

***newmec***

***precision mechanics***

“

**Eccellenza attraverso  
la passione**

”

# Sede operativa

NEWMEC: Il made in Italy della meccanica di precisione



**35**

Macchine ad  
alta precisione



**2000**

m2 di area  
produttiva



**4**

Certificazioni  
ottenute



**3**

Macchine di  
collaudo ZEISS



**20**

Licenze  
Cad-Cam attive



**>60**

Dipendenti  
specializzati

# Il nostro TEAM

Una squadra di persone specializzate



# Il made in Italy

Meccanica di precisione

## CHI SIAMO

Newmec nasce nel 2010 a Brescello, Reggio Emilia, nel cuore della packaging e motor valley. Grazie alla tenacia e alla passione della Famiglia Bernardi, l'azienda cresce ed inizia ad ampliarsi e, da pochi collaboratori, arriva in poco tempo ad integrarne 65 e ad ingrandire i propri spazi di produzione. Uno stabilimento multi-reparto, organizzato sulle sezioni di tornitura, fresatura, controllo qualità e collaudo.

Il parco macchine d'ultima generazione, l'organizzazione efficace, il know-how e il personale altamente specializzato hanno consentito alla nostra azienda di ottenere la certificazione UNI EN ISO 9001:2015 e di diventare un punto di riferimento nel settore industriale per le lavorazioni di fresatura e tornitura di precisione. L'azienda persegue i valori del Made in Italy, producendo componenti unici e di altissima qualità.

# Il core business dell'azienda

## VISION

Investire nella formazione del personale e integrazione di software gestionali e tecnologie d'avanguardia. Questa è la visione di NEWMEC per il futuro: crescita e aggiornamenti continui, per rispondere a richieste sempre più esigenti e per diventare il partner ideale nel settore della componentistica di precisione.

## MISSION

Flessibilità, qualità, passione e cura del cliente: così trasformiamo le richieste in una ricerca di eccellenza. In NEWMEC facciamo nostro il problema del cliente e lavoriamo al suo fianco, seguendolo in ogni fase della lavorazione, per realizzare prodotti di alto livello in termini di precisione e qualità.

Organizzati su tre turni produttivi, lavoriamo componenti con tolleranze strette e finiture precise, ideali per settori che richiedono elevati standard di qualità. La nostra attenzione ai dettagli e la rigorosa verifica di qualità ci permettono di soddisfare le specifiche tecniche più esigenti.

I nostri settori di riferimento sono **Aerospaziale, Aeronautico, Difesa, Armiero, Packaging, Farmaceutico, Medicale, Chimico, Automotive e Food.**

# Le certificazioni ottenute



Conforme  
per il contatto  
con gli alimenti



Newmec S.r.l. è divenuta nel 2018 un'azienda con sistema di gestione per la qualità certificata UNI EN ISO 9001:2015, nel 2019 UNI EN 9100:2018 ed è riuscita ad ottenere anche l'abilitazione MO.CA per la realizzazione di prodotti idonei al contatto con alimenti (regolamento (CE) n°1935/2004), confermando così la volontà di migliorarsi senza mai perdere di vista l'efficienza e la qualità del servizio offerto. Nel 2023 Newmec ha ottenuto la ISO 14001:2015, che certifica l'impegno dell'azienda per il rispetto dell'ambiente.

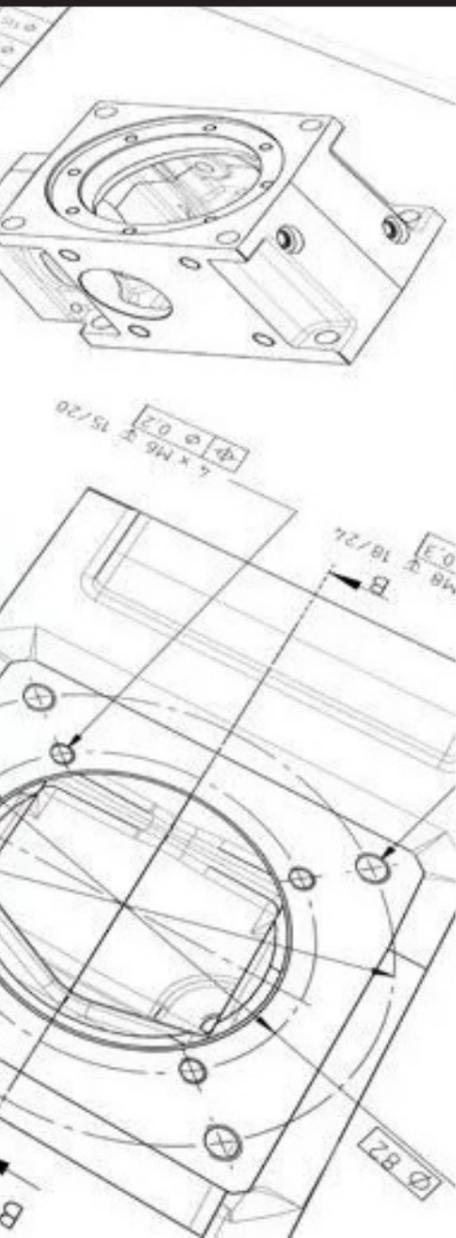
## CYBER SECURITY

La sicurezza dei dati e delle reti è essenziale per garantire la protezione delle informazioni e dei servizi in un mondo sempre più complesso e digitale. Questo significa mantenere aggiornate le misure di protezione, monitorare costantemente le minacce e reagire tempestivamente in caso di attacchi informatici. Newmec ha integrato pienamente le nuove disposizioni in tema di sicurezza informatica nella sua strategia, valore aggiunto necessario a tutela di determinati settori, come la difesa.

## Strategie produttive

- Ogni progettista gestisce il proprio macchinario con un notebook collegato alla sala di progettazione, utilizzando TopSolid 7.16 e hyperMILL per il controllo degli impianti produttivi.
- La nostra avanzata sala metrologica offre ai clienti completa documentazione di collaudo e controllo qualità.
- Il servizio di rilievo dimensionale misura quote e tolleranze geometriche di parti meccaniche e componenti. La scansione laser acquisisce qualsiasi forma, anche non geometrica, permettendo il reverse engineering e i collaudi dimensionali tramite 3D compare.
- I nostri reparti produttivi e gestionali sono equipaggiati con strumenti di misura MITUTOYO e ZEISS, tarati e certificati ogni sei mesi.
- La produzione è monitorata in tempo reale tramite il software CNC NEWTON 4.0, che connette lettori bar code, macchinari e impianti per una gestione accurata della rintracciabilità e dello stato di avanzamento della commessa.

# Assemblaggi di gruppi meccanici



NEWMEC è specializzata nell'assemblaggio di gruppi meccanici complessi e ad alte prestazioni per diversi settori. Utilizziamo macchine CNC di alta precisione e attrezzature avanzate per garantire la qualità e l'affidabilità dei nostri assemblaggi.

## FASI DEL PROCESSO:

- 1. Progettazione:** Creiamo disegni tecnici dettagliati e simulazioni con software CAD/CAM.
- 2. Lavorazione:** I componenti sono realizzati con tolleranze strette utilizzando materiali selezionati.
- 3. Assemblaggio Preliminare:** I componenti vengono assemblati con dispositivi di fissaggio temporanei.
- 4. Test e Verifica:** Eseguiamo test funzionali e controlli di carico e resistenza.
- 5. Assemblaggio Finale:** Completamento dell'assemblaggio con tecniche avanzate e verifica finale della qualità.

Il monitoraggio remoto delle macchine di produzione ottimizza l'efficienza. Con la nostra esperienza e attenzione alla qualità, siamo un partner affidabile per soluzioni di assemblaggio meccanico su misura.

## Magazzino verticale



VERTIMAG

Tutti i materiali acquistati vengono ordinati e catalogati in base alla loro tipologia in modo da rispettare tutti gli iter interni come da certificazione.

**Questa organizzazione permette di gestire una piena efficienza del flusso della merce in entrata e in uscita.**

Dislocati nel magazzino vi sono anche degli spazi adibiti alla gestione degli ordini a kanban, al controllo del materiale di ritorno da trattamenti e/o lavorazioni esterne e un'area di shipping&packing.



# Tornitura

## Area produttiva

La nostra azienda offre un reparto dedicato a diverse lavorazioni di tornitura a seconda delle necessità dei nostri clienti. Siamo in grado di gestire lavorazioni dal prototipo speciale alle piccole-medie serie di produzione.

## Reparto tornitura da ripresa

Per l'esecuzione delle lavorazioni di tornitura CNC, i nostri macchinari sono composti da 6 assi con torrette motorizzate fino a 40 posizioni, asse C, che permettono di tornire particolari fino a un diametro di 450.



TORNIO CNC	Corse massime possibili		
	Asse X	Asse Y	Asse Z
MAZAK Super Quick Turn 200 MY	180 mm	100 mm	575 mm
MAZAK Super Quick Turn 200 MY	180 mm	100 mm	575 mm
MAZAK INTEGREX 200-III	580 mm	160 mm	1545 mm
GOODWAY GS 280 Y	240 mm	120 mm	600 mm
DAINICHI F20	220 mm	250 mm	500 mm
DMG MORI NLX 2500 y / 700	350 mm	100 mm	795 mm
DMG MORI NLX 2500 y / 700	350 mm	100 mm	795 mm
DMG MORI NLX 2500 y / 700	350 mm	100 mm	795 mm
AVM OSCAR	270 mm	320 mm	720 mm
MORI SEIKI SL 15 M	430 mm	500 mm	300 mm
DMG NTX 2500 / 1500 2GE	550 mm	1500 mm	300 mm

## Reparto tornitura da barra

Le lavorazioni di tornitura da barra vengono eseguite con torni CNC dotati di propri caricatori automatici che lavorano 24/24h le più svariate tipologie di materiali di diverse forme e lunghezze, con l'ausilio anche di motorizzati di fresatura. Il passaggio barra va da un diametro minimo di Ø6 mm a un massimo di Ø70 mm.

## Reparto tornitura manuale a taglio

Per la tornitura manuale, disponiamo di due torni paralleli, entrambi completi di visualizzatore e lunetta.

Si tratta di macchine piuttosto complesse pertanto ci avvaliamo di operatori con un eccellente livello di preparazione per utilizzarle al massimo del loro potenziale, garantendo un elevato livello di sicurezza.

Due impianti di taglio forniscono ai nostri reparti produttivi il necessario per lo sviluppo delle lavorazioni:

- **MEBER SM 360**
- **MEBER SM 360**

### TORNIO CNC

### Ø MAX PASSAGGIO BARRA

HAAS ST 25

Ø70 mm

HAAS ST 20 Y

Ø50 mm

BIGLIA B121

240 mm

BIGLIA B42 S 2 M

220 mm

MORI SEIKI ZL 15 S

350 mm



# Fresatura

## Area produttiva

Negli ultimi anni, un grosso piano di investimenti ha portato all'inserimento di attrezzature e macchinari strategici sia dal punto di vista delle potenzialità delle lavorazioni sia dal punto di vista della precisione richiesta.

Quello della fresatura è un reparto in forte espansione e sempre più specializzato nelle lavorazioni da quinto asse oltre a centri di lavoro orizzontali e verticali.

Siamo in grado di gestire lavorazioni dal prototipo speciale alle piccole-medie serie di produzione.

CENTRI DI LAVORO	Corse massime possibili		
	Asse X	Asse Y	Asse Z
DMG MORI ECOMIL 70 5 assi con Slimline	800 mm	600 mm	800 mm
DMG MORI DMU 50 EVO LINEAR 5 assi	400 mm	450 mm	250 mm
HAAS UMC 750 SS 5 assi	750 mm	500 mm	500 mm
HAAS UMC 750 SS 5 assi	750 mm	500 mm	500 mm
HAAS UMC 750 SS 5 assi	750 mm	500 mm	500 mm
MIKRON MILL P 800 5 assi	700 mm	600 mm	500 mm
HAAS UMC 500 SS 5 assi	610 mm	406 mm	406 mm
MATSUURA MX-850 5 assi	900 mm	780 mm	650 mm
DMG MORI DMC 75 5 assi pallettizzata (3 pallet)	500 mm	600 mm	750 mm
DMG MORI DMU 75 5 assi	500 mm	600 mm	750 mm
CDL VERTICALE EUMA 1020 4 assi	1000 mm	600 mm	600 mm
CDL VERTICALE EUMA 650 ROTOPALLET	650 mm	450 mm	530 mm
CDL AWEA BM-1460 3 assi	1420 mm	610 mm	600 mm
MORI SEIKI SV 500 3 assi	800 mm	500 mm	600 mm
HAAS VF1 3 assi	508 mm	406 mm	508 mm

## Alcuni dei nostri macchinari



DMG MORI DMC-75  
monoblock pallettizzata  
(3 pallet)



DMG MORI DMU-75  
monoblock

Alcuni dei nostri  
macchinari



HAAS UMC 750 SS  
5 assi



MIKRON P 800  
5 assi



CONTURA RDS  
10/12/6



ZEISS Stemi 305 trino



DMG MORI ECOMIL 70  
5 assi con Slimline



MATSUURA MX-850  
5 assi



CONTURA RDS  
12/18/8



ZEISS Spectrum

ZEISS



# I materiali

## Qualità d'eccellenza

### Materiali Ferrosi

#### Ossidabili

- **Al Carbonio da Bonifica**  
C45 - 42CrMo4 - 39NiCrMo3 - ASTM - A105
- **Da Cementazione**  
16MnCr5 - 20MnCr5 - 18NiCrMo
- **Per la Tempra Superficiale**  
C43 - 40NiCrMo3
- **Automatici**  
11SMnPb30 - 11SMn30 - 11SMnPb37 - 36SMnPb14
- **Barre Cromate**  
Tubi Cromati tondi, piatti, quadri
- **Tubi Meccanici - Oleodinamici**
- **Profilati cavi quadrati, triangolari**
- **Tubi Trafilati senza saldatura h8 all'interno**
- **Tubi Trafilati senza saldatura**
- **Tubi Trafilati Saldati**
- **Non Legati Strutturali**  
S235JR, S235J2, S275JR, S275J0, S355J0, S355J2, E295, E335
- **Ghisa**

Il nostro esteso parco fornitori, sempre in costante espansione ed il nostro magazzino verticale, ci consentono di spaziare e reperire molteplici qualità e tipologie di materiali.

Qui sotto vi forniamo un elenco completo dei più comuni materiali da noi utilizzati; oltre a materiali più ostici o speciali.

Su richiesta, da parte dei nostri clienti, possiamo fornire supporto tecnico/informativo circa impieghi o alternative di materiali da utilizzare.

#### Inossidabili

- **EN 10088-2 EN 10028-7**  
AISI 304/304L, AISI 321, AISI 316L, 316Ti
- **EN 10088-3 DIN 1017**  
AISI 304/304L, AISI 316/316L
- **EN 10088-3**  
AISI 303, 304, 304L, 316, 316L, 316Ti, 321, 310S
- **EN 10088-3**  
AISI 304/304L, AISI 303, AISI 316/316L
- **EN 10088-3 DIN 1014**  
AISI 304/304L, AISI 316/316L
- **EN 10088-3 DIN 178**  
AISI 304/304L, AISI 316/316L
- **EN 10056-1 DIN 1028**  
AISI 304/304L, AISI 316/316L
- **EN 1.4307**
- **Tubi tondi**  
ASTM A312/ A213 / A269 EN10216-5  
AISI304/304L, AISI 316/316L
- **Tubi senza saldatura in acciaio inossidabile austenitico**
- **Barre forate di acciaio inossidabile**
- **Eseguibili tagli laser e Waterjet in**  
AISI303, AISI304, AISI316
- **Reperibili inoltre**  
AISI 420 1.4028, AISI 630 1.4542, altri materiali speciali
- **Acciaio duplex e superduplex**

### Materiali non ferrosi

#### Alluminio

- Serie 1000
- Serie 2000
- Serie 5000
- Serie 6000
- Serie 7000

#### Ottone

- CW612N-CuZn39Pb2 - OT59
- CW505L-CuZn30 - OT70
- CW614N-CuZn39Pb3 - OT58
- CW506L-CuZn33 - OT67
- CW617N-CuZn40Pb2 - OT58
- CW508L-CuZn37 - OT63
- CW618N-CuZn40Pb2Al - OT58
- CW509L-CuZn40 - OT60
- CW620N-CuZn41PbAl - OT58

#### Bronzo allo stagno

- UNI EN 1982
- CC491K
- CC493K
- CuSn12-C
- CC483K

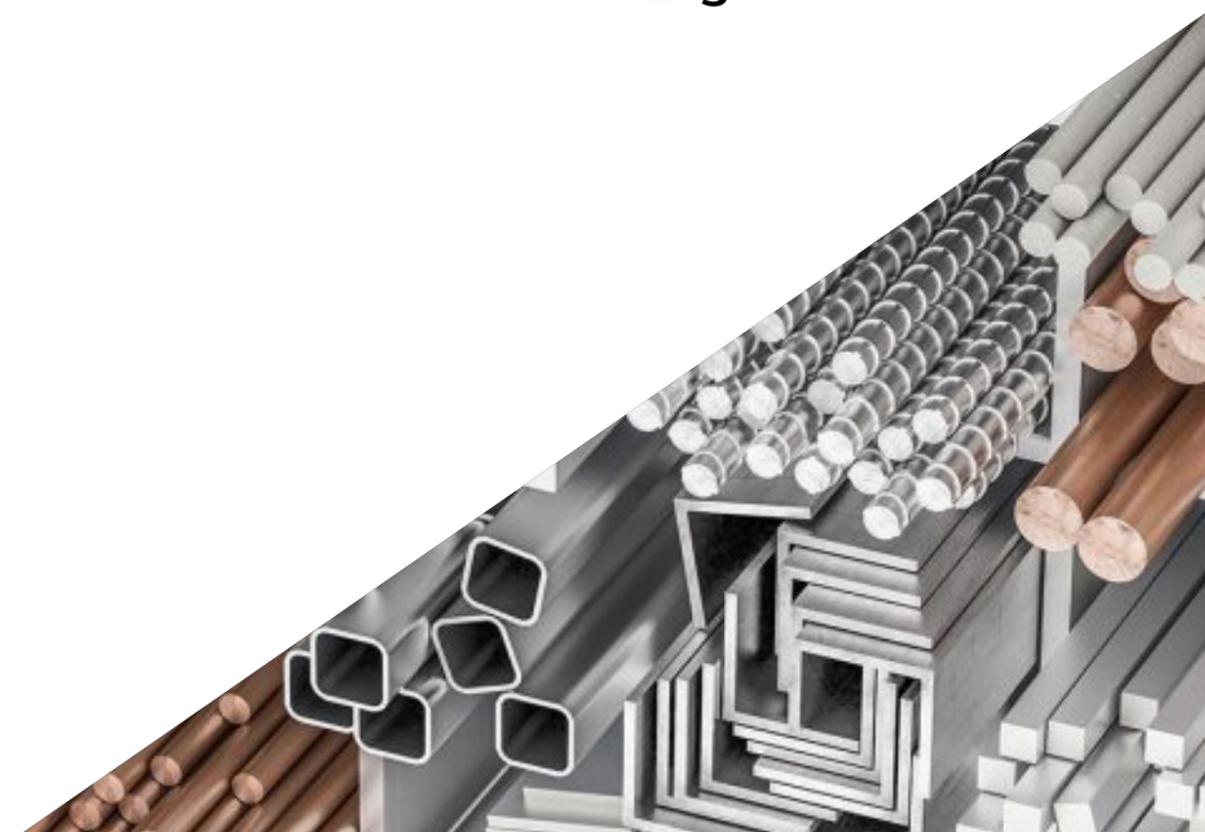
#### Bronzo alluminio

- UNI EN 1982
- CC333G (EX UNI 5275)

#### Titanio Inconel Ergal

### Materiali plastici

- PA - POLIAMMIDE AKULON®
- PA 6G - POLIAMMIDE OMNIAMID
- POM - POLIOSSIMETILENE OMNIACETAL
- PET - POLIETILENTEREFTALATO ARNITE
- PE - POLIETILENE PE HMW / UHMW
- PP - POLIPROPILENE
- PTFE - POLITETRAFLUOROETILENE
- PVDF - POLIVINILDENFLUORURO FORAFLON
- PC - POLICARBONATO
- PMMA - POLIMETILMETACRILATO
- PEEK - POLIETERETERCHETONE
- PVC - POLIVINILCLORURO
- PU - POLIURETANO
- SINTEK
- VULKOLLAN
- KEVLAR
- FIBRA CARBONIO
- POLICARBONATO



# Lavorazioni speciali

## Lavorazioni meccaniche speciali

**BROCCIATURA**  
**DENTATURA**  
**STOZZATURA**

**ELETTROEROSIONE**

- Elettroerosione a tuffo
- Elettroerosione a filo
- Foratura per elettroerosione
- Molatura per elettroerosione

**FORATURA PROFONDA**  
**LAPPATURA**

**RETTIFICA**

- Rettificatrici in tondo
- Rettificatrici senza centri
- Rettificatrici per piani

**MARCATURA LASER**  
**PUNZONATURA**  
**PIEGATURA**

**SALDATURA**

- Saldatura laser della lamiera
- Saldatura Tig
- Saldatura Mig/Mag

## Trattamenti Termici

**BONIFICA**

**DISTENSIONE**

**INVECCHIAMENTO**

**STABILIZZAZIONE**

**CARBOCEMENTAZIONE**  
(CEMENTAZIONE)

**CARBONITRURAZIONE**

**NITRURAZIONE**

**NORMALIZZAZIONE**

**RICOTTURA**

(completa, isoterma, di lavorabilità, etc)

**RINVENIMENTO**

**TEMPRA**

- Tempra ad induzione
- Tempra a laser
- Tempra in vuoto

## Trattamenti Superficiali

**TENIFER®**

**NICHEL CROMO**

**NICHELATURA ELETTROLITICA - CHIMICA**

- Nichelatura chimica
- Nichelatura elettrolitica

**CROMATURA**

**PASSIVAZIONE**

- Passivazione cromica
- Passivazione acciaio e titanio

**ELETTROLUCIDATURA**

**BRILLANTATURA**

**LUCIDATURA**

**PALLINATURA**

**SATINATURA**

**SABBIATURA**

**OSSIDAZIONE ANODICA (ANODIZZAZIONE)**

- Naturale e/o protettivo
- Anodica dura
- Semi-dura
- Dura a campione
- Dura su pressofusione
- Trattamento “supercoat”

**BRUNITURA**

**BURATTATURA**

**TEFLONATURA**

**LUCIDATURA A SPECCHIO**

**RIVESTIMENTO SUPERLATTICE**

**RAMATURA**

**CERAMICATURA**

**SURTEC**

**DORATURA**

**CARBURO DI TUNGSTENO**

**CATAFORESI**

- Cataforesi nera: con caratteristiche chimico fisiche del film depositato conforme alle direttive 2000/CE e 2002/95/CE

**VERNICIATURA**

- Copertura a base acquosa
- Vulcanizzazione
- Copertura a polveri

**DECAPAGGIO**

**DEIDROGENAZIONE**

**FOSFATAZIONE**

- Al manganese
- Fosfatazione allo zinco (rif.normativa UNI EN ISO 9227)
- Fosfatazione nera

**ZINCATURA**

- A caldo
- A freddo
- Elettrolitica
- A spruzzo

**PLASTIFICAZIONE METALLI**

**PTFE** (trattamento di impregnazione al Teflon®)

**PVD** (Physical Vapor Deposition)

**DLC**

**GEOMET®**

- GEOMET® 500  
Rif. norme internazionali ISO10683 - EN 13858 - ASTM F1136/F1136 M
- GEOMET® 321  
Rif. norme internazionali ISO10683 - EN 13858 - ASTM F1136/F1136 M

# Contatti

UFFICIO COMMERCIALE  
ITALIA

**Sara Artoni**  
s.artoni@newmec.eu

UFFICIO COMMERCIALE  
ESTERO

**Wiam Tihbaki**  
w.tihbaki@newmec.eu  
**Martina Magnifico**  
m.magnifico@newmec.eu



# ***newmec***

*precision mechanics*

Via Leonardo Da Vinci 22/24  
42041 - Brescello (RE)

 **Tel** 0522 962121

 **E-mail** [info@newmec.eu](mailto:info@newmec.eu)

[www.newmec.eu](http://www.newmec.eu)



 *MADE IN ITALY*