



● CPC COMPOSITI

Was set up in 2007 in Modena: the company stands out in the compound materials processing sector in various industrial areas including racing, automotives and aeronautics. The company operates in every industrial field in which this type of application is needed to add value to the product, greatly improving its technological performance. We are able to deliver the finished product by verticalising the whole production process, starting with model design, mould production, right through to the production of the finished part. The whole process is scrupulously followed under constant CTR size controls and is covered by quality documentation to assure traceability. Quality, professionalism and rapidity, combined with the best technologies in the sector, are the features that make our company stand out from the crowd.

CPC COMPOSITI

Das im Jahr 2007 in Modena gegründete Unternehmen unterteilt die Verarbeitung der Composite Materialien in die industriellen Aufgabenbereiche Motorsport, automotive Industrie und Luftfahrt; generell ist man in der Lage für jeden Industriezweig tätig zu sein, sofern eine Verbesserung der Performance der Komponenten von Bedeutung ist. Der vollständige Prozess wird abgedeckt, beginnend mit der Konstruktion, dem Modellbau dann die Herstellung der Produktionsformen, die Fertigung der einzelnen Bauteile oder Gruppen bis hin zur Lackierung und Endkontrolle. Der gesamte Prozess wird kontinuierlich anhand eines CTR Systems auf die Maßhaltigkeit überwacht; entsprechende Qualitätskontrollen werden laufend monitorisiert um die Nachverfolgbarkeit zu gewährleisten. Qualität, Professionalität und schnelle Umsetzung dank fortschrittlicher Technologien sind die Eigenschaften die unser Unternehmen hervorheben.



- Technical Department with 3D cad station using the most advanced software on the market for designing models, moulds, equipment and for the geometric optimisation of the parts.

Das Konstruktionsbüro verfügt über 3D CAD Stationen mit der neuesten Software zur Konstruktion und Berechnung von Modellen, Formen und Vorrichtungen, sowie zur Teileentwicklung und der Fertigungstechnologie.

- Clean Room certified to Class 10.000, 180 square metres. The air is filtered and temperature and humidity levels controlled. The air is kept under pressure with respect to the outside. Inside, fabrics are cut and sorted, parts laminated and glued, vacuum bags made. The room is equipped with a Virtek two-head laser projector, which can project onto up to 5 blocks at the same time. Outside, a freezer cell is used to store materials at a temperature of -18°C, with defrosting chamber. Size 7m x 5m.

1 x Clean Room zertifiziert in Klasse 10.000 hat eine Fläche von 180 m². Die Zuluft wird gefiltert und auf Temperatur und Feuchtigkeit kontrolliert, sowie mit Luftüberdruck zur Außenwelt versehen. Im Inneren dieses Raumes werden die imprägnierten Gewebe zugeschnitten und zugeordnet, laminiert und verklebt und die Unterdrucksäcke angebracht. Der Clean Room ist mit einem zweiköpfigen Virtek Laser für die perfekte Positionierung ausgestattet und kann simultan auf 5 Positionen arbeiten.



- Assyst Bullmer Cutter automatic cutting plotter with oscillating blade for cutting leather; cutting table 1.8x3 m with digitaliser for outline recording.

1 x Assyst Bullmer Cutter Dimension des Schneidetisches 1,8 x 3 Meter für den automatisierten exakten Zuschnitt und besten Nutzungsgrad der Gewebe.



- Panini 220°C 10 Atm autoclave, size: diameter 2m, length 5.5m
Panini 220°C 10 Atm autoclave, size: diameter 1.2m, length 5.5m
Both autoclaves are certified and fitted with cycle (temperature and pressure) and part (vacuum level and piece temperature) feature recording. Binder kiln model 720, used for "post-treatment", with cycle programming and recording software. Maximum working temperature 300°C +/-0.1°C.

2 x Autoclaven Panini: Temperaturbereich bis 220°C und Innendruck bis 10 bar:

1 x Durchmesser innen 2 m – nutzbare Länge innen 5,5 m.

1 x Durchmesser innen 1,2 m – nutzbare Länge innen 5,5 m.

Beide Autoclaven sind zertifiziert und eingerichtet, um den Aushärtezyklus mit Temperatur und Druck gemäß der individuellen Herstellervorgaben der imprägnierten Gewebe regeln und monitorisieren zu können. Darüber hinaus werden auch Vakuumgrad und Temperatur jedes einzelnen Teils während des gesamten Zyklus aufgezeichnet. 1 x Backofen Binder Modell 720 zum Einsatz der „Post Cure“-Behandlung ausgestattet mit der entsprechenden Software für die Steuerung und Monitorisierung. Arbeitstemperaturbereich bis 300 °C +/- 0,1°C.



- Bellotti FLA trimmer with double parallel loader, 5-axis GANTRY workstation, automatic 8-position tool change and work area 4m x 1.8m.

1 x Entgratmaschine Belotti FLA – Arbeitsbereich 4 x 1,8 m – CNC 5-Achsen GANTRY Bearbeitungszentrum mit automatischem Werkzeugwechsler, von beiden Seiten zu beladen.



- 3 Ecoair kiln booths, of which 1 used for release agents and 2 for manual trimming. Each booth is fitted with separate aspiration and air conditioning. The trimming booths are fitted with aspiration benches for dust removal. Here parts are trimmed and assembled.

3 x Lackierkabinen Ecoair – davon zugeordnet

1 x dem Bereich Trennmittel

2 x zum manuellen Entgraten

Jede Kabine verfügt über eine separate Absauganlage für den Arbeitstisch, sowie über kontrollierte Lufttemperatur und Luftfeuchtigkeit. Hier werden die Teile angepasst und assembliert.

- Nordblast S9 sand-blasting machine for treating metal (aluminium, steel and titanium)
S8011P sand-blasting machines for treating compound materials
Both sand-blasting machines use oil-free compressed air.

1 x Sandstrahlanlage Nordblast S9 ausgelegt auf die Bearbeitung von Metallen (Aluminium, Stahl, Titan)

1 x Sandstrahlanlage Nordblast S8011P ausgelegt auf die Bearbeitung von Compositeoberflächen.

Beide Sandstrahlanlagen arbeiten mit gefilterter und ölfreier Pressluft.

- The parts are delivered complete with trimming, drilling, gluing, heat treatments, polishing/painting and testing. On request, model and mould tests are also provided, carried out using two DEA Global 3D control machines.

Die Teile werden im Endzustand ausgeliefert, zugeschnitten, gebohrt, verklebt, thermisch behandelt, lackiert/poliert und abgenommen.

2 x Messmaschine DEA Global. Bei Bedarf werden Abnahmeprotokolle für Modelle und Formen erstellt.

