



**OFFICINA MECCANICA
DI PRECISIONE**

TERLICHER Srl

Via IV Novembre, 92 interno D4 - 20021 Bollate (MI)

www.terlichersrl.it

info@terlichersrl.it

Tel.02-38.30.63.14

FAX.02-38.30.71.74

CHI SIAMO

Fondata nel 1968, nell'area nord ovest di Milano, la Terlicher Srl inizia la propria attività come ditta individuale per iniziativa di Paolo Terlicher.

Grazie all'inserimento del figlio, Stefano, nel 1986 la ditta si trasforma da individuale ad Snc; successivamente, nel 2007, fa il suo ingresso anche il nipote Maurizio, la **terza generazione**. Esperienza, espansione ed innovazione hanno permesso all'azienda di intraprendere, dal 2014 ad oggi, un percorso di crescita che ha portato all'attuale Terlicher Srl.

Ancora oggi l'azienda è gestita direttamente dalla famiglia Terlicher, che ne garantisce la **qualità dei prodotti e dei cicli produttivi**, in forza della notevole esperienza ad oggi accumulata.

Estesa su una superficie di 560 mq. presso lo stabilimento sito in Bollate, l'azienda dispone di macchine moderne a controllo numerico e tradizionali, continuamente aggiornate e mantenute.



COSA FACCIAMO

L'attività della Terlicher Srl è prevalentemente rivolta al conto **lavorazione ed alla fornitura di semilavorati e lavorati** di qualità, destinati a primarie aziende che operano nel settore della meccanica di precisione. Le principali lavorazioni gestite sono:



- **Torniture su CNC** di ripresa e da barra, dal diametro 10 mm. al diametro 550 mm. per una lunghezza massima di 1.000 mm.
- **Forature e fresature** su Centri di Lavoro a 4 assi nelle dimensioni massime di 1.000 x 620 x 650 mm.
- **Dentature cilindriche a creatore** fino a modulo M=8 per un diametro massimo di 500 mm.
- **Dentature cilindriche a stozzare** fino a modulo M=3 per un diametro massimo di 160 mm.
- **Stozzatura cava** per chiavetta, anche multiple.
- **Filettature** metriche e a modulo mediante apparecchio Filerapid.
- Produzione ed assemblaggio di **Martinetti e Riduttori** in base alle specifiche esigenze del cliente. Trasmissione moto tramite vite senza fine e corona dentata, con rinvio a vite con filetto trapezoidale ottenuto di taglio. Lubrificazione a mezzo grasso e rotolamenti con supporto spinta tramite cuscinetti a sfere di qualità.
- Processi produttivi **CAM**.