



Casagrande Ingranaggi S.r.l.

www.casagrandeingranaggi.it

L'Azienda

La Casagrande Ingranaggi s.r.l., fu fondata nel 1959 da Natale Casagrande e dalla signora Marisa dopo dieci anni di esperienza nel campo degli Ingranaggi presso una importante azienda aeronautica. L'azienda è attualmente amministrata dai figli Massimo, Luca e Monica. Casagrande Ingranaggi s.r.l. ha sempre prodotto ingranaggi di alta qualità.

L'azienda è in grado attualmente di produrre ingranaggi cilindrici interni ed esterni, ingranaggi conici Gleason-Klingelberg con qualità DIN 3, con certificazione ISO 9001.2000. L'azienda è certificata da Agusta.

Assicurare la costanza e la qualità della produzione è essenziale per le esigenze dei nostri clienti che spaziano tra varie tipologie industriali quali aeronautica, marina, energia eolica, turbine, siderurgia ecc.

Casagrande Ingranaggi s.r.l., è in costante crescita sia nel settore produttivo attraverso il continuo investimento in nuovi macchinari ed attrezzature che nell'area management. Tutto ciò permette all'azienda di rispondere con sempre maggior flessibilità alle dinamiche esigenze dei suoi prestigiosi clienti.

Questo permette di affermare che la Casagrande Ingranaggi è "Azienda sempre in movimento" ["Semper in motu"] pronta ad affrontare le nuove sfide del mercato.

SEMPER IN MOTU

Casagrande Ingranaggi s.r.l.



Via Gabriele D'Annunzio, 3
21010 Cardano Al Campo VA

Tel.: +39 0331 262008

Fax: +39 0331 262145

Mail:

info@casagrandeingranaggi.it

Web:

www.casagrandeingranaggi.it

Certificazioni



La Casagrande Ingranaggi s.r.l. è certificata ISO 9001 da IQNET e ICIM ed è azienda certificata a Agusta.

Principali reparti interni

REPARTO COLLAUDO

- NR.1 ZEISS PRISMO 900x1200 con VAST Gold Sensor
- NR.1 HOFLER EMZ 2602
Macchine di controllo tridimensionale con test di certificazione per: ingranaggi paralleli, alberi, ingranaggi ad assi intersecanti.
- NR.1 CAMERA A TEMPERATURA CONTROLLATA PER GLI STRUMENTI PRIMARI
- NR.1 STRUMENTO DI MISURAZIONE DELLA RUGOSITÀ
- NR. 1 TRIMOS THELMA 1000
Strumento di taratura di strumenti secondari
- NR. 1 MAGNAFLUX TEST MACHINE
- NR. 1 MAGNAFLUX TEST SET
- NR. 1 "BARKHAUSEN" MACCHINA PER IL CONTROLLO DELLO STRESS
- NR. 1 EQUO TIP DUROMETRO

I nostri equipaggiamenti sono costantemente e periodicamente controllati con strumenti primary.

REPARTO RETTIFICA INGRANAGGI

- NR.1 HOFLER RAPID 6000
(diam. max 6000 Mn max 60 fascia 2000)
- NR.1 HOFLER PORTA 3300 XL
(diam. max 3300 mm fascia max 1650 mm Mn max 36 interno diam. max 3300 helix \pm 90 gradi - anno 2006)
- NR.1 HOFLER RAPID 1500L
(diam. max 1500 fascia max 1500 Mn max 36 per interni fascia max 390 Mn 16 diam. 1500)
- NR.1 NILES A MOLA DI FORMA ZP 10 CON APPARECCHIO PER DENTATURA INTERNA
(max diam. 1250 mm, fascia max 740 mm, Mn. max 20)
- NR.1 NILES ZE 630
(diam. max 660 fascia max 400)
- NR.1 NILES ZE400
(diam.500 fascia 450 Mn16)

REPARTO INGRANAGGI CONICI

- NR.1 Macchina a 5 assi CNC DMG DMU 210
- NR.2 KLINGELNBERG W 800 CNC
(rettifiche Gleason e Klingelnberg)
- NR.1 DENTATRICE GLEASON PHOENIX 1000 HC
(diam. max 1000 fascia max 140 modul max 20)
- NR.1 DENTATRICE GLEASON 16"
- NR.1 HYPOID LAPPER 508
(orientabile)
- NR.2 TESTER 27"
- NR.1 TESTER 17"
(orientabile)
- NR.1 TESTER 13"
- NR.1 TESTER 7A"
- NR.1 HYPOID LAPPER 19"

REPARTO DENTATURA

- NR.1 DENTATRICE CON TESTA PER INTERNI MODUL ZFWZ 30 CNC
(Diam. max 3000 mm, fascia max 1250 mm)
- NR.1 FRESATRICE A 4 ASSI CNC
(Diam. max 2700 mm, fascia max 1750 mm, Mn max 120)
- NR.1 DENTATRICE PFAUTER P1800
(Diam. max 2100 mm, fascia max 1050 mm)
- NR.1 DENTATRICE MODUL ZFWZ 08 CNC EZ
- NR.1 DENTATRICE PFAUTER P900
- NR.2 DENTATRICE PFAUTER P251
- NR.1 DENTATRICE ORIZZONTALE PFAUTER P400 H
(Diam. max 500 mm, fascia 2000 mm)
- NR.2 DENTATRICE ORIZZONTALE HECKERT
(Fascia max 5000 mm LT max 3500)
- NR.1 DENTATRICE A COLTELLO
(Diam. max 1250 mm)
- NR.1 DENTATRICE A COLTELLO TOS 50 AHA
(Diam. max 500 mm)
- NR.1 STOZZATRICE FROMAG 62/524

NR.1 STOZZATRICE STUHLMANN POLYMAT CNC 150/1500 VS

NR.1 BROCCIATRICE VERTICALE MARCHELLO BVI
(Corsa 1600 mm, 25 Ton.)

REPARTO RETTIFICHE

NR.1 RETTIFICA INTERNA DORRIES
(Diam. max 2400 mm, fascia max 1000 mm)

NR.4 RETTIFICHE PER INTERNI
(Diam. max 1300 mm)

NR.2 RETTIFICHE PER PIANI
(diam. max 800 mm)

NR.2 RETTIFICHE ESTERNE PER TOS
(Diam. max 850 mm, fascia max 4000 mm)

NR.1 RETTIFICA A CNC PER ALBERI SCANALATI E VITI SENZA FINE
(Diam. max 500 x 2000)

REPARTO DI TORNITURA

NR.1 TORNIO A CNC CON TESTA A FORARE
(diam. max 1000 mm, fascia max 6000 mm)

NR.2 TORNII A CNC
(diam.max 650 mm, fascia max 2000 mm)

MOVIMENTAZIONE MATERIALE

NR.2 CARRO PONTE da 25 / 50 tonnellate

NR.1 CARRO PONTE da 15 tonnellate

NR.2 CARRO PONTE da 10 tonnellate

NR.3 CARRO PONTE da 5 tonnellate

NR.1 CARRO PONTE da 3,2 tonnellate

NR.3 SOLLEVATORE A FORCHE (9000 Kg, 3000Kg, 2000 kg)

10000 MQ. AREA TOTALE

5000 MQ. SUPERFICIE COPERTA

Campo di lavoro / Work range

	MODULO MOD. R. MIN. MAX.		DIAM. WOR. DIA. MIN. MAX.		FASCIA FACE MAX.
Ingranaggi cilindrici rettificati in classe DIN 3 Grinding gears in class DIN 3.	0.5	60	20	6000	2000
Ingranaggi cilindrici interni elicoidali rettificati in classe DIN 4 Internal helical grinding gears class DIN 4	1	36	200	3300	1650
Ingranaggi cilindrici dentati in classe DIN 8 Toothed gears in class DIN 8.	1	120	20	3500	1650
Ingranaggi conici tipo Klingelberg in classe DIN 5 Bevel gears type Klingelberg class DIN 5	5	40	200	1600	400
Ingranaggi conici Gleason in classe DIN 4 Gleason bevel gears class DIN 4	1	24	50	800	150
Ingranaggi conici a denti diritti/inclinati Straight inclined bevel gears	5	35	200	1600	400
Alberi scanalati e viti senza fine rettificate Splined shafts and grinding worm	1	25	20	500	2200
Giunti bombati rettificati Grinding gear couplings	1	36	200	3300	1400

