

DOMIXI

CONTROLLO FLUIDI
FLUID CONTROL

SERVIZI



L'Azienda "Domizi" nasce nel 1971 dopo aver acquisito l'Imperial-RIV. Oggi è una compiuta sintesi tra Know-how esistente (progettazione e produzione) ed efficace struttura commerciale per la commercializzazione diretta dei prodotti (requisito necessario per un'azienda che deve seguire numerosi clienti in tutto il mondo).

Nel 1991 la Domizi si trasferisce nella sede attuale; viene potenziata la produzione con particolare attenzione agli aspetti progettuali: una stazione CAD CAM e l'utilizzo di macchine a controllo numerico, permettono una pronta gestione dei disegni tecnici e una innovativa attività di progettazione estremamente flessibile.

Questa impostazione permette all'azienda "Domizi" di collaborare efficacemente con altre aziende produttive fornendo così al cliente dei prodotti tecnici su misura.

I nostri punti di Forza

Professionalità

Flessibilità

Know-how

Qualità

Servizio clienti

Puntualità nelle consegne



Certificazione del Sistema Qualità UNI EN ISO 9001



**PED - Pressure Equipment
Directive 2014/68/CE**



**ATEX - EC-TYPE EXAMINATION
CERTIFICATE – Directive 2014/34/UE**



Russia Certification - CU TR 032

DOMIZI SRL SERVIZI :

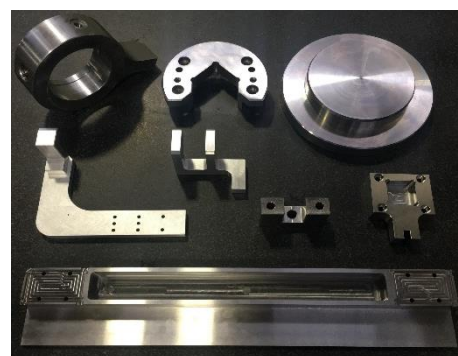
1. Lavorazioni Meccaniche di Precisione CNC
2. Centro Foratura Profonda con IMSA MF1000/2F
3. Saldatura . Processi , Attrezzature e
4. NDE (Controlli Non distruttivi saldature)
5. PMI (Positive Material Identification)
6. Marcatura Laser 2D/3D KEYENCE
7. Banco Italcontrol per Test di Pressione Idrostatico a Tenuta (Max 1200 bar)
8. Granigliatura e Micropallinatura Inox
9. Servizi Accessori : Verniciatura a liquido ;
Documentazione – Inspection Book ; Assistenza al
Collaudo presenziato da Ente Terzo ; Imballi in
Casse di Legno su specifica del cliente.

La DOMIZI è una realtà dinamica, specializzata nella lavorazione meccanica di particolari di alta precisione per conto terzi e nella realizzazione di prodotti finiti.

La nostra struttura produttiva è concepita per realizzare ogni tipo di operazione meccanica con precisione e rispetto delle tolleranze previste dal singolo progetto, garantendo così risultati tecnici importanti. Inoltre a fronte di qualunque richiesta, la nostra azienda si dimostra flessibile e versatile.

Siamo esperti nelle lavorazioni di elevata precisione di: Particolari a disegno del Cliente , Portastampi speciali per stampi plastica ad iniezione

Il nostro parco macchine tecnologicamente all'avanguardia, adatto a gestire anche i clienti più esigenti, ci permette di porci come azienda altamente competitiva nel settore delle lavorazioni meccaniche di precisione conto terzi.



MACCHINE PRINCIPALI

CENTRO DI LAVORO VERTICALE CNC

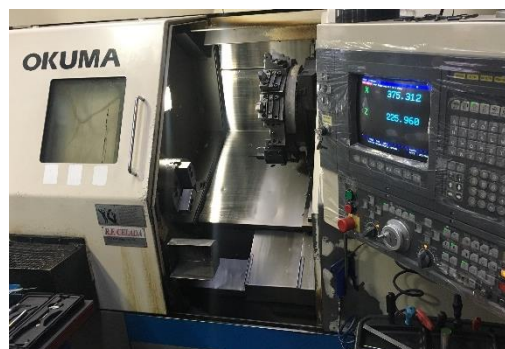
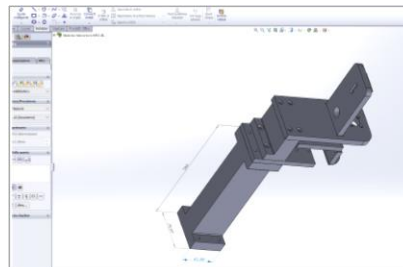
Modello KITAMURA Bridgecenter 6G	Corse : 1530 x 1095 x 710 mm
Modello KITAMURA Mycenter 7x	Corse : 1530 x 650 x 686 mm
Modello OKUMA MX-45VAE	Corse : 762 x 460 x 450 mm
Modello BRIDGEPORT VMC-1000 30	Corse : 1020 x 600 x 600 mm

TORNIO PARALLELO CNC

Modello OKUMA LB-15 II	Dimens. : Ø 350 x 1000 mm
------------------------	---------------------------

RETTIFICA TANGENZIALE CNC

Modello FAVRETTO MC-100	Corse : 1200 x 750 x 650 mm
-------------------------	-----------------------------

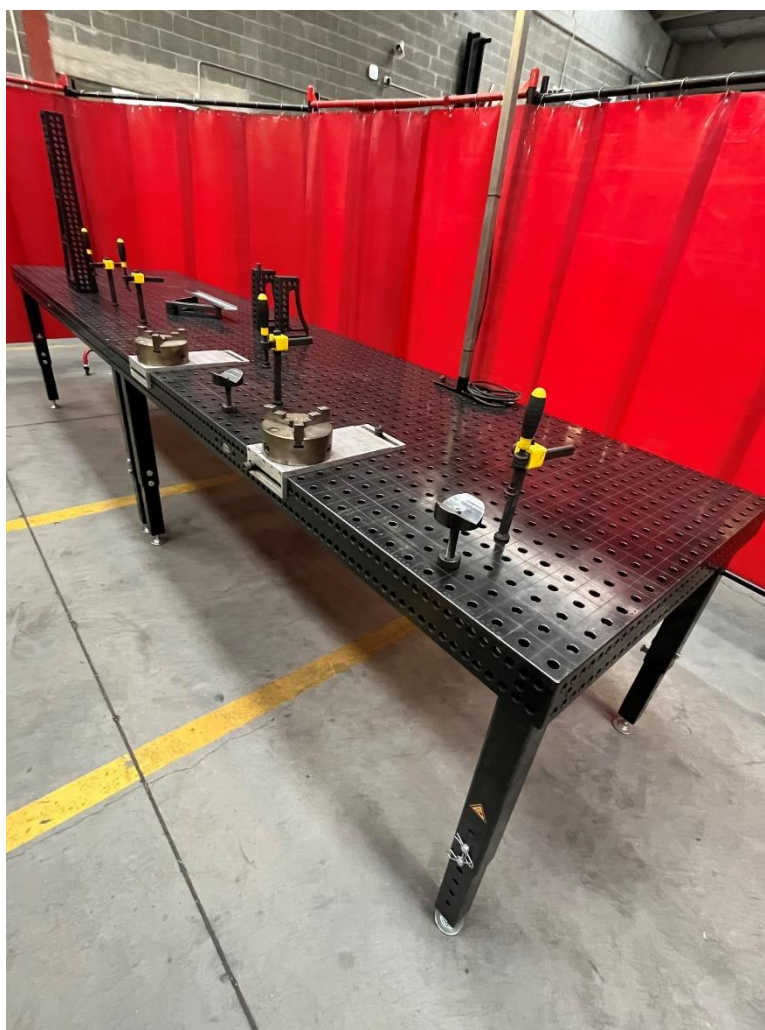




CARATTERISTICHE PRINCIPALI :

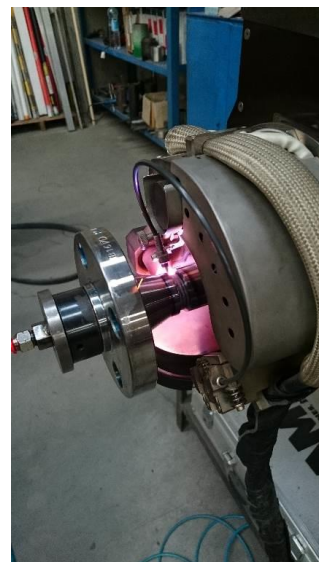
Macchina di foratura profonda e fresatura per stampi di medie dimensioni :

- Forature ortogonali , a singola inclinazione e a doppia inclinazione
- Pezzo lavorabile: Ø 1.600mm pezzo in rotazione entro la struttura macchina
- Asse orizzontale X: 1.400mm, asse verticale Y: 700mm
- Diametri ottimali di foratura: 4-25mm dal pieno, 32mm in allargatura
- Profondità di foratura in ciclo unico 1.000mm



Tavoli modulari di puntatura e saldatura :

N.2 Tavoli 2000 x 1000 mm assemblabili per eseguire l'assemblaggio e la puntatura nella massima qualità .



Saldatura:

Processi di Saldatura disponibili :

- TIG
- TIG con Sistemi di saldatura Orbitale
- MIG
- MAG

Sia in Versione manuale che semiautomatica tramite posizionatori di saldatura.

Tutti i processi di saldatura sono certificati con WPS/WPQR in accordo alle norme ASME IX.

La macchina automatica e i raddrizzatori ad inverter realizzano una saldatura con un'estetica immediatamente riconoscibile e risultati di qualità.

Materiale base che vengono saldati :

- Acciaio al Carbonio , LTCS.
- Acciaio al Carbonio legati P11 , P22.
- Acciaio speciali :
Inconell 825,625
Hastelloy C276
Monel 400



IMPIANTO AUTOMATICO TIG a FILO CALDO PULSATO

I grandi vantaggi di questo sistema di Saldatura :

- Tassi di deposito più elevati di qualsiasi processo TIG disponibile sul mercato
- Il più basso apporto di calore possibile di qualsiasi processo di saldatura risultando nella più bassa zona interessata dal calore (HAZ) e distorsione e stress di saldatura significativamente ridotti.
- Maggiore ritenzione della proprietà di corrosione su tutte le leghe resistenti alla corrosione
- Massima qualità con le migliori proprietà metallurgiche e meccaniche su tutte le leghe
- Adatto e accettato in tutti i settori
- Difetti di saldatura notevolmente ridotti e la migliore qualità di saldatura disponibile sul mercato.



Test e ispezioni di Saldatura:

- Test dei Liquidi penetranti sulle saldature (ASME/EN)
- Test X-ray (ASME/EN) (solo sulle saldature di testa) in un laboratorio di analisi esterno.



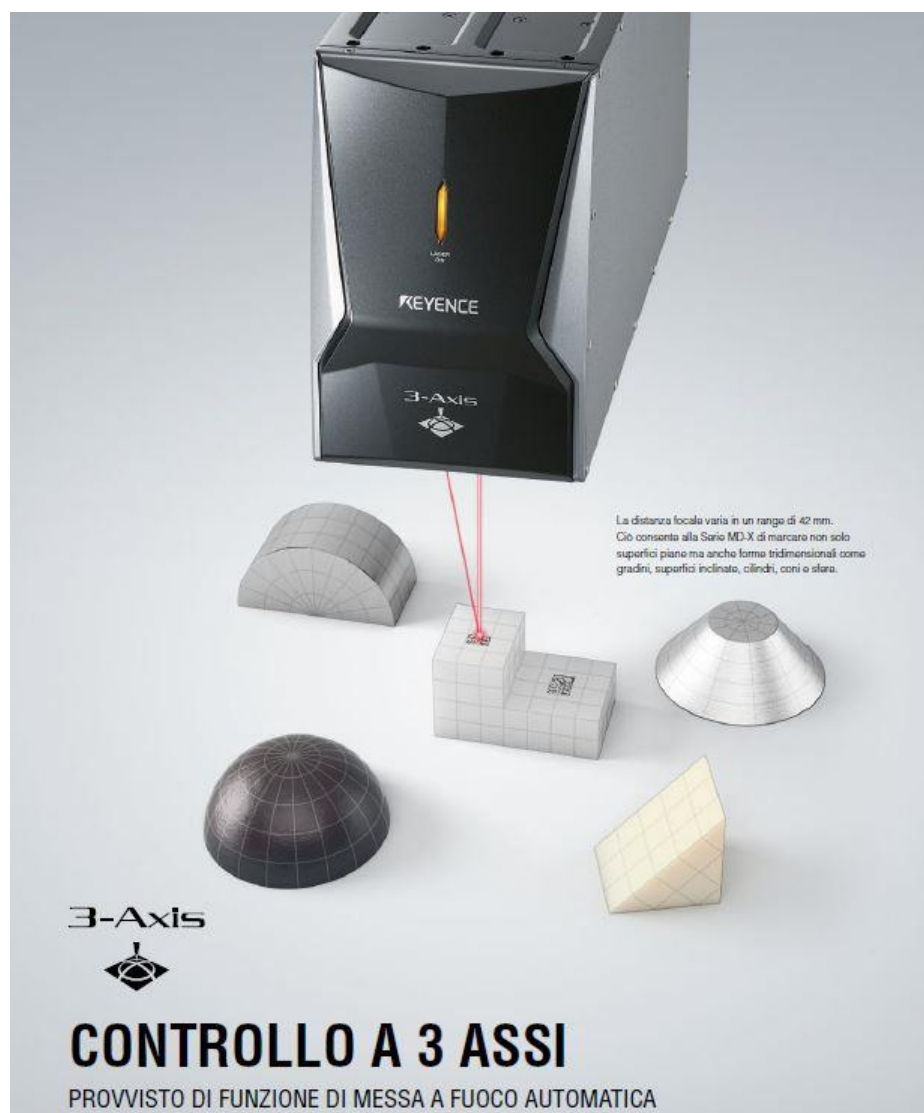
PWHT (Trattamento di Post riscaldamento):

PWHT è applicato, su richiesta, sugli acciai al Carbonio dopo saldatura
Riduzione delle tensioni residue.



Siamo in grado di effettuare Marcature su particolari metallici sia di geometria piana che tonda (targhette, particolari meccanici, ecc.) tramite :

**Marcatore Laser ibrido (YVO4 × FIBRA) a 3 assi
KEYENCE MD-X1500 Potenza 25W**



Attrezzature Utilizzate

Gruppo di Pressurizzazione ITALCONTROL per prove di alta pressione :

- Idrauliche (in Acqua a Max 1200 bar)
- Pneumatiche (in Aria a 6-10 bar e in Azoto + Elio a Max 200bar)
- Banco Tarato ogni anno da Itralcontrol presso il nostro stabilimento.
- Rilascio Report di prova



- Questo procedimento utilizza come utensile della graniglia angolare in acciaio temprato che vengono sparate con l'aria compressa tramite un ugello all'interno della cabina (foto a lato).
- Viene utilizzata per sverniciare i pezzi , per pulirli e per creare la giusta Rugosità (70-80 micron) sui pezzi prima dei trattamenti termici (Es. Verniciatura , Zincatura, Anodizzazione ecc..)
- Può essere utilizzata su tutti i materiali.



Verniciatura a Liquido

Attrezzature utilizzate :

- Cabina Granigliatura (utilizzata per preparare la superfici da verniciare)
 - Cabina verniciatura
 - Pompe a membrana (per zincanti inorganici e vernici siliconiche)
 - Pompe airless per applicare vernici ad alto contenuto solido.
 - Vernici applicate su specifica del cliente.
 - Rilascio Test Report se richiesto,
 - Misura spessore secco vernice DFT con Elcometer 456.
- Vedere sotto esempio Report.



PAINTING REPORT - RAPPORTO DI PITTURAZIONE

PAINTING REPORT NO. 07-16-00211 PAGE: 1 OF 2 DATE: 28/09/2018

PROJECT: ZORR
JOB NO.: 07-16
PURCHASE ORDER NO.: 101151806 (M. 14/09/2018)
MATERIAL DESCRIPTION: Carbon Steel ASME B16.5 A234 Gr. 6
SERIAL NUMBER: See attached Tag List

IDENTIFICATION DATA - DATI IDENTIFICATIVI

CUSTOMER: ENERSIS SAUDI
JOB NO.: 07-16
MATERIAL DESCRIPTION: Carbon Steel ASME B16.5 A234 Gr. 6
SERIAL NUMBER: See attached Tag List

WEATHER CONDITIONS - COND. CLIMATICHE / SURFACE PREPARATION - PREPARAZIONE SUPERFICIE

INDOORS OUTDOORS CLIMATIZED ENVIRONMENT NON CLIMATIZED ENVIRONMENT

CLEANING: STEAM CLEANING HIGH PRESSURE WATER MANUAL CLEANING WAXING OR PRIMER REMOVAL OF OILY RESIDUE

GRADE OF CLEANLINESS: Sandblasting Sa 2 1/2
DATE - TIME: 18/09/2018

ABRASIVE TYPE: GF Angular A60 - #4
SURFACE PROFILE: 50-75 µm

ADHESIVE SOLUBLE SALT: 100 µg/cm²
SURFACE SOLUBLE SALT: 10 mg/m²

AIR TEMPERATURE °C (°F): 27.2 °C
RELATIVE HUMIDITY (RH): 37.6

STEEL TEMPERATURE °C (°F): 28.3 °C
Dew Point Temperature (°F): 11.6

COATING - RIVESTIMENTO

COATING SYSTEM: Conversione Anodo

COAT: PRIMER: Conversione Anodo

INTERMEDIATE: Conversione Anodo

TOP COAT: Conversione Anodo

TEMPERATURE: 27.2 °C

RELATIVE HUMIDITY: 37.6

STEEL TEMPERATURE: 28.3 °C

Dew Point Temperature: 11.6 °C

ADHESION: 94



CONTROLLO SPessori SECCO DELLE PITTURE

DFT FILM THICKNESS READING REPORT

Punti di misura / Spot number	1° Lettura / Reading "µm"	2° Lettura / Reading "µm"	Media delle letture / Average of Reading "µm"	Correzione Riposta / Roughness Correction (± 25 µm)	Media dello spessore secco / Thickness Average "µm"
1	342	288	305	290	
2	351	359	355	354	
3	408	349	379	354	
4	374	422	398	373	336
5	357	347	352	327	
6	363	373	368	343	
7	390	347	369	344	

TAG LIST CHAMBER:

Chamber DB-4948 :

023407LT503

023407LT501

023408LT503

023408LT501



Assistenza al collaudo finale preenziato da Ente Terzo

Abbiamo le competenze tecniche per fornire ai nostro clienti supporto per le ispezioni finali preenziate da ente terzo per :

- Collaudo visivo / dimensionale
- Test idraulico
- Ispezioni sui Test richiesti (Es. PMI,PT ecc..) durante la fabbricazione.
- Controlla della targhetta
- Review dei documenti finali

Mettiamo a disposizione i nostri spazi in fabbrica e le nostre attrezzature per eseguire i test richiesti.



Imballi in Casse di Legno su specifica del cliente

Imballo in casse di legno fumigata (Domestico) :



Imballo marino in accordo alla Direttiva Europea
 (vedere tabella a lato) con sacco barriera e Sali
 disidratanti.(vedere tabella a lato)



NORMA	ISO 12777-2
NORMA	UNI 9151-1:1998
NORMA	UNI 9151-2:1998
NORMA	UNI 9151-3:1998
NORMA	UNI 10858-1:2000
NORMA	UNI 10858-2:2000
NORMA	UNI 10858-3:2000
NORMA	UNI 10858-4:2000
NORMA	UNI 10920:2001



DOMIZI Srl - Via Polesine 15 - 10020 Cambiano TORINO - Italy

tel. +39 011 945 70 22 - fax +39 011945 70 21

www.domizi.com sales@domizi.com