza sul lavoro UNI EN 45001:2018.

ISO 9001  
ISO 14001  
ISO 45001

BUREAU VERITAS  
Certification



## RISPETTO DELL'AMBIENTE

La grande superficie di pannelli fotovoltaici installati permette a Cameltech di produrre autonomamente oltre il 50% del fabbisogno energetico dello stabilimento ad **IMPATTO AMBIENTALE ZERO!**



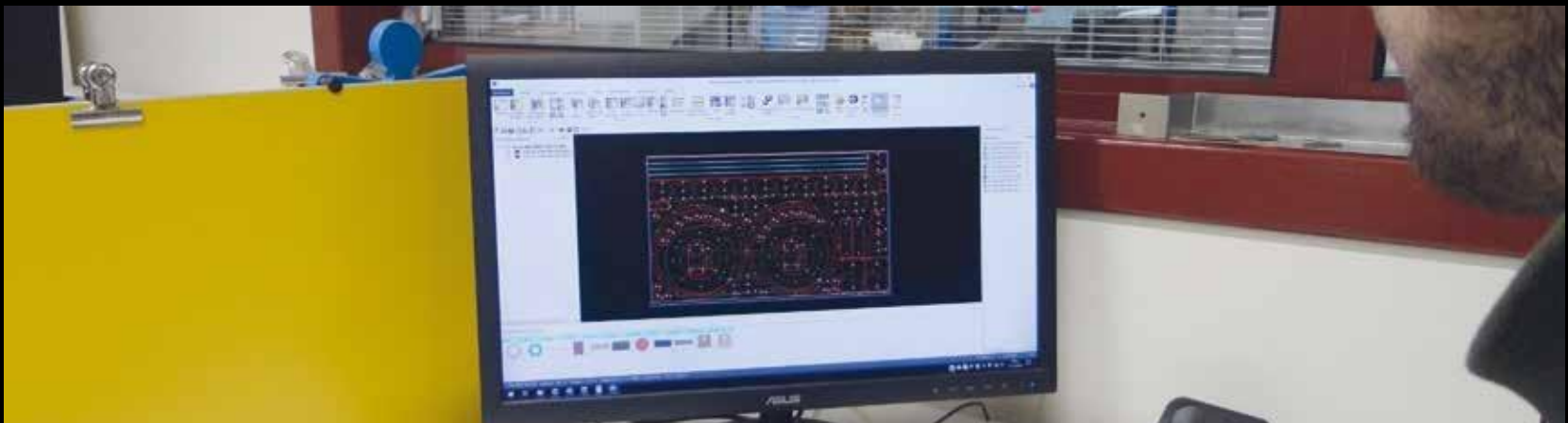
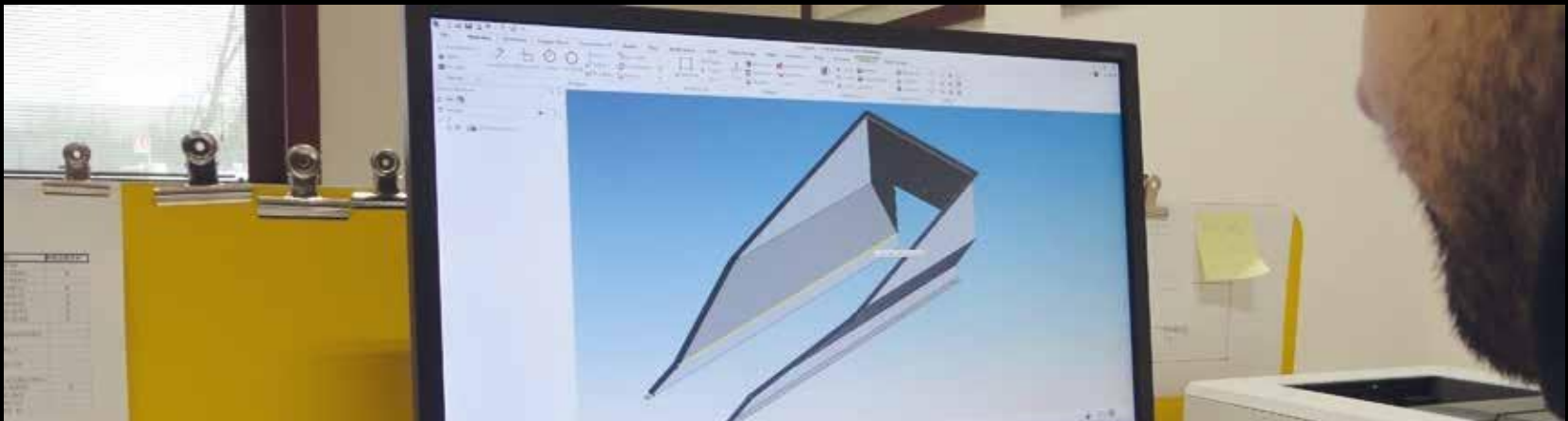


## SISTEMA CAD/CAM

La rete interna CAD/CAM consente di programmare le macchine a controllo numerico con la massima precisione e rapidità: grazie ad essa la descrizione dei particolari da eseguire è inviata al centro di punzonatura/cesoiatura o laser in tempo reale.

La gestione della produzione, altamente automatizzata, permette di conoscere lo stato di avanzamento della lavorazione di ogni singolo pezzo in qualsiasi momento.

È sufficiente un disegno o meglio un file formato .DXF o .DWG su supporto digitale o inviato per E-mail, per dar seguito alla produzione dei particolari ordinati.





## PUNZONATURA/CESOIATURA

Il centro di punzonatura/cesoiatura Finn-Power CNC mod. SG6 - con capacità fino a 1000 colpi al minuto, per spessori fino a 4 mm e cicli di lavorazione totalmente automatizzati - ha un campo di lavoro di 3000 x 1500 mm.

Le caratteristiche qualificanti di questo impianto sono:

- la combinazione della punzonatura con la cesoiatura, che consente la realizzazione di manufatti perfettamente sezionati sul perimetro, e quindi privi della dentellatura caratteristica delle punzonatrici tradizionali;
- l'abbinamento al magazzino materie prime totalmente automatizzato di tipo Night-Train, grazie al quale diverse produzioni possono essere eseguite in sequenza con la massima ottimizzazione dei tempi e senza intervento umano.

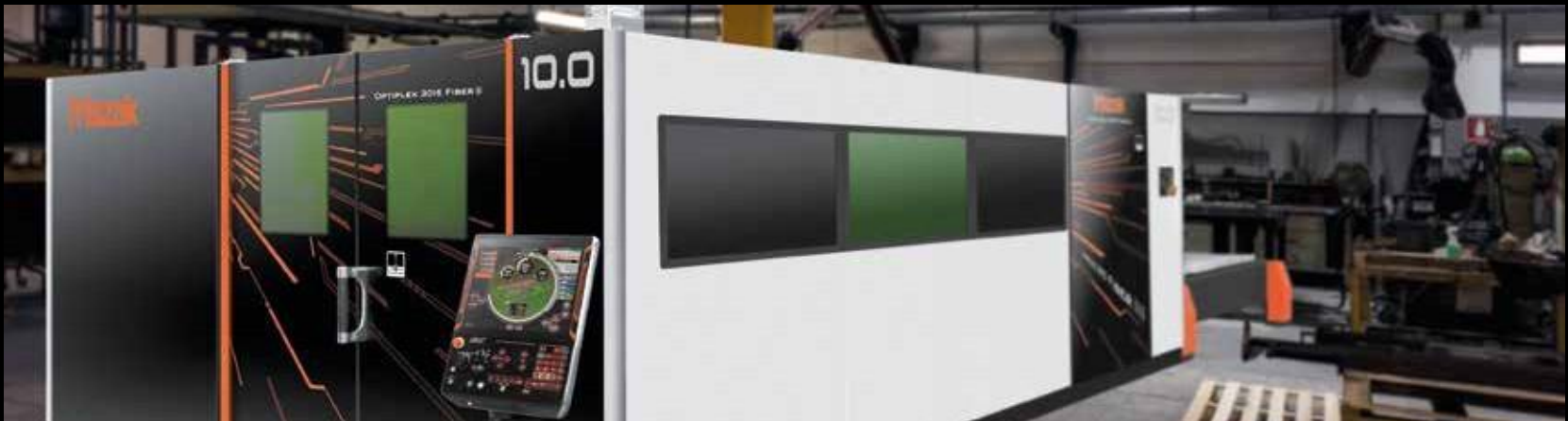




## TAGLIO LASER

Il nostro centro di taglio laser, di grande flessibilità ed efficienza, ci permette di produrre particolari in lamiera di qualunque sagoma, con taglio perimetrale perfettamente liscio e tolleranze dimensionali molto ridotte, sia in vendita che in conto lavorazione.

Questo reparto è dotato di due unità di taglio Mazak MK II - rispettivamente da 2500 e 4000 Watt di potenza - con una superficie utile massima di 1500x3000 mm, una unità di taglio Mazak laser fibra da 8000 Watt di potenza con una superficie massima di 2000x4000 mm, per spessori 30 mm acciaio carbonio, inox, alluminio, alimentati da un sistema flessibile automatizzato, con magazzino automatico, che consente una lavorazione su 24 ore a ciclo continuo senza presidio.





## PIEGATURA

Dopo la punzonatura o il taglio Laser, i manufatti sono sottoposti a pressopiegatura per essere sagomati come richiesto dai disegni.

Allo scopo si impiegano piegatrici idrauliche/ibride a CNC da 25 fino a 250 tonnellate con campo di lavoro da 1000 a 4000 mm, una pannellatrice Olma con campo di lavoro da 250 a 2100 mm (max altezza piega 300 mm) e una cella robotizzata di piegatura con campo di lavoro fino a 2000 mm.



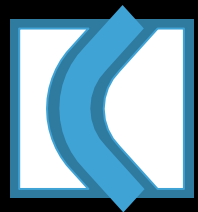


## ASSEMBLAGGIO E FINITURA

Se l'ordine lo richiede, i pezzi ottenuti vengono assemblati, con l'eventuale aggiunta di particolari semilavorati, tramite saldatura ad elettrodo, filo continuo, TIG/MIG, su ogni materiale strutturalmente associabile alle leghe ferrose, non ferrose e daustenitiche. Il reparto di saldatura è dotato di un Sistema Robotizzato MIG/MAG/TIG Fronius con asservimento di Robot Kawasaki a doppia stazione con cambio in automatico, tavola rotante e possibilità di combinare i due tipi di saldatura.

Il reparto di assemblaggio e finitura consente a Cameltech di fornire il prodotto richiesto nella sua forma definitiva, con lavorazioni di maschiatura, sbavatura, molatura, elettrozincatura, verniciatura, elettrolucidatura e col montaggio dei particolari forniti dal cliente e/o provvisti da noi stessi su sue specifiche.





**camelTECH**

CAMELTECH S.p.A.

46, S.S. Casale - Asti

15020 Cereseto - AL

Tel.: 0142 953001

Email: [camel@cameltech.it](mailto:camel@cameltech.it)

Web: [www.cameltech.it](http://www.cameltech.it)