

1872 _ Fondazione della segheria della famiglia Tedeschi. I discendenti, a partire dal 1948, hanno fondato numerose società nell'ambito della sinterizzazione e lavorazione del metallo duro, fra queste Sinterleghe



1989 _ Eugenio Tedeschi fonda Sinterleghe a Torino (Italia)

1992 _ Registrazione logo e marchio Ravitex®

1998 _ Certificazione ISO 9002

1999 _ Fondazione Ravitex Ltda in Brasile

1998-2007 _ Deposito di 5 brevetti



2000 _ Fondazione Ravitex GmbH in Germania

2001 _ Certificazione ISO 9001

2006 _ Costruzione 1° lotto nuovo stabilimento in Anzola D'ossola (VB) nel luogo dove c'era la segheria Tedeschi

2010 _ Partnership con Shanghai Faith-Cina, 1° accordo commerciale nel territorio asiatico

2011 _ Coordinamento del progetto SMARTDRESS nell'ambito del 7° programma di ricerca e sviluppo tecnologico PMI

2013-2018 _ Deposito di 4 brevetti Worldwide

2016 _ Ampliamento dello stabilimento produttivo di Anzola d'Ossola (VB)

2017 _ Approvazione worldwide dei prodotti Sinterleghe da parte del gruppo Volkswagen AG

2018-2022 _ Per trasformare l'organizzazione aziendale da imprenditoriale a manageriale vengono investiti alcuni milioni di euro per l'acquisto di macchine CNC e per la formazione delle risorse



2021 _ Avvio del progetto Ravitex Global Network Partners, concessione di utilizzo del marchio Ravitex in Turchia

2023 _ Sinterleghe è una **Lean Enterprise supportata da tecnologie abilitanti dell'industria 4.0**



Satisfy your needs _ Evoluzione delle tecnologie di saldatura a resistenza

1973

Utilizzo degli elettrodi, 400 punti di saldatura sono utilizzati per assemblare ed alleggerire la scocca portante degli autoveicoli

1980-1990

Vengono utilizzati robot di saldatura a punti, **è necessario ripristinare il diametro** degli elettrodi in minor tempo

1990-2000

La carrozzeria viene realizzata in lamiera zincata, **è necessario rimuovere il deposito** di ottone della lente di saldatura degli elettrodi

2000-2010

Riduzione dei tempi ciclo di produzione, **è necessario prolungare la vita** dell'elettrodo per evitare l'interruzione della produzione

2010-2020

Diffusione delle lamiere alto resistenziali, la frequenza di ravvivatura aumenta, la vita dell'elettrodo si riduce, **è necessario ridurre i tempi di sostituzione** degli elettrodi

2021-...

Utilizzo di lamiere in alluminio: per alleggerire il peso degli autoveicoli elettrici e supportare la qualità e l'efficienza delle linee di saldatura a punti **è necessario disporre** nell'ambito della ravvivatura e cambio elettrodo automatico **di tecnologie più efficienti**

Inspire our quality _ Evoluzione delle soluzioni tecnologiche Sinterleghe

Gli elettrodi usurati vengono ravvivati manualmente con una raspa



1992 _ Per **ripristinare il diametro** degli elettrodi vengono progettati un ravvivatore pneumatico manuale ed una fresa in metallo duro



1994 _ Per **rimuovere il deposito** di ottone dalla lente di saldatura, viene progettata e prodotta la **fresa a tre taglienti in metallo duro 3TL**, utilizzata da BMW AG nel progetto E39 dello stabilimento di Dingolfing (Germania)



2007 _ Per **prolungare la vita** dell'elettrodo viene progettata e brevettata la fresa a tre taglienti in metallo duro RX che asporta meno materiale. Al 2022 sono stati venduti worldwide 80.000 pezzi



2013 _ Per **ridurre i tempi di sostituzione** degli elettrodi viene progettato e brevettato il Sigma tip dresser & changer. Al 2022 sono stati venduti worldwide 10.000 pezzi



2023-... **Tecnologie più efficienti** sono state industrializzate tramite un redesign di processo e prodotto.

- Fresa RX: ravviva e lucida l'elettrodo simultaneamente
- Sigma tip dresser & changer: soluzione per il caricamento esterno continuo fino a 500 elettrodi per alimentare contemporaneamente da 2 a 4 dispositivi
- Altri innovativi dispositivi sono in fase di sviluppo, saranno commercializzati dal 2024

