ISSN 1973-7246

NEWSMEC

TECNOLOGIE D'AVANGUARDIA PER PRODURRE

postatarget magazine
DCODM0261
NAZ/039/2008
Posteitaliane

PubliTec
Via Passo Pordoi 10
20139 Milano

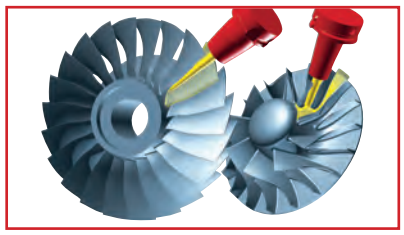
Giugno/Luglio 2018 90

Precisione e alte prestazioni

Il centro di lavoro a montante mobile MMV 3200 è stato sviluppato da EMCO GROUP per svolgere lavorazioni di una certa difficoltà e di alta precisione. La macchina è disponibile nella versione a tre assi oppure a quattro assi con l'asse B. Per lavorazioni simultanee a cinque assi o a cinque facce, invece, è disponibile una tavola girevole torque che funge da quinto asse. Esiste inoltre la possibilità di integrare una seconda tavola girevole torque sul basamento della macchina: in questo modo la lavorazione a cinque assi avviene in pendolare tra due diverse aree di lavoro. Come moduli aggiuntivi sono disponibili due diversi sistemi di cambio utensile - un magazzino stazionario con 40 utensili posizionabile a sinistra o, su richiesta, anche a destra della macchina. Per le versioni a quattro e cinque assi è possibile inoltre installare sul montante mobile magazzini utensili a 40/60 o 120 posti. Grazie alle corse degli assi X (3.200 mm), Y (1.000 mm) e Z (950 mm), il centro MMV 3200 copre un ampio volume dello spazio di lavoro. Per le loro caratteristiche pre stazionali, questo tipo di macchine sono soprattutto indicate per l'industria automobilistica e aeronautica, così come per i costruttori di macchine o per le aziende che effettuano lavorazioni per conto terzi. Il basamento della macchina, estremamente rigido e compatto, ha una costruzione in acciaio saldato e trattato termicamente. In questo modo il centro di lavoro a montante mobile EMCO offre una base stabile e rigida per tutti i componenti e i processi di lavorazione. I pezzi grezzi possono raggiungere un peso di 5.000 kg. La potenza del mandrino di 46 kW, la coppia pari a 170 Nm, il regime di rotazione del mandrino pari a 15.000 giri/min (18.000 giri/min per l'opzione HSK-A63) assicurano risultati ottimali sia nel caso di sgrossature sia per lavori di rifinitura. Entrambe le varianti del mandrino sono lubrificate a grasso. L'utilizzo di controllo Heidenhain (TNC 640 - display da 19") e Siemens (840D sl - display da 22") consentono di azionare la macchina in modo pratico e user-friendly.✔

Strategie CAM per la costruzione di velivoli

Al Farnborough International Airshow, in programma dal 16 al 22 luglio di quest'anno, OPEN MIND presenterà i vantaggi che la suite CAM *hyper*MILL® può offrire al settore aerospaziale. Il software indicato per la lavorazione a cinque assi sfrutta appieno le possibilità offerte dalle stazioni di lavorazione completa in modo da rispondere alle speciali esigenze dell'industria sul piano dei pezzi di lavorazione complessi e dei materiali critici.



In quella occasione, OPEN MIND presenterà le lavorazioni di fresatura, tornitura, HSC, HPC, 2,5D, 3D e a 5 assi, ma non solo: illustrerà anche le catene dei processi in combinazione con il PLM e le simulazioni. Grazie ai moduli che consentono una programmazione facile e sicura delle lavorazioni per impeller, blisk e pale di turbina, OPEN MIND proporrà soluzioni comprovate per il settore aeronautico. Anche riguardo alle sfide poste dalla lavorazione di altri pezzi complessi, *hyper*MILL® riserva molte interessanti funzionalità. Tra queste, numerose e innovative strategie di lavorazione simultanea a cinque assi, che permettono di eseguire una lavorazione

segue a pag. 2 ☞

segue da pag. 1

efficiente di geometrie complesse, come superfici a forma libera o cavità profonde. Un esempio: con la foratura elicoidale a cinque assi, un metodo di fresatura inclinata elicoidale in cui la fresa viene preinclinata nella direzione di taglio, è possibile realizzare fori in modo semplice ed efficiente. Una seconda inclinazione consente di evitare collisioni rispetto alla parete del foro.✔

Novità nel settore della tecnica modulare

Alla Stanztec, in programma dal 19 al 21 giugno a Pforzheim (Germania) Meusburger presenta alcuni nuovi prodotti destinati al settore della tecnica modulare.

Le guide dei moduli E 5076 ed E 5078 verranno fornite con lunghezze configurabili. Questo permetterà ai clienti una massima libertà di configurazione durante la progettazione degli stampi modulari. Specialmente nella tecnica modulare, durante il montaggio delle molle lo spazio disponibile è spesso molto ridotto. Per questo motivo, le molle vengono spesso realizzate sopra l'unità di guida. Per una regolazione ottimale, la lunghezza l4 della colonna di guida deve essere adattata.
Alla Meusburger, le lunghezze delle guide per la tecnica modulare E 5076 e E 5078 sono adesso selezionabili liberamente. Per fare in modo che le tolleranze di tutte le colonne di guida siano esattamente uguali in un modulo, queste ultime vengono prodotte in un'unica fase di lavorazione.
Dopo il taglio della lunghezza le tolleranze

sono di +0/-0,02 mm. La lunghezza l4 può essere aggiustata nell'ordine del centesimo di millimetro e può essere ordinata in modo semplice e veloce attraverso i cataloghi digitali dell'azienda. I dati CAD delle colonne di guida configurate sono disponibili per l'esportazione.
Durante il cambio dei moduli, devono essere rimossi vari componenti, in modo che i moduli stessi possano essere smontati e poi rimontati. La lavorazione più costosa e complicata è quella delle scanalature a T nelle piastre per il fissaggio dei distanziatori. Con l'aiuto di inserimento temprato e rettificato della Meusburger, questo problema è solo un ricordo. Grazie alla scanalatura a T già integrata, secondo DIN 508, il montaggio e lo smontaggio dei distanziatori è molto semplice. Lo spessore dell'aiuto di inserimento è perfettamente compatibile con lo spessore delle piastre della Meusburger e può essere selezionato a piacere.✔

Un'italiana sul podio

L'italiana Mantella è la vincitrice di questa edizione del premio internazionale Swedish Steel Prize. Il premio le è stato conferito per l'innovativo semirimorchio ribaltabile posteriore Stratosphere 3.0, che offre prestazioni eccezionali che vanno ben oltre le attuali offerte presenti sul mercato. Mantella ha creato un design unico, che rappresenta una generazione completamente nuova di soluzioni per cassoni ribaltabili e cassoni. Il lavoro di progettazione specializzato, i metodi di produzione intelligenti e lo sfruttamento completo dei vantaggi dell'acciaio altoresistenziale e resistente all'usura lo hanno reso possibile", afferma Eva Petursson, Presidente della giuria dello Swedish Steel Prize e responsabile del reparto di ricerca e sviluppo strategico di SSAB. Il semirimorchio ribaltabile posteriore Stratosphere 3.0 di Mantella offre ai clienti un telaio con lo stesso peso di uno in alluminio, ma con proprietà meccaniche superiori. Infatti, questo semirimorchio vanta un'alta resistenza all'usura, una maggiore resistenza alla fatica e una riduzione del peso di circa il 30% rispetto al precedente telaio per rimorchio. Il telaio è realizzato interamente in acciaio altoresistenziale con travi formate a Z al posto del classico profilo saldato a I. L'eliminazione delle travi saldate offre importanti miglioramenti in termini di resistenza alla fatica ed efficienza produttiva. Assicura inoltre un aumento della capacità di carico, pur mantenendo un peso ridotto. Inoltre, il cassone dello Stratosphere 3.0 è realizzato in acciaio resistente all'usura e garantisce quindi un'elevata durata nel tempo. Gli utilizzatori finali di Stratosphere 3.0 sottolineano che con lo stesso carico di lavoro dei modelli precedenti, è possibile ottenere un maggiore carico utile, una maggiore stabilità su strada a pieno carico e una significativa riduzione del consumo di carburante e pneumatici.✔

HWACHEON

Hwacheon means to
grow and advance with customers

SERVIZIO VENDITE ITALIA:
Manival Srl
Via Eustachi 2 - 20129 Milano
Tel . +39 346 5030424 - info@manival.it

AREA PIEMONTE
Giemme Sas Gi Gianola Gianni
Via Trieste, 60 - 10088 Volpiano (TO)
Tel: 011 9955517 - E-mail giemme@giemme.org

AREA LOMBARDIA
Techno Project di Alessandro Curti(VA-MI-MB-PV-LO-CR-MN)
Via Monte Ortigara, 18 - 20900 Monza (MB)
Tel: 335 312517 - E-mail Info@techno-project.it

SGR Macchine Utensili di Andreoli Sergio (BS- BG)
Via Maddalena,145 - 25075 Nave (BS)
tel: 030 2531188 - E-mail: info@sgrmacchineutensili.it

Effegi Sas di Veronese Flavio (PC- PR)
Via Motti 17 - 20122 Piacenza (PC)
Tel: 349 2244895 - E-Mail: veroneseflavio@gmail.com

AREA TRIVENETO
Sandonà Srl
Via Tesinella 4/6 - 36040 Grisignano di Zocco (VI)
Tel: 0444 415185 - e-mail. info@sandonaitalia.it

AREA EMILIA ROMAGNA
Otello Buonamici
Via Galliera Sud 80 - 40018 San Pietro in Casale (BO)
Tel: 348 2424949 - e-mail: otello.buonamici@libero.it

AREA TOSCANA
Gamma Macchine e Utensili Srl
Via delle Calandre 103 - 50019 Sesto F.no (FI)
Tel: 055 8878492 - e-mail: info@gammasrl.com

AREA MARCHE
Romitelli Macchine Utensili Srl
Via Dell'Artigianato 36/38 - 60019 Senigallia (AN)
Tel: 071 7927209 - e-mail. info@romitellimacchine.com

AREA LAZIO
Tedeschini R. Srl
Via Mosca 35/37 - 00142 Roma
tel: 06 5034370 - e-Mail: info@tedeschinir.it

AREA CAMPANIA
Lama Macchine Utensili srl
Via Giacomo Matteotti, 23 - 80046 S. Giorgio a cremano (NA)
tel: 081 5742580 - e-mail: info@lamamacchine.it

Centro di tornitura con asse Y mod. C1

Massimo diametro tornibile (S1/S2)	mm 530/410	Passaggio barra(S1/S2)	mm 45
Lunghezza massima di tornibile	mm 599	Motore mandrino(S1-S2)	kw 11/7,5-7,5/5,5
Corsa massima (X/Z/Y/B)	310/700/±50/750	Numero di stazioni utensile	ea 18
Velocità rapidi (X/Z/Y/B)	m/min 30/30/15/30	Numero utensili in magazzino	ea 12
Tipo attacco naso mandrino(S1/S2)	Asa A2-5	Tipo attacco	Capto C4
Velocità massima mandrino(S1/S2)	6.000		

Centro di lavoro 5 assi - M2-5AX

Corsa (X/Y/Z)	mm 750/650/500
Asse A(Tilting)/asseC (rotazione)	+30°~120°/360°
Diametro tavola	Ø 500
Velocità massima mandrino	rpm 20.000
Motore mandrino	kw 18/22
Velocità rapidi (X/Y/Z)	m/min 50/50/50
Capacità utensili	30
Controllo	Fanuc 31i-A5

T.M.T & VEMAUT
Vi invitano all'Open House 2018 nella sede di Via Forlanini, 8 a Settimo Milanese (MI)
dal 14 al 16 giugno
Orari dalle 10:00 alle 22:00

Sommario

NEWSMEC
TECNOLOGIE D'AVANGUARDIA PER PRODURRE
Giugno/Luglio 2018 90

22 Prodotti
45 Normativa
45 Calendario fiere

Ecco come forgiare la fabbrica del futuro nell'acciaio
di Elisabetta Brendano 4

Pulizia e sicurezza sui luoghi di lavoro in un'ottica eco-friendly
di Elisabetta Brendano 6

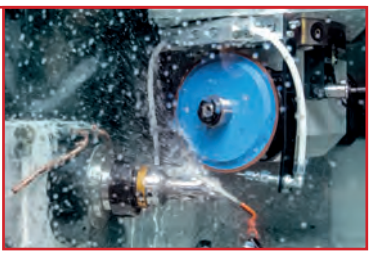
Si amplia la famiglia di utensili con una nuova serie di frese
di Laura Alberelli 10

La tecnologia che ispira ...
di Laura Alberelli 14

Fonderie: l'andamento nei primi tre mesi dell'anno
di Francesca Fiore 18

Cinquanta anni e ancora tanta voglia di crescere
di Laura Alberelli 34

Riflettori puntati sulla industria del futuro
di Sara Rota 38



Superati gli obiettivi fissati per il 2017 con prospettive di crescita per il 2018
di Elisabetta Brendano 42

Ecco come forgiare la fabbrica del futuro nell'acciaio

Grazie alla piattaforma ABB Ability™ Connected Services la svedese Olofsfors ha compiuto la transizione dalla manutenzione dei singoli robot alla supervisione avanzata dell'intera flotta, ottenendo miglioramenti significativi in termini di prestazioni, disponibilità e durata delle apparecchiature.

di Elisabetta Brendano

Fondata nel 1762, Olofsfors AB è un'azienda svedese che sviluppa e produce manufatti di acciaio al boro per il settore forestale e l'industria delle costruzioni. Il quartier generale e l'unico stabilimento si trovano a Nordmaling, una città 600 km a nord di Stoccolma.

Qui, una squadra di oltre 30 robot ABB svolge le mansioni di movimentazione dei materiali e saldatura ad arco.

ABB vanta una lunga e proficua collaborazione con Olofsfors, sviluppata gradualmente da quando l'azienda acquistò il primo robot ABB (un IRB 2400) circa 15 anni fa. Nel 2016 Olofsfors ha ingaggiato il team di assistenza di ABB per analizzare il ciclo di vita del parco robot e valutarne le esigenze di manutenzione. L'assistenza sui robot era stata gestita fino ad allora internamente o affidata a fornitori diversi da ABB. L'analisi ha evidenziato che quattro robot IRB 1400 per la saldatura ad arco erano ormai giunti alla fase di obsolescenza, cioè né il robot né i pezzi di ricambio venivano più prodotti. Seguendo le disposizioni di ABB per migliorare le prestazioni, Olofsfors ha inviato un ordine per sostituire i quattro robot con quattro IRB 1660ID e posizionatori nuovi di zecca.

Stipulato un contratto di assistenza per prolungare la durata del parco robot

Colpiti dai risultati dell'analisi del ciclo di vita dei robot, dalle raccomandazioni fornite da ABB e dai protocolli di servizio dettagliati, i responsabili di Olofsfors hanno sottoscritto con ABB un contratto di assistenza triennale per migliorare le prestazioni e l'affidabilità e per prolungare la durata del parco robot. Il contratto prevede manutenzione preventiva, interventi in loco garantiti entro sei ore, servizi per la gestione del ciclo di vita e ABB Ability Connected Services.

"Abbiamo organizzato un incontro fra Olofsfors e uno dei nostri principali clienti

1. Fondata nel 1762, Olofsfors AB è un'azienda svedese che sviluppa e produce manufatti di acciaio al boro per il settore forestale e l'industria delle costruzioni. (Foto: Tobias Johansson).

2. Olofsfors riprodurrà i dashboard MyRobot su monitor in fabbrica per avere sempre sott'occhio una panoramica completa dello stato degli impianti.

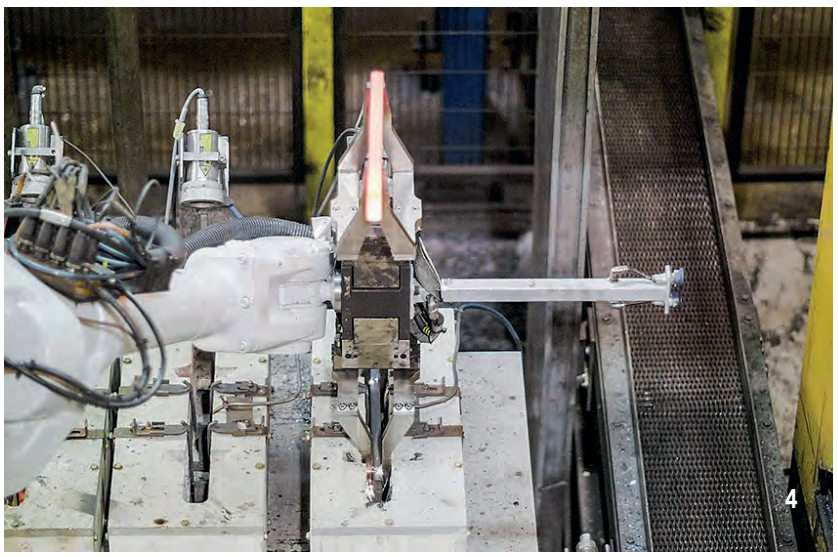
3. Avendo capito quello che ABB Ability poteva fare per l'azienda, Olofsfors ha deciso di collegare tutti i robot ad ABB Ability Connected Services.

4. In Olofsfors, una squadra di oltre 30 robot ABB svolge le mansioni di movimentazione dei materiali e saldatura ad arco.

PubliTec

2

3



4

Tier 1 nell'industria automobilistica che aveva già collegato il proprio parco robot ad ABB Ability Connected Services, per chiedere di condividere la loro esperienza. Scoprendo i benefici percepiti da un altro cliente di ABB, Olofsfors ha avuto un riscontro diretto del valore aggiunto offerto da ABB Ability Connected Services nell'ottimizzare le prestazioni dei sistemi robotizzati", racconta Anders Lundkvist, direttore vendite regionale di ABB in Svezia.

"Avendo capito quello che ABB Ability poteva fare per noi, abbiamo deciso di collegare tutti i nostri robot a quattro dei cinque servizi della suite ABB Ability Connected Services: Condition Monitoring and Diagnostics, Backup Management, Fleet Assessment e Asset Optimization. Riprodurremo i dashboard MyRobot su monitor in fabbrica per avere sempre sott'occhio una panoramica completa dello stato degli impianti. Sappiamo anche di poter fare affidamento su ABB per la sorveglianza remota dei robot in caso di eventi imprevisti", aggiunge Leif Åke Holmlund, responsabile manutenzione di Olofsfors.

40.000 robot dotati di connettività integrata

ABB ha cominciato a collegare i propri robot a servizi avanzati nel 2007 e oggi sono più di 7.000 i robot ABB collegati alla piattaforma ABB Ability Connected Services presso oltre 750 clienti in 40 Paesi, con più di 40.000 robot dotati di connettività integrata. Ogni nuovo robot ABB può essere collegato all'Internet of Things per sfruttare le tecnologie digitali a beneficio delle prestazioni e dell'affidabilità. "Da quando Olofsfors si è attrezzata per realizzare la fabbrica digitale e ha cominciato a utilizzare il portale myABB, abbiamo organizzato una sessione di formazione myABB con un gruppo di utenti di Olofsfors per spiegare come scaricare la documentazione, verificare disponibilità e prezzi dei ricambi e acquistare i ricambi online", continua Lundkvist.

Il portale myABB è un canale digitale accessibile 24x7 a tutti i clienti ABB per ottimizzare la gestione del ciclo di vita, migliorare le prestazioni delle risorse e aumentare l'efficienza operativa.

"Il contratto di assistenza con ABB è una soluzione ideale per la nostra azienda, perché dobbiamo passare dal tradizionale approccio reattivo alla manutenzione, con interventi sui singoli robot in caso di guasti, a una supervisione avanzata dell'intero parco costituito da oltre 30 robot. Questo approccio ha più senso a fronte di un numero crescente di robot installati e ci agevola molto nel pianificare le nostre esigenze di manutenzione. La connettività integrata dei robot ABB e i vantaggi della connessione alla piattaforma ABB Ability Connected Services sono le tecnologie abilitanti fondamentali per realizzare questa transizione. In futuro continueremo a collegare i nuovi robot ABB e a registrare tutti i prodotti ABB sul portale myABB", afferma Holmlund.

Con uno dei parchi robot più numerosi di tutta la Svezia, Olofsfors ha bisogno di un'assistenza efficiente per sostenere la propria crescita attuale e futura.

Nei prossimi anni ABB, insieme a un partner locale, rinnoverà una cella con nuovi robot e PLC. Con la crescente digitalizzazione della fabbrica di Olofsfors, ABB si propone come partner affidabile che mette a disposizione le tecnologie più avanzate.✔

Pulizia e sicurezza sui luoghi di lavoro in un'ottica eco-friendly

1

L'offerta MEWA comprende abbigliamento da lavoro e protettivo, panni tecnici, zerbini, tappeti assorbiolio e lavapezzi che l'azienda fornisce con un sistema di Full-Service.

di Elisabetta Brendano

1. Rispetto ai panni in carta o agli stracci in tessuto che dopo essere stati utilizzati una volta vengono eliminati tra i rifiuti, i panni MEWATEX sono riutilizzabili.

2. Il tappeto assorbiolio MEWA MULTITEX è in grado di assorbire ogni genere di liquido garantendo massima sicurezza e pulizia.

3. Proprio come i panni MEWATEX, anche l'abbigliamento da lavoro MEWA viene fornito con servizio a noleggio.

4. MEWA propone anche un catalogo dedicato ai DPI (dispositivi di protezione individuale) contraddistinto con il marchio "World Wide Work by MEWA".

5. MEWA BIO-CIRCLE si presenta come una vasca di lavaggio tradizionale ma in realtà elimina in maniera biologica lo sporco, grazie a un liquido privo di solventi e a base di microrganismi, a pH neutro e dal gradevole profumo alla mela verde.

6. La linea di abbigliamento da lavoro MEWA Dynamic® Industrie assicura grande libertà di movimento, grazie a una particolare attenzione all'ergonomia e a ogni minimo dettaglio.

7. I panni MEWATEX vengono realizzati per il 50% da filati riciclati e durante la loro tessitura vengono recuperate perfino le lanugini di cotone cadute a terra per la produzione di materiale isolante.

8. MEWA BIO-CIRCLE è disponibile in due varianti: su carrello, per spostamenti rapidi nel punto di impiego e nella versione da tavolo, per la pulizia di pezzi di grandi dimensioni.

PubliTec

Con un fatturato di ben oltre mezzo miliardo di euro, sedi in 13 Paesi europei e oltre 184.000 clienti in 21 Paesi, MEWA è un noto fornitore nella gestione dei servizi tessili. Qual è il segreto del suo successo? Vincente si è rivelata l'idea del suo fondatore, Hermann Gebauer, quando nel 1908 (anno della fondazione di MEWA) ha deciso di creare un panno adatto per la pulizia delle macchine che oltre a possedere determinate caratteristiche tecniche e qualitative potesse essere lavato dopo l'uso per essere riutilizzato molte volte. Benché si trattasse di un'idea visionaria per l'epoca, il mercato era pronto per la novità e ha risposto in maniera puntuale ed entusiasta.
Oggi MEWA ha 44 sedi in Europa e la sua offerta comprende abbigliamento da lavoro e protettivo, panni tecnici, zerbini, tappeti assorbiolio e lavapezzi che vengono forniti con un sistema di Full-Service. Dispone inoltre di un catalogo dedicato ai DPI (dispositivi di protezione individuale) contraddistinto con il marchio "World Wide Work by MEWA" (scaricabile anche online all'indirizzo www.worldwidework.eu/).

Lavati e riutilizzati fino a cinquanta volte

Nell'immaginario collettivo, il nome MEWA è direttamente correlato ai panni eco-friendly MEWATEX. Eco-friendly perché i panni MEWATEX sono di fatto riutilizzabili: rispetto ai panni in carta o agli stracci in tessuto che dopo essere stati utilizzati una volta vengono eliminati tra i rifiuti, i panni MEWA possono infatti essere lavati e riutilizzati fino a 50 volte.
La sostenibilità ambientale e il principio del riutilizzo caratterizzano i panni MEWATEX fin dalla loro produzione: vengono infatti realizzati per il 50% da filati riciclati e durante la loro tessitura vengono recuperate perfino le lanugini di cotone cadute a terra, con cui si realizza materiale isolante da utilizzare - per esempio - nell'industria automobilistica.
Anche nella fase di lavaggio vengono adottate tecnologie particolarmente evolute in modo da ridurre al minimo il consumo di risorse, energia, acqua e detergenti.
Un'altra peculiarità che identifica il panno MEWATEX è il fatto di essere fornito a noleggio. I panni MEWATEX sono disponibili in FullService: MEWA li approvvigiona al cliente, li ritira sporchi, li lava, li restituisce puliti e se necessario li sostituisce.

Assorbire fino a tre litri di liquidi

Oltre al panno riutilizzabile MEWATEX, MEWA propone anche il tappeto assorbiolio MULTITEX in grado di assorbire ogni genere di liquido garantendo massima sicurezza e pulizia.
Questo tappeto tessile assorbente, che funge da supporto protettivo nei lavori di riparazione e manutenzione, è in grado di assorbire fino a tre litri di liquidi. Gli spazi più angusti possono essere ben protetti utilizzando un singolo tappeto, mentre per le grosse superfici è sufficiente disporre di più tappeti, collocati uno accanto all'altro.
Rispetto ai metodi alternativi, il tappeto tessile flessibile presenta numerosi vantaggi: le vasche in plastica sono ingombranti e non si adattano a ogni situazione; sabbia e granulati sono più difficilmente aspirabili e si distribuiscono rapidamente nell'intero ambiente con un conseguente rischio di scivolamento; anche i panni monouso sono meno efficienti in caso di grosse perdite: ne occorrono molti, e dopo l'uso rimangono sparsi in giro imbrattati.
Come per i panni MEWATEX, anche per i tappeti assorbiolio MULTITEX MEWA ha risolto la questione dello smaltimento offrendo un servizio completo: i tappeti vengono ritirati presso il cliente, sottoposti a lavaggio ecologico e a norma e riconsegnati puliti.

Capi tecnicamente funzionali ma al tempo stesso comodi e alla moda

Il marchio MEWA è noto anche per i suoi capi di abbigliamento da lavoro e per l'abbigliamento protettivo.
La linea di abbigliamento da lavoro

4

5

MEWA Dynamic® Industrie è il frutto di un'attenta ricerca condotta dall'azienda nell'ottica di migliorarne la qualità sul piano della resistenza dei tessuti, del comfort e dell'appeal estetico.
Con MEWA Dynamic® Industrie la società è in grado di rispondere alle esigenze degli operatori che rinunciano volentieri alla tradizionale tuta da lavoro per sentirsi comodi e alla moda anche nei panni lavorativi.
Rispetto all'abbigliamento convenzionale, la nuova linea di abbigliamento da lavoro MEWA Dynamic® Industrie assicura grande libertà di movimento, grazie a una particolare attenzione all'ergonomia e a ogni minimo dettaglio. La linea è stata realizzata con tessuti resistenti, testati per essere sottoposti anche alle condizioni più estreme. L'assenza di cuciture sugli avambracci della giacca garantisce una maggiore libertà di movimento, mentre la presenza di ampie tasche sui pantaloni consente di tenere sempre a portata di mano metro e strumenti di lavoro.
MEWA Dynamic® Industrie è disponibile in due versioni: a un colore e a due colori. Proprio come i panni MEWATEX, anche l'abbigliamento da lavoro viene fornito con servizio a noleggio.
La linea di abbigliamento professionale MEWA Dynamic® è disponibile anche come abbigliamento protettivo multifunzione. Stiamo parlando della collezione MEWA Dynamic Allround che garantisce comfort e sicurezza e che, nella nuova versione, è in grado di proteggere dal calore, dagli agenti chimici e dagli archi elettrici, oltre che dalle cariche statiche. Con questo tipo di abbigliamento utilizzabile in molteplici ambiti, MEWA ha ottimizzato l'impiego di materiali e tagli mettendo sempre al primo posto la libertà di movimento, che è poi la caratteristica che identifica la linea di abbigliamento da lavoro MEWA Dynamic.
Anche esteticamente, le giacche, i pantaloni alla zuava e le salopette rimandano alla linea MEWA Dynamic. In questo modo, tutti i dipendenti di un'azienda possono avere lo stesso look, che debbano indossare o meno indumenti protettivi.
Oltre a rafforzare la Corporate Identity, ciò contribuisce all'immagine positiva dell'azienda. Completano la dotazione degli indumenti, alcuni dettagli pratici per il lavoro quotidiano come la tasca per il metro pieghevole, i passanti per gli utensili e lo spazio per riporre le minuterie.
In funzione del rischio e delle esigenze, l'abbigliamento protettivo contro il calore e le fiamme è disponibile in altre varianti: con protezione dagli agenti chimici, con protezione dagli archi elettrici (Classe 2) o con protezione dagli agenti chimici e dagli archi elettrici.

Un catalogo dedicato agli articoli di antinfortunistica di marca

A integrazione dell'offerta dell'azienda, MEWA propone anche un'ampia scelta di dispositivi di protezione individuale che vengono venduti a catalogo con il marchio World Wide Work by MEWA.

PubliTec

6

7

8

Oltre a contenere un'ampia scelta di articoli di antinfortunistica di marca, il catalogo è ricco di immagini utilizzate in copertina e al proprio interno realizzate in collaborazione con la squadra della Bundesliga 1. FSV Mainz 05 all'interno del loro stadio e all'insegna dello slogan "La squadra dietro alla squadra". Nel catalogo di 375 pagine, trovano spazio i più diversi prodotti per la sicurezza in azienda e in officina: dai dispositivi di protezione, come guanti da lavoro e calzature di sicurezza, alle giacche in pile, fino agli articoli per la protezione della pelle. L'offerta di prodotti per uomo e donna è stata riassortita e comprende oltre 1.600 articoli.

Anche i marchi inclusi nel catalogo sono cresciuti, con l'aggiunta di nomi come Dike, Dunlop e Fristad Kansas. World Wide Work by MEWA intende essere molto più di un catalogo di vendita. Riflette infatti la competenza dei consulenti MEWA nel complesso settore dell'antinfortunistica: spiegazioni sulle classi di sicurezza, strumenti pratici di assistenza come il questionario per aiutare il cliente a orientarsi nella scelta dei guanti, pittogrammi e grafici sui diversi livelli di pericolosità guidano il cliente nella "giungla" dei dispositivi di protezione individuale e facilitano la ricerca del prodotto più indicato. La scelta tra le diverse misure è molto ampia e anche la gamma di colori proposta non è casuale: si adatta alle diverse combinazioni possibili offerte dalle linee di abbigliamento professionale a noleggio MEWA.

Ispirati dal concetto dell'All-over-Outfit, gli articoli sono disponibili in molte combinazioni trendy tratte dal mondo del lavoro e sono facilmente reperibili grazie al rimando alla pagina.

Chi volesse personalizzare il proprio ordine con il logo della propria azienda, può farlo direttamente attraverso il servizio di stampa e ricamo.

Il lavaggio dei pezzi diventa ecologico

Una spiccata attenzione verso l'ambiente e verso la sicurezza sui luoghi di lavoro ha convinto MEWA a integrare il proprio servizio proponendo la lavapezzi ecologica MEWA BIO-CIRCLE.

Ideale in officina o in stabilimento, è indicata per il lavaggio dei singoli componenti di macchine o apparecchiature sporche di oli di lavorazione, di lubrorefigeranti, di grassi e altri tipi di sporco.

La lavapezzi si presenta come una vasca di lavaggio tradizionale ma in realtà, anziché utilizzare detergenti a freddo potenzialmente tossici per la salute di chi lavora, elimina in maniera biologica lo sporco grazie a un liquido privo di solventi e a base di microrganismi, a pH neutro e dal gradevole profumo alla mela verde. Rispetto a una lavapezzi tradizionale, dove col tempo è inevitabile che si verifichi la saturazione dei solventi, che ne compromettono la capacità di pulizia, il liquido di MEWA BIO-CIRCLE mantiene inalterate le proprie caratteristiche, grazie all'azione continuativa dei microrganismi. In questo modo è garantita, in qualsiasi momento, la stessa efficacia di pulizia. Non impiegando solventi nocivi, MEWA BIO-CIRCLE non minaccia in alcun modo la salute di chi utilizza questo sistema. La lavapezzi funziona a una temperatura compresa tra i 15 e i 48°C, nel pieno rispetto della direttiva VOC e agisce in modo risolutivo su componenti in acciaio, anche inox, alluminio e metalli non ferrosi. Nel caso di trattamento di componenti in alluminio particolarmente delicati, per evitare danni da ossidazione è disponibile la versione MEWA BIO-CIRCLE Alu Protect, con un'integrazione protettiva specifica per questo metallo così sensibile.

Per poter rispondere alle più diverse esigenze, MEWA BIO-CIRCLE è disponibile in due varianti: su carrello, per spostamenti rapidi nel punto di impiego e nella versione da tavolo, per la pulizia di pezzi di grandi dimensioni. Anche per la lavapezzi BIO-CIRCLE, MEWA offre un servizio completo di assistenza: con una periodicità concordata, la vasca viene sottoposta a manutenzione professionale a cura di personale qualificato MEWA, che si preoccupa anche di fornire il liquido detergente e di sostituire o smaltire i filtri integrati. I pezzi usurati vengono sostituiti gratuitamente. In caso di difetti funzionali, i componenti tecnici difettosi vengono sostituiti nel giro di 24 ore.✔

Si amplia la famiglia di utensili con una nuova serie di frese

1

La nuova serie di frese VPX di Mitsubishi Materials, a inserti intercambiabili e ad alte prestazioni, si identifica per l'elevata robustezza e la multifunzionalità, due requisiti imprescindibili nella moderna industria del taglio del metallo.

di Laura Alberelli

1. Grazie alla disposizione tangenziale degli inserti, il nocciolo del corpo della fresa è più grosso rispetto al tipo convenzionale che ha gli inserti disposti in modo radiale.

2. Le frese a inserti tangenziali intercambiabili Mitsubishi VPX 200 e 300 possono essere utilizzate per una vasta gamma di funzioni di fresatura: dalla fresatura in spallamento standard passando per la lavorazione in rampa, fino alla realizzazione di tasche.

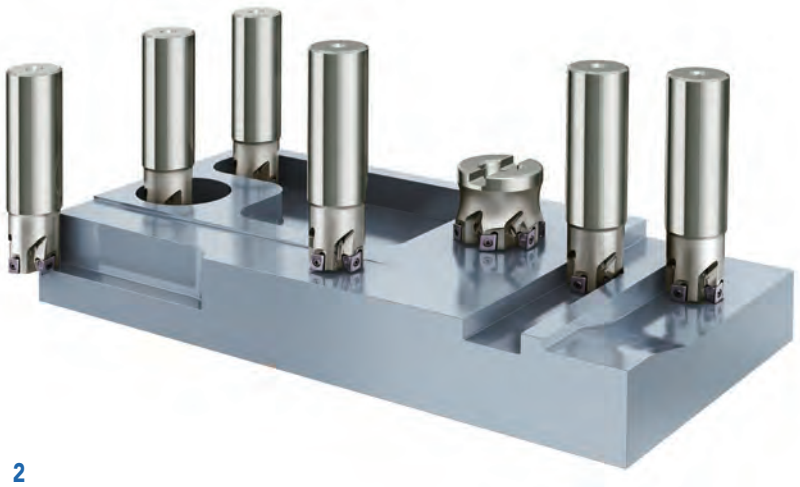
3. Le caratteristiche principali degli inserti tangenziali bilaterali.

4. Le frese della serie VPX 200 e 300 sono disponibili in due diverse misure, in modo da adattarsi alle macchine di grandi dimensioni così come a quelle più piccole.

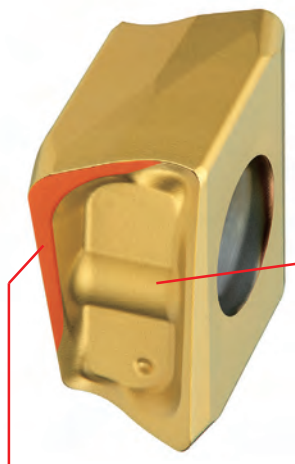
5. La serie VPX unisce diverse tecnologie di rivestimento (PVD e multistrato) in modo da assicurare elevata robustezza.

6. La geometria del lato superiore combina il tratto raschiante e un angolo di scarico che rende possibile la lavorazione in rampa.

PubliTec



2



Robustezza dell'inserto migliorata con una porzione di materiale a forma convessa

Il tratto raschiante dotato di un ampio raggio consente una buona finitura superficiale

La superficie piana in un'unica fase migliora l'espulsione dei trucioli

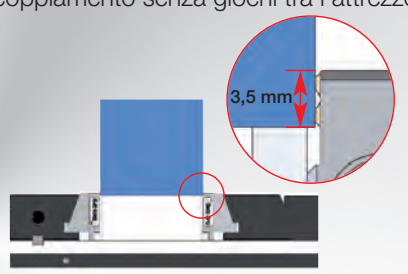
3

Mitsubishi Materials, Advanced Materials and Tools Company, la cui gamma di utensili è commercializzata nel nostro Paese da MMC Italia, ha ampliato la sua vasta gamma di frese a inserti intercambiabili ad alte prestazioni con la serie VPX. Questa linea di frese si identifica per l'elevata robustezza e la mutifunzionalità, due requisiti imprescindibili nella moderna industria del taglio del metallo. Tali esigenze hanno portato il team di progettazione Mitsubishi a ideare una fresa di tipo tangenziale caratterizzata da elevata robustezza in lavorazione. Grazie alla disposizione tangenziale degli inserti, infatti, il nocciolo del corpo della fresa è più grosso rispetto al tipo convenzionale che ha gli inserti disposti in modo radiale. Ciò conferisce una maggiore rigidità complessiva e permette maggiori carichi di taglio senza comportare una flessione eccessiva dell'utensile.
In questo modo è possibile ottenere livelli superiori di avanzamento e velocità: gli utenti finali ne beneficiano potendo sfruttare la multifunzionalità degli utensili su diversi lotti di lavoro di piccola entità senza cambiare utensili, riuscendo al tempo stesso ad adottare strategie di lavorazione sempre più efficienti su operazioni di produzione più lunghe, non presidiate e di grandi volumi. Altro requisito richiesto a questa tipologia di utensili è la multifunzionalità. In linea con quelle che sono le esigenze del mercato, le frese VPX possono essere utilizzate per una vasta gamma di funzioni di fresatura: dalla fresatura in spallamento standard passando per la lavorazione in rampa, fino alla realizzazione di tasche.
La multifunzionalità è stata infatti un criterio decisivo nei parametri progettuali originali di questa serie di utensili, oltre alla consapevolezza che al giorno d'oggi i clienti richiedono sia elevate prestazioni che fruibilità ottimale, in modo da ridurre le giacenze di magazzino degli utensili stessi.

The New Choice

SinterGrip nasce dall'esigenza di bloccare il pezzo per meno mm possibili (solo 3,5 mm di presa).
SinterGrip sono inserti in metallo duro sinterizzato.

Il grande vantaggio di **SinterGrip** è pertanto la combinazione di questo materiale abbinato alla speciale affilatura dei denti e alla speciale forma triangolare conica che crea un accoppiamento senza giochi tra l'attrezzo di bloccaggio e il pezzo stesso.



Solo 3,5 mm di presa pezzo
senza preventiva perforazione del pezzo!

Totale assenza di vibrazioni!

Grande risparmio di materia prima!

Possibilità di lavorare il pezzo in un'unica fase!

Maggiore velocità di taglio e di avanzamento = maggior volume di truciolo asportato!

Esempio di fresatura su macchina orizzontale

Esempio di fresatura su macchina verticale

Esempio di fresatura su macchina 5 assi

SMW AUTOBLOK

Azienda con Sistema di gestione per la qualità
UNI EN ISO 9001:2008
Certificato da DNV

OFFICINA MECCANICA LOMBARDA S.r.l.
Via Cristoforo Colombo 5 - 27020 Travacò Siccomario (PV) Italy
Tel.: +39 0382 559613 - Fax: +39 0382 559942 - Email: omlspa@omlspa.it - www.omlspa.it

News

Sistema di curvatura a doppia testa

Ancora novità in casa BLM GROUP nel settore della lavorazione del filo metallico. Si tratta di DH4010VGP, il nuovo sistema di curvatura, completamente elettrico con due teste indipendenti in grado di piegare filo fino a 10 mm di diametro, ma anche barre, piattine, resistenze corazzate e tubo.
La doppia testa rende questo sistema particolarmente adatto alla curvatura di particolari con uno sviluppo medio-lungo e molte curve, specialmente quando è richiesta un'elevata planarità.
Le due teste di curvatura, che possono lavorare indipendenti per la realizzazione di pezzi asimmetrici, sono state completamente ridisegnate in base alla positiva esperienza fatta con i sistemi di curvatura E-FLEX. Ciascuna testa è dotata di una doppia torretta di curvatura che aumenta la flessibilità del sistema per quanto riguarda la tipologia di curve realizzabili. DH4010VGP è in grado di realizzare sullo stesso pezzo, curve a flessione su ciascuna delle due torrette, a spallamento per realizzare raggi di curvatura minimi e piegatura a spigolo, a raggio variabile e a colpi.
La maggiore flessibilità si manifesta nella possibilità di realizzare particolari ritenuti geometricamente non fattibili. La possibilità di lavorare a ripresa, già sperimentata nel sistema E-FLEX consiste nel gestire la sequenza di curvatura in modo dinamico in modo da evitare situazioni geometricamente impossibili. In alcuni casi di pezzi ritenuti geometricamente non fattibili per le collisioni che si generano durante la lavorazione DH4010VGP riesce a realizzare il pezzo modificando la sequenza delle curve, posticipandone una rispetto ad altre. Un accorgimento semplice, ma ingegnoso, che facilita il lavoro dell'operatore e rende fattibile un numero più ampio di particolari complessi.✔

Una sola geometria per molteplici lavorazioni

Robustezza e multifunzionalità sono garantite anche dalla geometria degli inserti tangenziali. La maggior parte delle frese a inserto tangenziali richiede l'impiego di un inserto dedicato per le applicazioni di lavorazione in rampa; tuttavia, l'innovativa geometria della parte superiore del tagliente impiegata nella serie VPX permette di utilizzarne un solo tipo per ogni tipologia di lavorazione. In questo modo gli utilizzatori finali possono ridurre gli inserti in magazzino, prevenendo inoltre potenziali errori di montaggio che comportano costi elevati. Cosa ancora più importante, gli inserti sono bilaterali, rendendoli così ancora più convenienti. Una superficie piana in un'unica fase lavorata sull'inserto migliora l'evacuazione dei trucioli e durante le lavorazioni profonde garantisce passate precise sulla parete, utilizzando una cuspide di altezza molto piccola (8 µm). Inoltre, il tratto raschiante che termina con un raggio di punta ampio presenta un ulteriore vantaggio, assicurando così una buona finitura superficiale dei componenti fresati. La geometria del lato superiore combina pertanto il tratto raschiante e un angolo di scarico che rende possibile la lavorazione in rampa.

Disponibili otto differenti gradi

Per un bloccaggio stabile e sicuro, il corpo della fresa e l'inserto presentano entrambi ampie aree di contatto su tre lati. In questo modo si elimina il rischio di spostamento dell'inserto causato dagli sforzi di taglio durante la lavorazione. Un'ulteriore porzione di materiale a forma convessa sull'inserto aggiunge robustezza, rigidità e sicurezza del fissaggio inserto. Sono disponibili otto differenti gradi, incluse le ultime serie MP6100, MP7100 e MP9100, per permettere la lavorazione di materiali che vanno dall'acciaio al carbonio all'acciaio inossidabile e temprato, dalla ghisa ai materiali difficili da lavorare. Una fusione delle tecnologie di rivestimento Mitsubishi Tough Sigma, sia PVD che CVD, fornisce una protezione impeccabile per i substrati in metallo duro. Le frese della serie VPX 200 e 300 sono disponibili in due diverse misure, in modo da adattarsi alle macchine di grandi dimensioni così come ai modelli più piccoli. La serie 200 presenta inserti di misura 09, mentre la 300 si avvale di inserti più grandi di misura 12. Entrambe le serie sono disponibili nei tipi a stelo cilindrico, a vite e a manicotto, con un diametro compreso tra 16 e 80.✔

PubliTec

Nuove saldatrici trifase

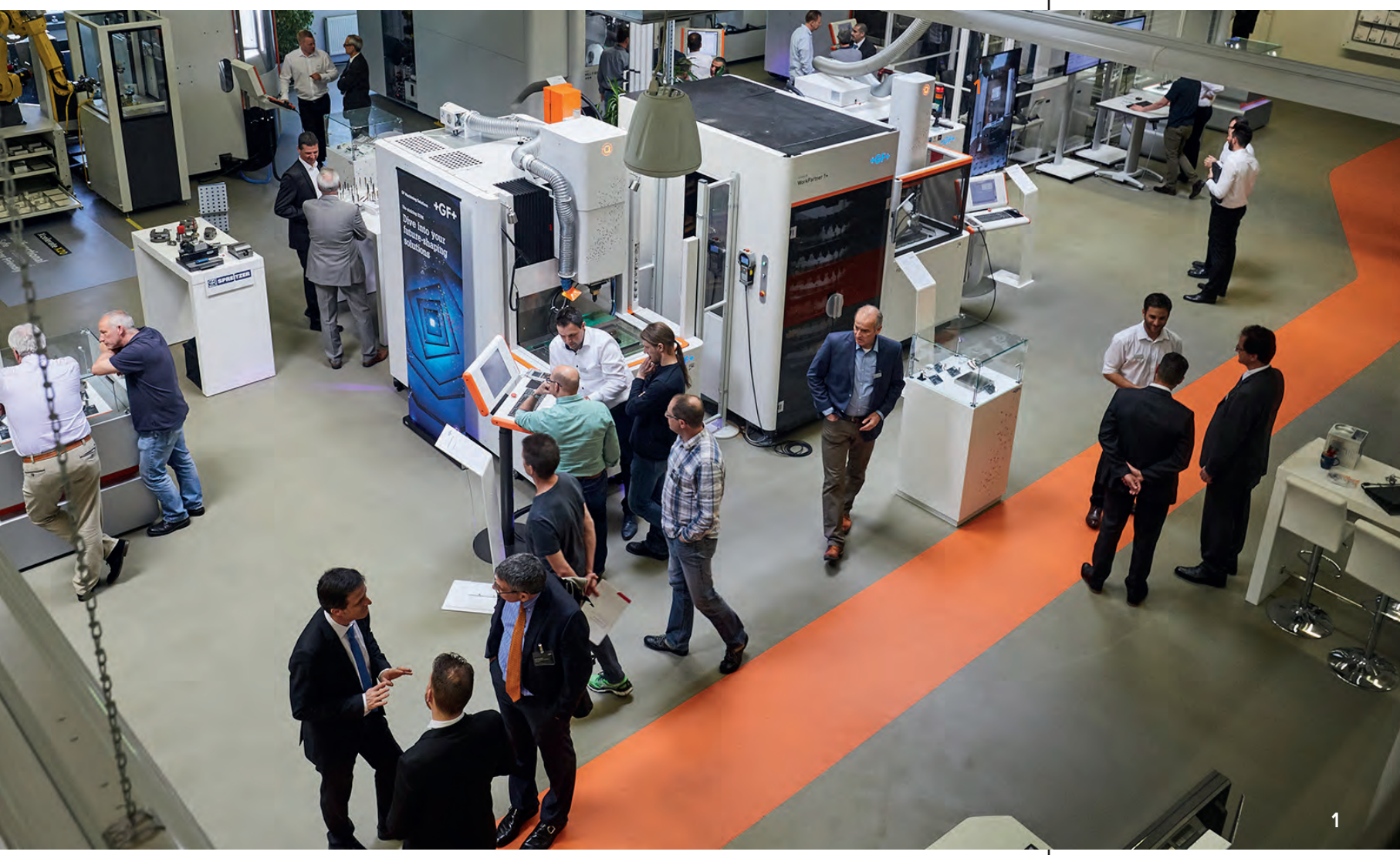
ESAB Welding & Cutting Products presenta le nuove saldatrici multiprocesso Rebel™ EMP 255ic ed EMP 320ic per i procedimenti di saldatura MIG/MAG, MMA e TIG. Entrambe le unità hanno un peso di 31,4 kg e utilizzano una tensione di alimentazione trifase di 400 Volt ±10%. Il modello Rebel EMP 320ic è in grado di erogare 320 A / 30 Volt a un ciclo di lavoro del 40% e un'uscita massima di 350 A / 34 Volt, utilizzando senza problemi fili pieni e fili animati per applicazioni industriali gravose. Il modello Rebel EMP 255ic è in grado di erogare 255 A / 26,8 Volt a un ciclo di lavoro del 40% e un'uscita massima di 300 A / 34 Volt ed è la soluzione ideale per le applicazioni industriali che richiedono fili da 1 a 1,2 mm. Oltre alle elevate capacità di saldatura MIG/MAG, le Rebel multiprocesso assicurano ottime prestazioni nelle applicazioni MMA con elettrodi di diametro fino a 5 mm e nelle applicazioni TIG, con valvola gas dedicata per le saldature TIG professionali con innesco Lift TIG. Le saldatrici Rebel serie EMP 255ic e EMP 320ic mantengono i vantaggi delle altre saldatrici Rebel EMP, incluso il display TFT-LCD a colori.✔

A ottobre, la 2° edizione del Summit dedicato alle tecnologie esponenziali

Il prossimo 2 e 3 ottobre si svolgerà la seconda edizione italiana di SingularityU Italy Summit, evento promosso da Singularity University per favorire e incoraggiare lo sviluppo di una cultura locale dell'innovazione e delle tecnologie esponenziali. Forte del successo di pubblico riscosso dall'anteprima assoluta in Italia nel 2017, la due-giorni internazionale, che sarà ospitata a Milano presso il MiCo Milano Congressi, potrà contare quest'anno su due partner di eccezione: PwC, Main Sponsor e Connexia, Media Partner. SingularityU Italy Summit è una conferenza annuale che concentra in due dense giornate infinite occasioni di incontro e confronto tra le menti più brillanti del vasto e articolato panorama dell'innovazione, offrendo ai partecipanti momenti di riflessione e ispirazione rilevanti, particolarmente significativi per quanti ricoprono posizioni di responsabilità all'interno di aziende, istituzioni e comunità. *Limitless Opportunities. Positive Impact.* Questo è il claim dell'edizione 2018, che trasmette con grande energia l'obiettivo del Summit, ovvero: supportare i leader di ciascun Paese a comprendere come applicare le opportunità offerte dalle tecnologie esponenziali per realizzare un vero cambiamento e un impatto positivo all'interno della propria comunità di riferimento. Fil rouge di questa edizione sarà il "cambiamento", inteso come processo abilitato dai nuovi prototipi tecnologici e dai progressi della ricerca scientifica. Partendo dal concetto di cambiamento, il Summit offrirà differenti punti di vista sui tre ambiti in cui l'impatto delle tecnologie esponenziali produce conseguenze rilevanti: persone, mondo, business. "Siamo molto soddisfatti dell'interesse riscontrato dalle tecnologie esponenziali e dell'ottima accoglienza ricevuta dal Summit nel 2017", ha dichiarato Diego Gil Hermida, Managing Director SingularityU Italy Summit. "Proseguiamo con rinnovato entusiasmo nel progetto, felici di poter contribuire a estendere la

rete di innovatori, imprenditori e professionisti pronti a collaborare insieme e di poter costruire anche in Italia nuove occasioni di confronto e condivisione dello spirito disruptive che anima la comunità di Singularity University". "L'accelerazione del cambiamento tecnologico è sia alla base dei successi della civiltà che abbiamo costruito a livello planetario, sia la fonte naturale della complessità che dobbiamo analizzare e capire", ha commentato David Orban, Presidente SingularityU Italy Summit. "Singularity University studia e insegna come usare la forza dirompente delle tecnologie esponenziali e SingularityU Italy Summit è un appuntamento imperdibile per imparare a riconoscerla e applicarla nella propria vita, anche professionale".✔

La tecnologia che ispira...



1. Oltre 600 persone provenienti da tutta Europa hanno preso parte ai GF Solutions Days 2018, che si sono svolti dal 17 al 19 aprile presso il Centro di competenza di GF Machining Solutions a Schorndorf, in Germania.

2. Le macchine per EDM a filo AgieCharmilles CUT P sono caratterizzate da una nuova intelligenza in grado di migliorare velocità, flessibilità e qualità e di affrontare anche le applicazioni più critiche nei settori dei componenti elettronici, dell'automotive e del medicale.

Al motto di "Immaginate il vostro futuro", lo scorso aprile presso il Centro di competenza di GF Machining Solutions a Schorndorf, in Germania, si sono svolti i GF Solutions Days Europe 2018. Per l'evento è stato adibito uno spazio espositivo di 1.300 m^2 in cui sono state ospitate oltre 20 macchine e una cella di automazione. Numerose le tecnologie in mostra: centri di fresatura, macchine per EDM a filo e a tuffo, sistemi laser e tanta automazione.

di Laura Alberelli

Immagina, puoi. Fino a poco tempo fa, era lo slogan pubblicitario con cui una nota azienda di telefonia pubblicizzava i propri servizi pensati per soddisfare le necessità di oggi ma con uno sguardo puntato verso le esigenze delle utenze future. Al di là della trovata pubblicitaria, si può davvero immaginare il futuro? Sembrerebbe una domanda retorica, per certi versi provocatoria, ma in realtà non lo è affatto, così come non è scontata la risposta. C'è chi infatti - grazie alla propria esperienza e alle conoscenze maturate nei rispettivi ambiti di pertinenza - ha una chiara idea di quelli che saranno gli scenari più plausibili in cui ci si imbatterà. Nell'ambito della meccanica, una delle aziende con una "vision" di ciò che sarà l'officina di domani è GF Machining Solutions. Una lungimiranza, quella

3. La piattaforma laser compatta, veloce e ad alte prestazioni ML-5 di Microlution è in grado di ottimizzare le operazioni di microforatura e del taglio fine senza zone termicamente alterate.

4. Andrea Fritzsch, managing director presso GF Machining Solutions SpA.

5. Da sinistra: Antonio Faccio, Responsabile di mercato delle regioni Europa e Sud America, Pascal Boillat, Presidente di GF Machining Solutions e Christian Jung, Direttore Generale di GF Machining Solutions Germania.

6. Le macchine AgieCharmilles CUT P assicurano una precisione fino a 2 µm.

7. Per GF Machining Solutions il bilancio di questi ultimi dodici mesi è davvero positivo, come hanno confermato i dati di consuntivo illustrati in occasione dei GF Solutions Days. di GF Machining Solutions Germania.

PubliTec

2

dell'azienda, che viene da lontano e che affonda le proprie radici in una conoscenza di lunga data maturata in un'ampia gamma di segmenti industriali e forte di un ampio portafoglio di tecnologie che va dalla fresatura all'elettroerosione, dall'advanced manufacturing all'automazione fino al customer services. É con queste premesse che lo scorso aprile, al motto di "Immaginate il vostro futuro", si sono svolti i GF Solutions Days Europe 2018.

Soluzioni "cucite su misura" in base alle specifiche esigenze

La presenza di oltre 600 partecipanti provenienti da 12 nazioni europee e operanti nei più diversi settori ha confermato il vivo interesse degli operatori verso l'argomento cardine dei GF Solutions Days Europe 2018. Andrea Fritzsch, managing director presso GF Machining Solutions SpA, ha però subito chiarito come "l'obiettivo di questi GF Solutions Days, così come di tutte le iniziative che GF Machining Solutions sta promuovendo in Italia e in Europa in questi ultimi mesi, non è quello di dire al cliente cosa fare e cosa non fare. Il nostro intento è quello di "ispirarlo", di riuscire a stimolarne la curiosità in modo da invitarlo a porsi delle domande. Il cliente - soprattutto quello italiano - sa perfettamente ciò che vuole, anche se spesso l'approccio utilizzato non è quello più corretto. Se si acquista una nuova macchina, le discriminanti non dovrebbero essere solamente la maggiore potenza o le prestazioni superiori del nuovo modello rispetto al vecchio. La scelta dovrebbe ricadere più che altro sulla tecnologia più idonea a garantire un effettivo miglioramento del processo produttivo. Noi di GF Machining Solutions siamo in grado di suggerire ai nostri clienti una soluzione "cucita su misura" in base alle specifiche esigenze (non esiste di fatto una soluzione universale capace di soddisfare le richieste di tutte le aziende, perché ognuna è un mondo a sé).

Antonio Faccio, Responsabile di mercato di GF Machining Solutions delle regioni Europa e Sud America, ha ribadito il concetto, sottolineando come "i GF Solutions Days Europe 2018 rappresentano un'opportunità unica per gli operatori del settore di "sintonizzarsi" sulle esigenze dei clienti.

Ci mettiamo in ascolto delle esigenze dei clienti in modo da offrire le soluzioni più adatte a loro".

In uno spazio di 1.300 m², oltre 20 macchine e una cella di automazione

Presso il Centro di competenza di Schorndorf è stato adibito uno spazio espositivo di 1.300 m² che ha ospitato oltre 20 macchine e una cella di automazione.

I numerosi visitatori sono stati guidati attraverso quattro diversi flussi di produzione in modo da affrontare le principali sfide aziendali, ovvero: garantire elevate finiture superficiali, padroneggiare parti complesse con elevata precisione, realizzare stampi perfetti e garantire una produzione automatizzata.

Poiché ciascuno dei flussi di produzione ha impiegato una specifica applicazione per dimostrare l'approccio olistico integrato di GF Machining Solutions basato sui principi di Industria 4.0, chi ha avuto modo di prendere parte all'evento ha potuto sperimentare in prima persona

Key to Markets Messe Stuttgart

Il cuore della lavorazione dei metalli batte a Stoccarda!

AMB
International exhibition for metal working
18.–22.09.2018
Messe Stuttgart

amb-expo.de

NOVITÀ:
DIGITAL WAY
AMB mostra speciale e congresso "I percorsi digitali della produzione"

Camera di commercio italo-tedesca
Elisabetta Alberti
tel.: +49 89 961 66 171
alberti@italcam.de

come la divisione GF sia in grado di aiutare le aziende a risolvere complesse sfide aziendali e produttive. Come già accennato, tra le esposizioni dal vivo viste in occasione dei GF Solutions Days Europe 2018 anche una cella produttiva lineare completa che integrava non solo l'elettroerosione a tuffo e la fresatura, ma anche il lavaggio e la misurazione dei componenti, equipaggiata con un robot FANUC a sei assi. Collegata mediante automazione lineare, la cella era gestita tramite un software centrale. Basata su un approccio modulare, in quella occasione è stata dimostrata tutta la catena del processo di produzione automatizzato, a partire dal primo lotto. Oltre alla cella, altre soluzioni hanno catturato l'attenzione dei partecipanti. Tra queste i centri di fresatura a cinque assi Mikron MILL P 500 U e MILL P 800 U, indicati per la realizzazione di stampi complessi e per la lavorazione di nuovi materiali ad alta resistenza, i sistemi di elettroerosione a filo AgieCharmilles CUT P 350 e CUT P 550, le macchine per elettroerosione a tuffo AgieCharmilles FORM X 400 e FORM S 350 e il sistema microlavorazione laser Microlution ML-5. È stato anche presentato il nuovo servizio digitale di assistenza clienti rConnect, che fornisce manutenzione a distanza e rappresenta la visione di Industria 4.0 di GF Machining Solutions riguardo ai servizi intelligenti ad alte prestazioni.

Una nuova generazione di macchine per EDM a filo

Tra i tanti modelli in mostra una segnalazione particolare meritano le nuove macchine per EDM a filo AgieCharmilles CUT P, caratterizzate da una nuova intelligenza in grado di migliorare velocità, flessibilità e qualità e di affrontare anche le applicazioni più critiche nei settori dei componenti elettronici, dell'automotive e del medicale. L'innovativo generatore di potenza (Intelligent Power Generator, IPG) consente ai costruttori di componenti di precisione, nonché di stampi e matrici, di aumentare in maniera importante la velocità di taglio. Completamente adattata alle soluzioni di tooling e automazione di System 3R, ma anche perfettamente compatibile con tooling e automazione di terzi, le macchine della serie AgieCharmilles CUT P aiutano gli utenti a ottimizzare i tempi di operatività della macchina. Inoltre, il loro utilizzo permette di ridurre al minimo i costi di esercizio, grazie alla disponibilità di una serie di funzioni innovative come la saldatura automatica degli sfridi (ASW), la gestione automatica degli sfridi (ASM), la lavorazione ECO e la nuova funzione Econowatt. Tutto ciò comporta un ridotto time to market e una produzione più veloce a costi inferiori.
Al di là della possibilità di effettuare micro o macrolavorazioni, la serie AgieCharmilles CUT P aiuta i produttori a gestire lavorazioni complesse e ad ampliare il proprio business in modo da garantire prestazioni ottimali in qualsiasi situazione. La struttura meccanica abbinata alla termostabilizzazione e alla ripetibilità della lavorazione favorisce l'accuratezza con una precisione fino a 2 µm assicurando al tempo stesso finiture superficiali fino a Ra 0,08 µm. Con i sistemi Expert della serie AgieCharmilles CUT P è adesso possibile ottenere facilmente una migliore precisione di conicità, sotto i 10 s, contorni precisi e nessuna disomogeneità di superficie. Allo stesso tempo, il sistema di protezione anticollisione, unico nel suo genere, evita costosi interventi di manutenzione sulla macchina e assicura precisione e affidabilità a lungo termine. La serie AgieCharmilles CUT P mette a disposizione degli utilizzatori soluzioni SMART e interconnesse.
Ad esempio, i beni di consumo SMART includono chip RFID integrati nei fili per eliminare il rischio di errori. I chip ottimizzano la sostituzione dei beni di consumo, evitano danni, riducono al minimo il magazzino e garantiscono la completa tracciabilità del processo. Al contempo, i software WorkShopManager e CellManager di System 3R migliorano l'attività amministrativa e d'ispezione. L'e-Tracking digitalizza il monitoraggio di processo e la tracciabilità mentre la suite rConnect di servizi digitali modulari, sviluppata da GF Machining Solutions, consente ai produttori di rimanere connessi alla loro macchina in qualunque momento e ovunque si trovino. Inoltre, le soluzioni AgieCharmilles CUT P aumentano la vita utile degli utensili,

3

riducono gli scarti, migliorano il controllo della qualità, minimizzano gli interventi manuali e consentono di lavorare automaticamente al 100%.

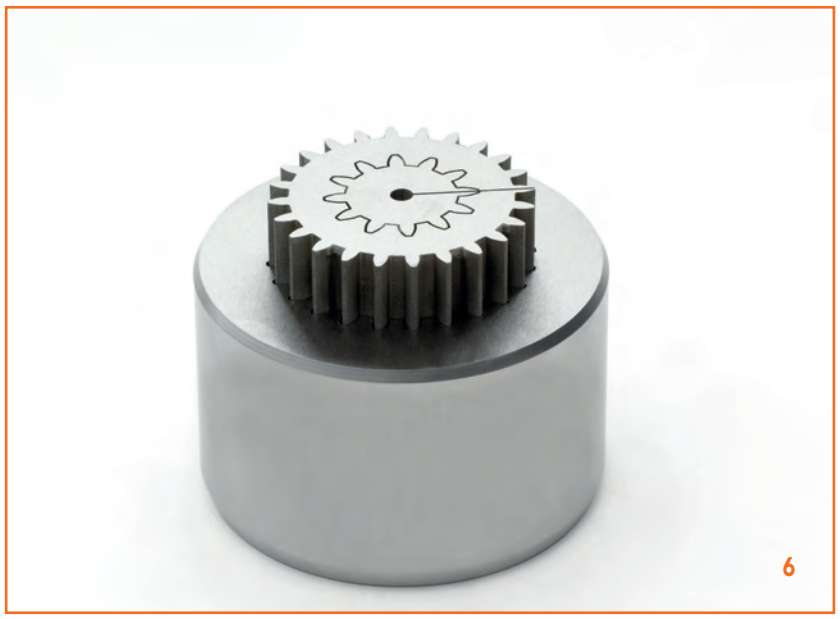
Cambia (finalmente) la prospettiva

GF Machining Solutions è senza dubbio un punto di riferimento nella meccanica di precisione che coinvolge in maniera importante il mondo degli stampi, ma non solo. Come ricorda Andrea Fritzsch "il nostro portfolio prodotti comprende soluzioni destinate ai più diversi ambiti come ad esempio il motorsport o l'aerospaziale, in cui doti come la flessibilità, tempi brevi di consegna e capacità di lavorare materiali diversi sono requisiti imprescindibili. GF Machining Solutions offre tutte le tecnologie richieste da chi opera nel comparto della meccanica di precisione: non solo macchine dunque, ma anche soluzioni di automazione e gestione con la possibilità di integrare misura, sistemi per il lavaggio, per lo stoccaggio, tutti in grado di interfacciarsi tra loro. Il trend strategico di GF Machining Solutions non va solo nella direzione della fornitura del prodotto, ma punta verso il concetto di soluzione e verso il concetto di digitalizzazione del processo (un'esigenza particolarmente sentita in Italia). Noto con vivo piacere che oggi chi investe in nuove tecnologie non lo fa solo per via degli incentivi, ma perché in molte aziende la visione strategica sta finalmente cambiando. Abbiamo alcuni clienti che utilizzano già da tempo sistemi automatizzati, ma ci sono molti tradizionalisti (soprattutto nel mondo degli stampi) che solo in questi ultimi tempi stanno iniziando ad avere un'apertura concreta verso il "mondo" dell'automazione.
Con le nostre soluzioni, siamo in grado di assicurare processi produttivi con differenti gradi di automazione, anche in presenza di tolleranze molto strette. Ciò che fornisce GF Machining Solutions non è dunque un processo analogico in cui sono previsti diversi passaggi e l'intervento dell'uomo.
Ai nostri clienti offriamo la possibilità di digitalizzare la propria conoscenza".

4

PubliTec

5


6

7

Il laser: una valida alternativa ai processi di produzione tradizionali

Tra le numerose tecnologie offerte da GF Machining Solutions, negli ultimi anni il laser è tra quelle che sta riscuotendo i maggiori consensi (si parla di un tasso di crescita a doppia cifra).

"Se inizialmente veniva utilizzato esclusivamente per la texturizzazione, oggi il laser viene impiegato anche a livello funzionale, rappresentando così una valida alternativa ai processi tradizionali come la fresatura o l'EDM", riprende Fritzsch. "Con il laser è possibile ottenere stampi dal design di qualità inimmaginabile con le tecniche di produzione tradizionali senza dimenticare che l'utilizzo della tecnologia laser assicura un ambiente di lavoro pulito e senza alcun pericolo di contaminazione, fattore determinante in alcuni ambiti applicativi. Non a caso una delle macchine in mostra nel nostro show room - mi riferisco alla piattaforma di microlavorazione laser Microlution ML-5 - viene utilizzata con successo anche nel campo medicale". Tempi ciclo ridotti, bassi costi di lavorazione e nuovi livelli di precisione sono i vantaggi più evidenti dell'impiego della piattaforma laser compatta, veloce e ad alte prestazioni ML-5 di Microlution. È in grado di ottimizzare le operazioni di microforatura e del taglio fine senza zone termicamente alterate grazie alla sorgente Femto, riuscendo in questo modo a produrre pezzi di precisione in pochi secondi. Come tutte le piattaforme Microlution, Microlution ML-5 combina accelerazione elevata, alta stabilità, gestione precisa delle parti e controllo dei movimenti con una caratterizzazione e una misura dei pezzi integrate. Oltre ad assicurare una lavorazione estremamente precisa, sono garantiti elevati livelli di accuratezza, velocità e qualità superficiale. Con Microlution ML-5 è possibile realizzare prodotti dal design innovativo: dagli iniettori di carburante più precisi per le automobili ai componenti complessi per gli orologi (per cui è necessaria una precisione micrometrica), passando per le punte dei cateteri estremamente precise e i fori non soggetti a microfratture per i display in vetro temperato dei telefoni cellulari.

Con una precisione di posizione pari a ±1 µm e una ripetibilità di ±0,5 µm, la piattaforma offre fino a cinque assi di movimento ed è compatibile con diversi tipi di laser. Dispone di guide lineari ed encoder ottici di alta precisione montate su granito naturale.

Dodici mesi sotto il segno della crescita

Tirando le somme, per GF Machining Solutions il bilancio di questi ultimi dodici mesi è davvero positivo, come hanno confermato i dati di consuntivo illustrati brevemente da Antonio Faccio in occasione dei GF Solutions Days: "A livello globale, GF Machining Solutions è presente in oltre 50 Paesi con filiali di vendita dirette. Per quanto riguarda i risultati conseguiti nel 2017, le vendite sono state di 992 milioni di CHF contro i 916 del 2016, registrando una crescita dell'8,3% (nel 2016 la crescita è stata del 6,8%). Da un punto di vista finanziario, particolarmente importante è l'indice del ritorno degli investimenti del capitale investito (ROIC) che lo scorso anno ha raggiunto quota 24,1% (18,3% era il ROIC nel 2016)". Questi i numeri di GF Machining Solutions a livello mondiale ed europeo. Per quanto riguarda invece l'Italia?

Abbiamo girato il quesito ad Andrea Fritzsch: "Il nostro intento è quello di rafforzare ulteriormente la presenza sul territorio, oltre a potenziare il nostro servizio a supporto del cliente a livello di soluzione. Come già detto in precedenza, stiamo registrando una crescita importante nel settore del laser, ma ancora più rilevante è lo sviluppo registrato nel comparto dell'advanced manufacturing, un fronte su cui stiamo lavorando parecchio e su cui crediamo molto. É cresciuta anche la domanda di centri di fresatura a cinque assi, una tecnologia impiegata con successo anche al di fuori del comparto stampi", ha concluso Fritzsch.✔

Fonderie: l'andamento nei primi anni dell'anno

1

Assofond (Federazione Nazionale Fonderie) ha reso noti i risultati dei report relativi al primo trimestre 2018 riguardanti i tre principali comparti in cui è diviso il settore delle fonderie: acciaio, metalli non ferrosi e ghisa. A dispetto del clima di incertezza che sta attraversando il mercato, l'indagine congiunturale (effettuata da Assofond con cadenza trimestrale presso i propri associati) ha messo in luce un bilancio tutto sommato positivo.

di Francesca Fiore

Secondo quanto è emerso dal report di Assofond, per il comparto dell'acciaio il primo trimestre 2018 ha registrato un primo rimbalzo significativo: +9% rispetto allo stesso periodo del 2017 e rispetto ad altri indicatori che verranno commentati di seguito. Tutto ciò, getta le basi per una possibile ripresa del comparto.
Va però fatta una doverosa premessa. I dati trimestrali Assofond danno riscontro a indagini a risposta volontaria da parte degli associati: è per questo che si raffronta il campione rilevato con i dati ufficiali ISTAT per commentarne la correlazione. In questa rilevazione, il campione Assofond rappresenta il 25% della produzione nazionale delle fonderie di acciaio; i dati del campione stratificato dell'ISTAT dipendono dal codice Ateco che le aziende, in origine, hanno indicato alle Camere di Commercio, in fase di costituzione. Nello specifico, in questo trimestre, la correlazione fra gli indicatori risulta molto basso e pari al 47%, diversamente dai trimestri precedenti, a causa del divario del valore degli indici nel primo periodo del 2018.
Oltre ad avere un andamento divergente, l'indice dei dati grezzi Assofond cresce di 20 punti, mentre quello dell'ISTAT scende di 10, anche la forbice fra i valori

1. Per quanto riguarda l'acciaio, nel primo trimestre 2018 un incremento della produzione del 9% sullo stesso periodo del 2017 sancisce il ritorno alla crescita.

2. Indice di fiducia delle fonderie di acciaio (fonte: Centro Studi Assofond).

3. Variazione tendenziale della produzione delle fonderie di acciaio (fonte: Centro Studi Assofond).

4. Fra i mercati di destinazione delle fonderie di acciaio, la siderurgia è in forte recupero: dopo essere finito a 93 punti, nel 2018 l'indice risale sopra la media, a 103.

5. Indice di fiducia delle fonderie di metalli non ferrosi (fonte: Centro Studi Assofond).

6. Variazione tendenziale della produzione delle fonderie di metalli non ferrosi (fonte: Centro Studi Assofond).

7. Indice di fiducia delle fonderie di ghisa (fonte: Centro Studi Assofond).

8. La capacità produttiva del comparto della ghisa si attesta al 79% (è la media più alta degli ultimi quattro trimestri).

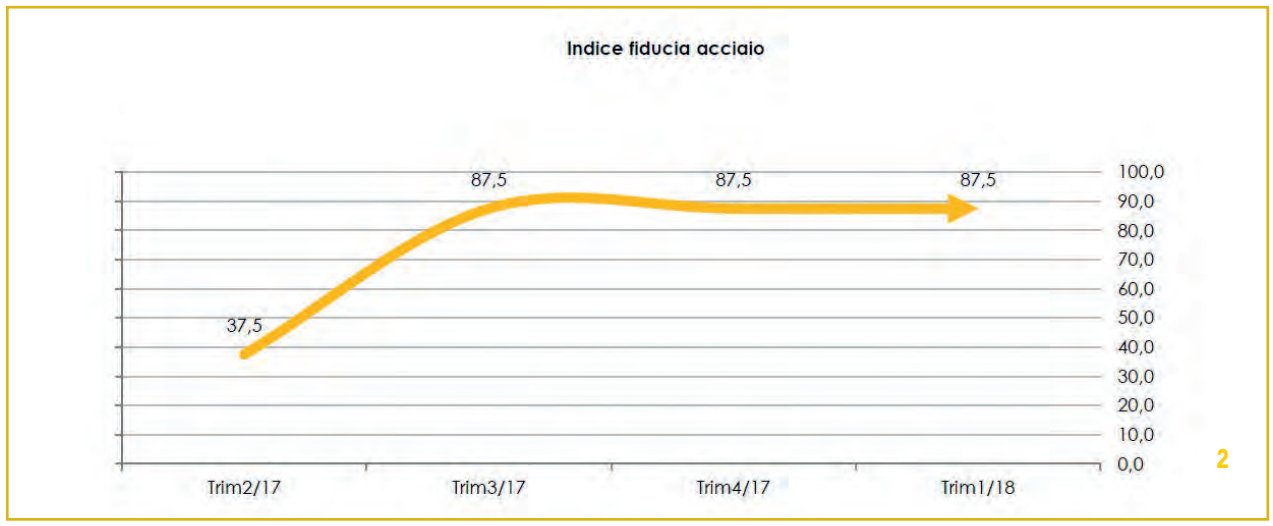
9. Variazione tendenziale della produzione delle fonderie di ghisa (fonte: Centro Studi Assofond).

PubliTec

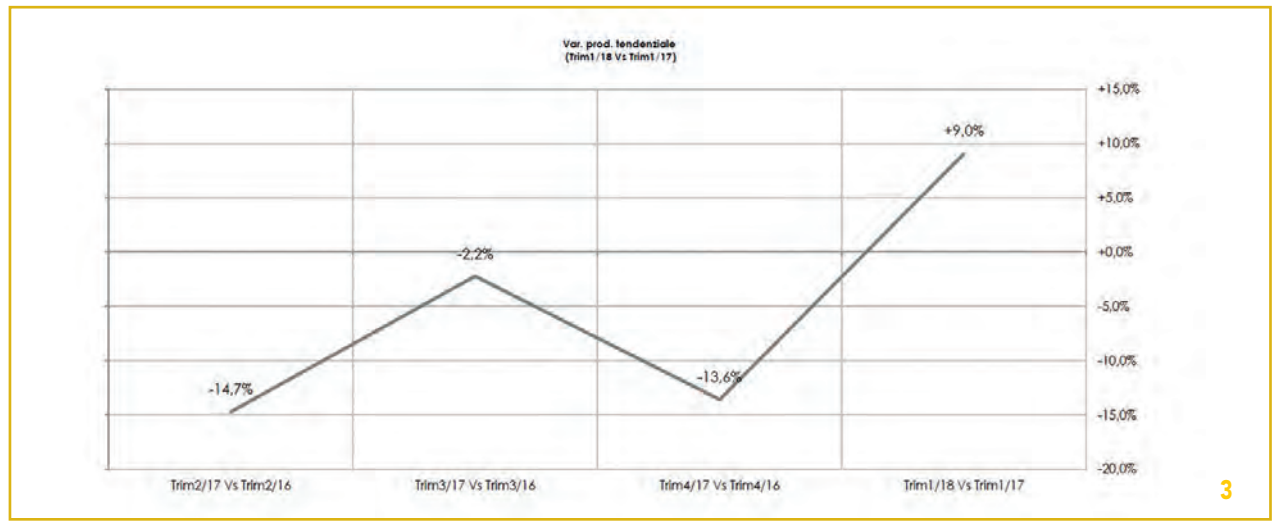
del primo trimestre del 2018 si allarga: i dati Assofond registrano 118 punti, ovvero una crescita di 18 punti percentuali sulla media trimestrale del 2017, mentre il valore dell'ISTAT scende a 96, creando un differenziale pari a 22 punti.

L'aumento del 9% sancisce il ritorno alla crescita dell'acciaio

Nel primo trimestre del 2018, la fiducia rimane sui valori elevati degli ultimi due trimestri, a 87,5 punti, dopo il balzo sancito nel secondo trimestre 2017.
Dopo tre anni di continua decrescita (-5% la stima Assofond del 2017 sul 2016), il primo trimestre 2017 è stato particolarmente carente rispetto alla media (89 punti) ma, a partire dal terzo trimestre dello stesso anno, si registra una continua crescita che ha raggiunto, con l'inizio del 2018, i 114 punti.
In termini congiunturali, la crescita rispetto al quarto trimestre del 2017 si attesta al +7,2%, proseguendo la serie positiva dei due trimestri precedenti.
Il rimbalzo che si delinea non è così marcato: la crescita fra il terzo e il secondo periodo del 2017 è stata molto più significativa e pari al +16,4%.
I valori tendenziali fanno sperare in una crescita consolidata, ma è ancora troppo presto per una conferma.
Nel primo trimestre 2018, il +9% sullo stesso periodo del 2017 sancisce dunque il ritorno alla crescita, dopo l'ultimo trimestre del 2017 che è stato negativo (-13,6%) rispetto allo stesso periodo del 2016. I livelli di fatturato crescono anch'essi, ma in maniera meno che proporzionale rispetto a quelli della produzione: la variazione in aumento rispetto allo stesso periodo del 2017 si ferma al +2,4%. Migliore è l'incremento del fatturato estero che aumenta del +7,8%.
Il fatturato generale torna in positivo (+2,4%) dopo tre trimestri consecutivamente negativi: anche in questo caso, la curva è continuamente crescente dal terzo trimestre 2017 in poi. Il fatturato calcolato sulle quote dei mercati di destinazione vede tutti i relativi indicatori in crescita. Particolare attenzione è su quelli con le maggiori quote, come la meccanica (65,3%) e l'edilizia.
La meccanica risale al livello medio del 2017 (100) e recupera sui due trimestri precedenti. Anche la siderurgia è in forte recupero: dopo essere finito a 93 punti, nel 2018 risale sopra la media, a 103.



2

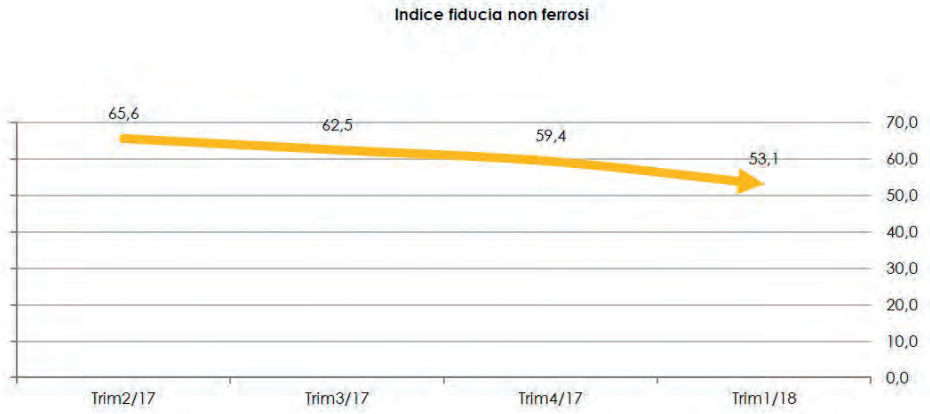


3

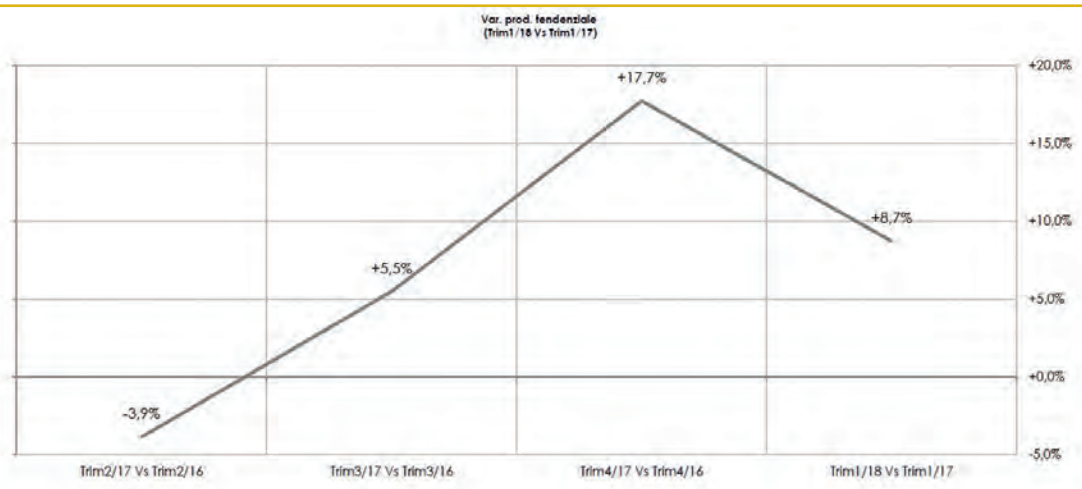
4

Confermato il momento positivo dei non ferrosi

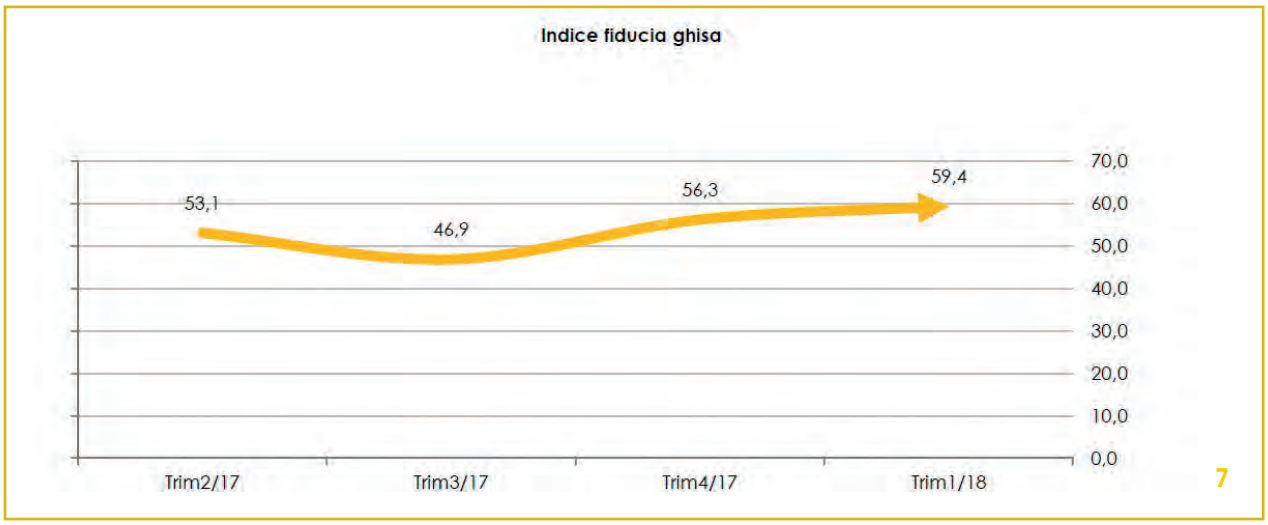
Dopo l'analisi del settore acciaio, passiamo ad analizzare il comparto dei non ferrosi. Secondo Assofond, questo specifico comparto ha chiuso il 2017 con un buon risultato rispetto al 2016: +7%. Nel primo trimestre 2018 i valori raccolti da Assofond confermano il momento positivo, con un +8,7% rispetto allo stesso trimestre dell'anno precedente, ma i valori congiunturali e tendenziali riscontrano un vistoso rallentamento della crescita. Una prima indicazione arriva dal confronto con i dati dell'ISTAT. La correlazione fra questi e i dati raccolti da Assofond è scesa all'88%, ma anche l'indice della produzione industriale dell'Istituto Nazionale di Statistica, nel primo periodo del 2018, accusa un rallentamento congiunturale, incrementandosi di soli 9 punti, contro i 12 del trimestre ancora precedente.
I due trend sono simili, lungo gli ultimi quattro trimestri in analisi, ma l'indice dei dati grezzi di Assofond, la cui rappresentatività arriva fino al 16% della produzione nazionale stimata nel 2017,



5



6



7

è sempre superiore, negli ultimi tre periodi, a quello dell'ISTAT che, con l'inizio del 2018, si attesta a 108 punti, contro i 112 dell'associazione di categoria delle fonderie italiane. I valori destagionalizzati, con base la media trimestrale del 2017, disegna una costante crescita nell'ultimo anno.

L'indice Assofond raggiunge il punto di massimo, a 104 punti, aggiungendo un punto al risultato dell'ultimo trimestre del 2017. La crescita è stata più marcata nel corso dell'anno precedente, in particolare fra il secondo e il terzo trimestre (3 punti, da 98 a 101). Se si osservano le variazioni congiunturali, anch'esse calcolate su valori destagionalizzati, il rallentamento è più evidente.

La curva è in costante decrescita negli ultimi tre trimestri: dal +2,7% di spinta registrata nel terzo parziale si è passati al +1,9% di fine 2017, fino ad arrivare all'esiguo +1% del primo trimestre del 2018.

All'interno del comparto, lo Zinco è l'unico in controtendenza, e registra un rimbalzo positivo del +10,1%. Gli altri metalli non ferrosi, invece, accusano una brusca frenata del -0,6% sul quarto trimestre 2017. Anche la tendenza generale subisce un contraccolpo. La crescita del primo trimestre 2018 è al +8,7%, un buon risultato, ma non conferma l'exploit dell'ultimo trimestre del 2017 (+17,7%).

La fiducia degli imprenditori del comparto è andata calando nel corso dell'ultimo anno, in qualche modo coerente con le incertezze di crescita.

L'indice "si sdraia" a 53,1 punti, il minimo registrato negli ultimi quattro trimestri, perdendo quasi tredici punti rispetto ai 65,6 del secondo trimestre del 2017.

La media della percentuale di utilizzo di capacità produttiva sale anche nel primo trimestre del 2018, all'80,7%, un valore, finalmente, soddisfacente. Si mantiene, dunque, la quota "80" che è stata raggiunta nel quarto trimestre 2017, con un valore medio dell'80,3%.

Tra i metalli non ferrosi, lo Zinco ha la prestazione migliore

Il fatturato fa meglio della produzione, sia in termini assoluti che congiunturali, ma a soffrire è la domanda estera. La crescita, rispetto al primo trimestre del 2017, raggiunge il +12,8%, mentre la quota estera va oltre, a +15,1%, ma il trend è declinante. Tutti i gruppi all'interno del comparto crescono, ma la performance migliore è dello Zinco con il +8,8%, seguito dagli altri metalli non ferrosi, con il +2,6%, mentre l'Alluminio si ferma al +0,1%. Nei valori tendenziali, anche la curva del fatturato generale peggiora il proprio risultato, seppure di lieve entità, rispetto alla performance dell'ultimo trimestre 2017. La domanda globale cresce del +12,8% rispetto al primo trimestre del 2017, inferiore al +15,6% dell'incremento del quarto trimestre 2017, rispetto allo stesso periodo del 2016. La quota estera registra un buon +15,1%, nel primo trimestre 2018, superiore a tutti i trimestri precedenti, a eccezione del picco registrato nell'ultimo trimestre 2017 (+49,9%). In questo ambito, Alluminio e Zinco presentano variazioni analoghe, rispettivamente del +12,2% e del +12,1%, mentre si assiste a un exploit degli altri metalli non ferrosi, con un +74,5%.

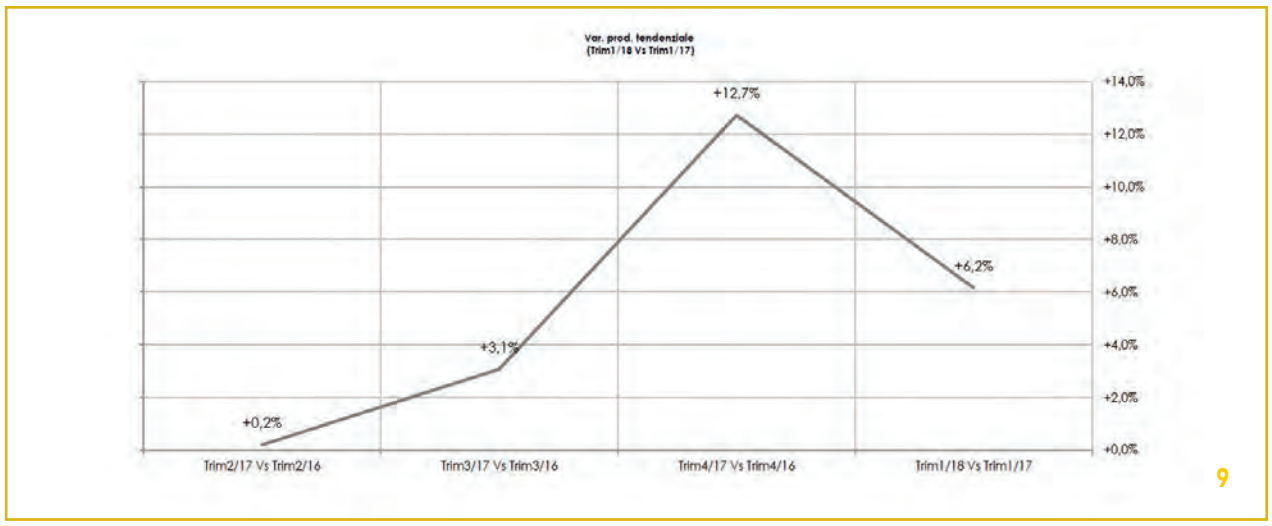
Il principale mercato di riferimento è quello dei mezzi di trasporto (con una quota dell'89,7%), mentre mercati secondari sono invece in flessione (la meccanica è a quota 101).

In mercato della ghisa in crescita del 6,2%

In conclusione, riportiamo di seguito i risultati dell'indagine congiunturale di Assofond relativi alla ghisa.

Nel primo trimestre del 2018, il comparto incassa un rassicurante +6,2% di crescita rispetto allo stesso periodo del 2017. Con l'inizio dell'anno nuovo, l'indice della produzione destagionalizzato, proposto da Assofond, cambia la base di calcolo con la media trimestrale dell'anno precedente, il 2017, che è stato un anno - a sua volta - di consistente crescita (+7,8% sul 2016). In considerazione di ciò, il valore di 101 punti che l'indice ha assunto nel primo trimestre 2018 è da considerarsi, a maggior ragione, un inizio incoraggiante. La curva mette in evidenza come la partenza del 2017 non è stata altrettanto convincente: i 98 punti del primo trimestre, oltre che essere sotto la media, rappresenta il valore più basso degli ultimi quattro periodi. I valori rilevati da Assofond sono supportati da una buona correlazione con i dati grezzi della produzione industriale dell'ISTAT, su base trimestrale, pari al 93%. Le due curve hanno un andamento analogo, ma la crescita fra il primo trimestre 2018 e l'ultimo del 2017 è più significativa nel campione Assofond rispetto a quello

PubliTec

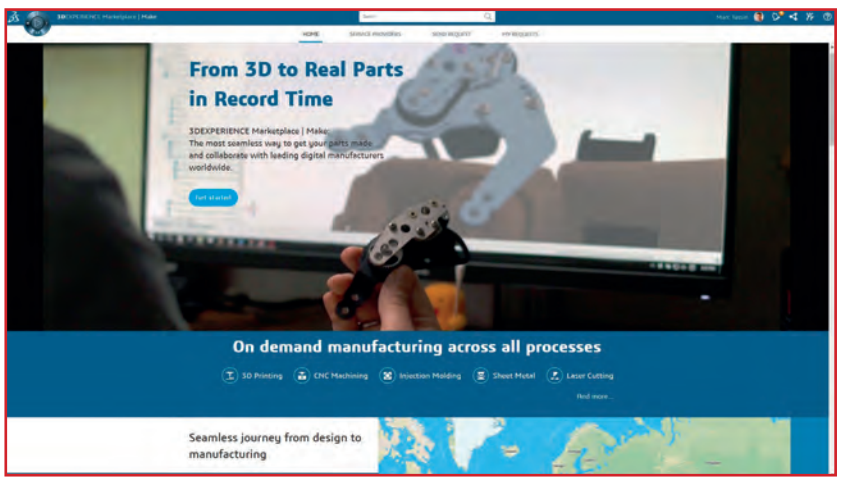


9

dell'ISTAT: entrambi a 105 punti alla fine dell'anno scorso, quello dell'Istituto Nazionale di Statistica aumenta di un solo punto (106) mentre quello di Assofond arriva fino a 111. Tuttavia, "non è oro tutto ciò che luccica": il rimbalzo c'è stato, come si evidenzia dalla curva delle variazioni congiunturali, ma non è stato così vigoroso. Nel primo trimestre 2018 la crescita, rispetto al trimestre precedente, è pari al 2%, dopo una flessione del -2% sul terzo trimestre 2017, ma risulta inferiore di quasi un punto percentuale rispetto all'incremento che si è registrato fra il terzo e il secondo trimestre del 2017 (+2,8%). L'indice sulla fiducia aumenta a 59,4 punti perché aumenta la percentuale di chi ha una visione ottimistica (18,8% nel primo trimestre 2018): l'incremento, rispetto ai 56,3 punti dell'ultimo periodo del 2017, non è così significativo, ma il valore raggiunto è comunque quello più alto degli ultimi quattro trimestri. Anche la visibilità degli ordini, arrivata a una media di 2,8 mesi nel trimestre appena rilevato, è in crescita. La capacità produttiva del comparto si attesta al 79%, avvicinandosi così a valori più confortanti. Questa media è la più alta degli ultimi quattro trimestri. Buone notizie arrivano anche dal fronte del fatturato, in crescita maggiore rispetto ai livelli produttivi e pari al +7,8% rispetto al primo trimestre del 2017. Analogo è l'incremento della domanda estera, pari al +7,2%. I valori congiunturali, tuttavia, sono in negativo, sia nei valori complessivi sia in quelli della quota estera.

La domanda interna di ghisa limita le perdite rispetto alla domanda estera

Nel primo trimestre del 2018 la domanda estera di ghisa diminuisce fino al -3,2% rispetto all'ultimo periodo del 2017, mentre i valori complessivi si comprimono di poco (-0,9%): è la domanda interna, dunque, che limita le perdite. Pur in un quadro di crescita, anche i tendenziali sul fatturato non confermano una solida prospettiva di espansione. La crescita rispetto al primo trimestre 2017, per il fatturato complessivo, è pari al +7,8%. Questo risultato è molto lontano dal +19,7% dell'ultimo trimestre del 2017 ed è anche inferiore alla variazione che si è registrata nel terzo periodo del 2017 (+8,7%). Il fatturato estero delinea una curva che non ha mai registrato una crescita superiore a quella del fatturato complessivo, a indicare una sempre maggiore importanza della domanda interna nella crescita dell'ultimo anno: nel 2018 l'incremento è pari a +7,2% rispetto al primo trimestre del 2017, ma, in questo caso, il risultato è più confortante perché superiore agli altri periodi precedenti, fatta eccezione per il quarto trimestre 2017 il cui tendenziale è salito a +11,2%. Da quest'anno i mercati di destinazione sono stati accorpati. La meccanica possiede la quota maggiore (51,6%) e il trend relativo, derivato dalle percentuali rilevate con il questionario annuale del 2017 e applicate ai valori del fatturato raccolti nel primo trimestre 2018, è in significativa crescita. L'indice si incrementa di 4 punti e si pone a 105: rispetto ai periodi precedenti si assiste, dunque, a un'accelerazione maggiore e a un consolidamento dei livelli di fatturato al di sopra della media trimestrale dell'anno precedente. Il trend dei prezzi è in aumento e l'indice relativo alle fonderie di ghisa risale a 56,3 punti: diminuiscono le aziende che dichiarano di applicare prezzi in diminuzione (6,8%); la maggioranza (75%) è riuscita a mantenerli invariati.✔



Un ecosistema online a sostegno del "Rinascimento Industriale"

Dassault Systèmes ha ufficializzato il lancio di 3DEXPERIENCE Marketplace, il suo ecosistema online dove le aziende più innovative presenti sul mercato potranno collaborare e fare business con altre realtà industriali e fornitori di servizi. Il marketplace su cloud è una nuova piattaforma di commercio per attività di progettazione, ingegneria e produzione, creata con l'obiettivo di trasformare il mondo industriale con le stesse modalità con cui uno dei più grandi siti a livello mondiale di e-commerce per consumatori ha "rivoluzionato" la vendita al dettaglio tradizionale, e i fornitori di servizi di mobilità hanno trasformato il settore dei trasporti. Le aziende che vogliono trovare nuovi fornitori di servizi di produzione, come la stampa 3D, inserire componenti specifici nel proprio ambiente di progettazione o gestire un ecosistema di fornitori selezionati e risorse interne, da oggi potranno accedere a servizi di produzione on-demand e approvvigionamento intelligente di parti. Il mercato online favorirà così le collaborazioni e l'implementazione di processi di innovazione. Al momento, sul 3DEXPERIENCE Marketplace operano già 50 aziende manifatturiere digitali con oltre 500 macchine e 600 fornitori di 30 milioni di componenti, tutte realtà riconosciute come esperte nei rispettivi campi. Il marketplace consentirà loro di iterare le specifiche di progettazione e produzione, verificare la fattibilità di un pezzo o un prodotto, ridurre rischi ed errori. L'infrastruttura gestirà inoltre tutte le fasi della transazione fra acquirente e venditore, come pagamento, valuta e fatturazione, conservando la piena tracciabilità di ogni transazione. "Il Rinascimento Industriale va oltre la digitalizzazione, favorendo la nascita di nuovi attori e nuove categorie di soluzioni, processi e servizi che privilegiano l'innovazione sostenibile rispetto alla produttività", sottolinea Bernard Charlès, Vice Chairman & CEO, Dassault Systèmes. "Il 3DEXPERIENCE Marketplace, basato sulla piattaforma 3DEXPERIENCE che nel 2012 ha aperto l'era delle piattaforme esperienziali, trasforma la catena di fornitura in una catena di valore: un'unica impresa virtuale e "social" che promuove un nuovo modo di fare business, innovare e creare valore aggiunto nel mondo industriale. Le piattaforme e i mercati online hanno già rivoluzionato la vendita al dettaglio, i trasporti e l'ospitalità. Preparatevi: adesso tocca al mondo industriale".✔

Inaugurata la nuova sede di Catania

Ovecar & C., concessionaria ufficiale OM STILL per le provincie di Messina, Siracusa, Ragusa, Catania ed Enna, ha inaugurato la nuova sede nella zona industriale di Catania.
Il nuovo quartier generale di Ovecar è una moderna struttura di oltre 3.000 m^2 che ospita uno showroom, un'officina specializzata e gli uffici della società. Si tratta di un investimento importante che dà vita a un polo di vendita, noleggio e assistenza di carrelli elevatori e macchine da magazzino destinato a diventare un punto di riferimento per molte aziende operative nella zona industriale di Catania e più in generale della Sicilia orientale.
Fondata nel 1981 da Antonio Sgroi, Ovecar diviene concessionaria ufficiale OM nel 2003. A quel tempo l'azienda si trovava a Motta, ma presto per accompagnare la crescita degli affari la concessionaria si spostò in una più ampia sede a Belpasso.
Da quando nel 2003 è entrata a fare parte del network OM STILL, Ovecar ha infatti costantemente incrementato il proprio business e oggi, con circa 250 macchine vendute o noleggiate l'anno, è una realtà importante in Sicilia orientale con una quota intorno al 40% del mercato. Una crescita confermata dai numeri: l'azienda ha infatti chiuso il 2017 con un fatturato in crescita di circa il 20% rispetto all'anno precedente. Ed è proprio per assecondare questa nuova fase di espansione, che Ovecar ha deciso di lasciare Belpasso per spostarsi nella zona industriale di Catania.
Nella nuova sede saranno impiegate inizialmente 27 persone, anche se i progetti di sviluppo dell'azienda porteranno a breve a nuove assunzioni che faranno salire a 30 unità l'organico di Ovecar.
Uno dei fiori all'occhiello della nuova sede sarà il moderno magazzino completamente automatizzato, uno dei più moderni nel suo genere a livello nazionale. Un investimento finalizzato a sfruttare al meglio gli spazi, ridurre gli errori di prelievo e deposito, aumentare la sicurezza degli operatori e monitorare le merci stoccate. ✔

Centri di lavoro verticali ad alta velocità

CNC Macchine e Robotica distribuisce i centri di lavoro verticali ad alta velocità Kasuga Serie Vx. Concepiti per soddisfare le più svariate esigenze, in modo particolare nell'ambito della produzione di stampi, questo tipo di macchine sono state progettate ricorrendo al metodo FEM e alle simulazioni dinamiche 3D, in modo da assicurare una struttura particolarmente rigida e precisa. A contraddistinguere i centri anche la grande struttura ad arco dell'asse Y e l'ampio punto di giunzione tra colonna e basamento. I centri di lavoro V70x e V100x di Kasuga si identificano inoltre per l'elevata compattezza, sinonimo di qualità e precisione. Utilizzano, su tutti gli assi, guide di scorrimento a pattini di alta qualità con elevate capacità di smorzamento delle vibrazioni, assicurando al tempo stesso rapidità di scorrimento e rigidità. Queste qualità rendono le macchine della Serie Vx estremamente versatili e, grazie alla loro versatilità, sono in grado di gestire un'ampia varietà di pezzi destinati ai più differenti settori.
Altro punto di forza della Serie Vx è il sistema di cambio utensile che avviene in 2 s, mentre da truciolo a truciolo il tempo è inferiore ai 6 s. Ciò garantisce scambi efficienti ed estremamente veloci, riducendo al tempo stesso i tempi morti delle fasi di lavorazione. A tutto questo si abbina una capacità di avanzamento rapido pari a 48 m/min e una velocità di avanzamento di 24.000 mm/min.✔

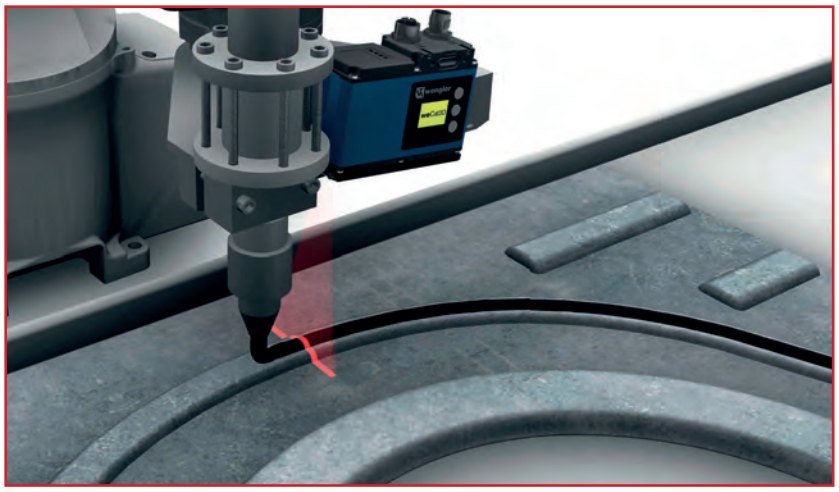
PubliTec

Stampare in 3D grandi volumi con materiali tecnici

La serie di stampanti 3D DeltaWASP 40 70 Industrial, distribuita da RS Components, permette, rivisitando il modello classico, di stampare grandi volumi con materiali tecnici. La struttura è realizzata interamente in metallo, che va a sostituire legno e plastica, con una camera riscaldata fino a 65°C a ventilazione forzata ed è coibentata in acciaio (anziché policarbonato) per l'isolamento termico e dei rumori. Il sistema di filtraggio fumi integrato e le nuove meccaniche permettono la stampa di materiali tecnici in camera calda. Inoltre, la nuova DeltaWASP 40 70 Industrial offre connettività WiFi per il monitoraggio e il controllo a distanza, nonché una camera di deumidificazione alla base della macchina che mantiene il filamento sicuro e asciutto. La stampante DeltaWASP 40 70 Industrial è disponibile in due versioni: di serie con Estrusore Spitfire Rosso con Cartuccia Spitfire LT con ugello in acciaio di diametro 0,7 mm oppure con Doppio Estrusore ZEN Extruder. Ciò consente agli utenti di scegliere tra la stampa di estrusione mono o doppio. Inoltre la stampante integra un utile sensore di sicurezza che interrompe automaticamente il processo di stampa nel momento in cui essa viene aperta o interrotta, per poi riprendere la stampa quando la porta si chiude. Se la stampante interrompe la stampa per qualsiasi altro problema, gli utenti possono utilizzare il sistema Resurrection o Free Zeta per fare in modo che la stampante venga ripristinata e sia funzionante nel posto giusto. Il modello 40 70 offre il doppio del volume di stampa rispetto alla sua controparte DeltaWASP 20 40, offrendo la possibilità di controllare l'intero processo di produzione con uno spazio di 40 x 70 cm. Questa stampante è ideale per chiunque desideri iniziare la produzione di piccole serie o per la prototipazione rapida di nuovi prodotti. Il sensore a filamento finale, gli estrusori intercambiabili e la nuova scheda a 32 bit con camera completamente chiusa conferiscono alla stampante 3D DeltaWASP 40 una maggiore velocità ed elevata precisione a ogni stampa. In termini di materiali, la nuova serie di stampanti 3D WASP è compatibile con un'ampia gamma di filamenti da 1,75 mm, inclusi ABS, PLA, ASA, Flex, HIPS, PETG, TPU, polipropilene, nylon e altro..✔

Sensori al servizio della saldatura 4.0

wenglor sensoric italiana, filiale della multinazionale tedesca wenglor sensoric GmbH, ha partecipato in qualità di sponsor alla scorsa edizione di Feel Weld!, convegno dedicato alle tecnologie di saldatura organizzato da IIS - Istituto Italiano della Saldatura con il patrocinio di SIRI (Associazione Italiana di Robotica e Automazione) svoltosi alla fine di maggio presso la sede di UCIMU - Sistemi per Produrre. In prima linea la gamma di sensori weCAT 2D/3D, particolarmente adatta in applicazioni di saldatura. I sensori weCAT si dimostrano infatti molto efficaci nelle operazioni di inseguimento dei profili, ad esempio durante la stesura di collanti e sigillanti, il posizionamento di guarnizioni e, ovviamente, durante i processi di saldatura. Composti da 81 modelli in tecnologia laser, i sensori wenglor 2D e 3D della famiglia weCAT possono essere impiegati per il rilevamento di profili bi e tridimensionali e possono essere utilizzati non solo sugli impianti robotizzati tipicamente usati in ambito di saldatura, ma anche nella manifattura meccanica o nel comparto automotive.
I sensori weCAT 2D/3D offrono un campo di misurazione che arriva fino a 1.350 mm sull'asse X. La potenza laser mirata (disponibile nelle classi 1, 2M, 3R, 3B e con due tipi di luce, rossa e blu) e la disponibilità



di filtri ad hoc consentono di proiettare un fascio di luce lineare sull'oggetto da misurare indipendentemente dalle condizioni ambientali: l'eventuale presenza di polveri o di sfondi e superfici riflettenti non inficia le prestazioni degli scanner, che quindi possono essere utilizzati in ambienti operativi particolarmente gravosi. Il fascio è registrato da una telecamera integrata che trasmette i dati a un processore che calcola in tempo reale i profili di superficie e volume (2D e 3D), ricreando un modello accurato dell'oggetto basato su nuvole di punti. Con una sensibilità di rilevamento lungo l'asse Z pari a 2 µm e uno scan rate fino a 6 kHz, i sensori weCAT 2D/3D possono essere impiegati per controlli di qualità anche in applicazioni caratterizzate da una velocità elevata..✔

In mostra l'industria dell'alluminio

Dal 9 all'11 ottobre 2018, il Quartiere Fieristico sul Reno diventerà nuovamente la piattaforma economica globale dell'industria dell'alluminio. Distribuiti su sei padiglioni espositivi, gli espositori presenteranno ad ALUMINIUM la gamma completa del settore, dalla produzione dell'alluminio alle macchine e impianti per la lavorazione, fino ai prodotti finiti e al riciclaggio. L'area espositiva crescerà fino a 80.000 m², di cui oltre l'80% era già prenotato dall'inizio dell'anno: "Un chiaro segnale del dinamismo attuale del settore alluminio", commenta Olaf Freier, Direttore del salone ALUMINIUM. "Siamo ottimisti di raggiungere l'obiettivo di una partecipazione di oltre 1.000 espositori".
Sono attesi ad ALUMINIUM 2018 oltre 27.000 visitatori professionali provenienti da 100 Paesi. Con una quota del 60% di visitatori internazionali, ALUMINIUM è tra i saloni industriali più importanti al mondo in termini di livello di internazionalità. Il 20% dei visitatori internazionali proviene da Oltreoceano: un vero indicatore di risonanza mondiale per la manifestazione.✔

MEWA
TEXTIL-MANAGEMENT

Al centro ci siete voi: attenti alla pulizia e all’ambiente.

CE NE OCCUPIAMO NOI

mewa.it/e-affidabile

Per il trattamento termico delle tubazioni antincendio

Sapin, azienda specializzata nella produzione di tubazioni antincendio, propone una gamma che comprende soluzioni per uso intensivo rivolte ai mezzi dei Vigili del Fuoco e della Protezione Civile, corrispondenti alle principali normative internazionali e agli standard delle aziende petrolchimiche per le tubazioni di classe 2.
Le tubazioni per uso intensivo devono poter resistere alle abrasioni dovute al trascinamento sul terreno e ai colpi d'ariete: ci si aspetta che siano ancora perfettamente funzionanti dopo oltre 200 utilizzi. Per questo richiedono una copertura con speciali mescole di nitrile, che si realizza essiccando la mescola di PVA direttamente sopra la manichetta.
Il tubo è sottoposto a shock termico con riscaldatori a infrarossi seguito dal passaggio in due forni di asciugatura, con un primo modulo aperto e un secondo con ricircolo dell'aria. In entrambi, Sapin ha inserito i riscaldatori Leister.
La soluzione scelta - il riscaldatore LE 10.000 DF (nella foto) da 11 kW di potenza abbinato alla soffiante ASO - ricircola l'aria del forno. Il riscaldatore funziona alla massima potenza nella fase di accensione del forno; una volta raggiunta la temperatura di set (110-120°C), ne garantisce il mantenimento. Sapin aveva già utilizzato i riscaldatori Leister per un forno di essicazione di filato di poliestere ad alta tenacità (PES HT); ha avuto modo di verificarne l'affidabilità, la versatilità e soprattutto l'efficienza energetica. L'attuale soluzione, rispetto a quella usata in precedenza, consente un risparmio energetico che si avvicina al 50%. Sapin ha apprezzato anche l'efficiente servizio di assistenza Leister:
"Siamo rimasti del tutto soddisfatti di questa collaborazione con Leister, come delle precedenti, e confidiamo che anche in futuro questo fornitore saprà corrispondere alle nostre aspettative," ha dichiarato Francesco Chevallard, Responsabile Commerciale dell'azienda.✔

Il robot collaborativo si controlla con la voce

A SPS IPC DRIVES, FANUC ha proposto una cella innovativa che ha visto protagonista un robot collaborativo FANUC CR-7iA/L capace di elaborare ed eseguire comandi vocali grazie all'integrazione di un'applicazione di elaborazione del linguaggio naturale sviluppata da Alascom in collaborazione con Cisco. Utilizzando le più attuali metodologie di machine learning, programmazione neurolinguistica e intelligenza artificiale, Alascom propone dunque un nuovo paradigma di interazione tra robot e uomo permettendo una collaborazione "naturale" e non specialistica tra tecnologia e persone. Il robot collaborativo FANUC acquisisce un nuovo livello di cooperazione con gli operatori grazie allo sviluppo di applicazioni che girano su infrastruttura Cisco Webex Teams. In questo modo, l'evoluzione tecnologica degli ambienti produttivi si avvantaggia di un'accelerazione favorevole abilitando servizi a valore aggiunto e riducendo i tempi di messa in servizio.
Nell'applicazione realizzata da Alascom con FANUC e Cisco, il robot collaborativo opera al fianco dell'uomo per supportarne e potenziarne le attività ed esegue le attività in modo complementare e flessibile. Grazie ai suoi sensori che prevengono e impediscono qualsiasi contatto accidentale con l'ambiente circostante, il cobot FANUC è in grado di svolgere compiti complessi in tutta sicurezza per gli operatori sgravandoli da attività pericolose e/o ripetitive, conformandosi a una produzione flessibile ed effettuando operazioni di diversa complessità che si adattano alle richieste specifiche delle singole applicazioni.✔

Riflettori puntati sui magazzini automatici

A Intralogistica, Kardex Remstar ha presentato tre dei suoi prodotti di punta: Megamat RS (magazzino automatico verticale a piani rotanti), Shuttle XP (magazzino automatico verticale a piani traslati) e il magazzino automatico verticale Vertical Buffer Module LR35 (nella foto). Il nuovo Vertical Buffer Module LR 35 - primo nella famiglia dei magazzini automatici verticali - rappresenta una valida risposta alla richiesta del mercato di avere un'automazione intelligente del flusso dei materiali, maggior flessibilità e migliore gestione di una vasta gamma di variabili di prodotto. Una segnalazione particolare merita il design di LR 35, tagliato su misura per il prelievo di piccoli componenti, e composto da stazioni che possono essere formate da uno o più magazzini automatici. La sua efficienza energetica e la sua semplice integrazione nei sistemi esistenti, lo rende una soluzione di stoccaggio estremamente conveniente.✔

Una nuova generazione di maschi a rullare

Grazie all'ottimizzazione della scanalatura di lubrificazione, della forma e della superficie del poligono, Gühring ha sviluppato il maschio a rullare Pionex. Il cambio geometrico ha permesso di ottimizzare la superficie di contatto tra l'utensile e l'area funzionale. Di conseguenza, la temperatura è stata ridotta e la coppia e la forza assiale sono diminuite fino al 30%, registrando una durata utensile particolarmente più lunga. I maschi Pionex sono realizzati in acciaio sinterizzato con elevata resistenza all'usura. Uno speciale trattamento superficiale in combinazione con il tradizionale rivestimento TiCN garantisce anche una maggiore durata. Grazie all'impiego di nuovi materiali di base sinterizzati e alla metallurgia delle polveri, le proprietà di resistenza all'usura sono significativamente aumentate. Nell'esecuzione delle filettature, la superficie dell'utensile è estremamente importante, poiché si tratta di un processo di deformazione a freddo. Grazie a un nuovo processo di lucidatura, la superficie è dunque più omogenea e quindi ancora più liscia. Nel complesso, le ottimizzazioni si traducono in una maggiore durata dell'utensile e in una migliore qualità superficiale. Anche la geometria della scanalatura di lubrificazione è stata migliorata e ampliata in modo da poter trasportare più lubrificante nell'area di contatto. Un altro elemento degno di nota è l'innovativa forma poligonale, più appuntita rispetto ai normali maschi a rullare. La forma poligonale geometricamente modificata di Pionex garantisce l'ottimizzazione dell'area di contatto tra utensile e pezzo in lavorazione, con un minor attrito e quindi una conseguente riduzione delle temperature e delle forze. Pionex è disponibile in tutti i principali tipi di filettatura: metrica, metrica-fine, UNC, UNF e filettatura GAS. Pionex copre anche le tolleranze di diametro 6HX e 6GX, Forma C e Forma E. L'utensile è disponibile sia con raffreddamento assiale che radiale. Grazie alla tolleranza del gambo h6, la nuova generazione di maschi può essere utilizzata anche su mandrini a calettamento e idraulica. A commercializzare nel nostro Paese il maschio a rullare Pionex è la società Ubiemme Gühring Italia.✔

PubliTec

Controllo di frequenza anche negli spazi più ristretti

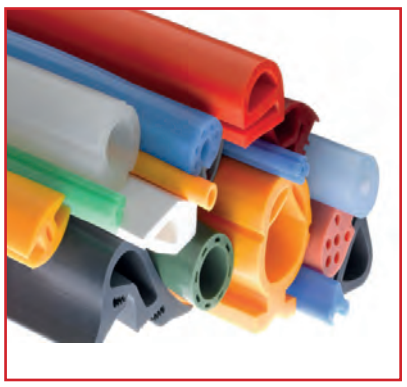
Eaton ha ampliato la famiglia di prodotti PowerXL con il convertitore di frequenza PowerXL DB1, un dispositivo potente, di piccole dimensioni e compatibile con le normative IEC. Nonostante le dimensioni ridotte, DB1 vanta tutte le funzionalità della consolidata serie DC1 Enhanced. Eaton offre così una soluzione ideale per gli OEM che vogliono integrare i convertitori di frequenza all'interno di sistemi esistenti, ad esempio dove non c'è né circolazione d'aria né altro spazio per ulteriori dissipatori o sistemi di ventilazione.

Le dimensioni ridotte sono date dalla rimozione del display, della tastiera e del dissipatore di calore. DB1 è stato sviluppato come unità "cold plate" e si avvale dell'involucro metallico della macchina circostante per l'eliminazione del calore. Una volta applicata la pasta termoconduttiva, il convertitore di frequenza viene avvitato direttamente sulla parete di separazione in metallo, sfruttandone la conducibilità termica per l'eliminazione del calore. Essendo compatibile con le tastiere esterne di Eaton, DB1 non richiede né display né tastiera integrati.

DB1 è costituito da una sezione di potenza e una di comando removibile. La sezione di comando dispone di numerose interfacce I/O, oltre a porte per comunicazioni CANopen e Modbus-RTU. Oltre all'interfaccia COM (RJ45), il protocollo Modbus è supportato da cavi per il trasferimento dei dati collegati tramite due morsetti di comando, con cablaggio semplificato grazie alla tecnologia a innesto di Eaton. Infine, la porta di comando di DB1 presenta connettori cage-clamp all'insegna della sicurezza.✔

Una sinergia per continuare a crescere

Lo scorso novembre, ATAG (fornitore di articoli tecnici in plastica e gomma) e Geartec (produttore di particolari in materiale plastico a disegno tramite tornitura e fresatura, pezzi stampati a iniezione e assiemi premontati) hanno siglato un accordo in base al quale ATAG ha conferito una quota di capitale che le ha consentito di ottenere una quota di partecipazione alla società pari al 40% con l'opzione di raggiungere il 50% nell'arco di tre anni con un investimento complessivo che va oltre un milione di euro.



Divenuto operativo a inizio 2018, il piano di collaborazione è finalizzato a valorizzare la complementarietà e la visione strategica condivisa delle due aziende, incrociando le rispettive peculiarità produttive, la rete di vendita, le capacità e le competenze tecniche, accanto all'integrazione della gamma prodotti delle due realtà, con indubbi ampliamenti di opportunità e vantaggi per le rispettive clientele. A circa sei mesi dall'accordo (e con un primo bagaglio di esperienza di lavoro comune), le due società ne hanno dato l'annuncio ufficiale in occasione della recente Ipack-Ima.

Federico Spagnolo, Presidente del Consiglio di Amministrazione ATAG: "L'entrata di Geartec nel nostro gruppo consente ad ATAG di completare la gamma in un settore, quello industriale, dove le materie plastiche sono centrali.

Grazie a tale accordo, possiamo rispondere a esigenze nuove e diverse della nostra clientela con applicazioni e prodotti finiti a elevato valore aggiunto realizzate in materiali plastici da lavorazione meccanica, fruendo del know-how e dell'esperienza Geartec nella lavorazione dei tecnopolimeri. Per tutti questi motivi, siamo molto ottimisti e prevediamo buone opportunità di sviluppo, con una crescita di almeno il 10% nei prossimi 3 anni".✔

Scorrimento sicuro e silenzioso delle catene portacavi

Il sistema Alu Guide di Kabelschlepp è adatto a lunghe corse di spostamento nelle applicazioni su assali & portali.

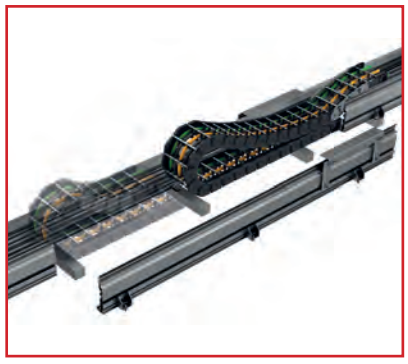
I canali di guida hanno una struttura modulare in alluminio anticorrosione e sono in grado di supportare elevate sollecitazioni in fatto di accelerazione, velocità e usura e assicurano un funzionamento particolarmente silenzioso delle catene portacavi.

I semicanali lunghi 2.000 mm consentono di ottenere facilmente la larghezza desiderata, regolabile in funzione delle catene portacavi da installare.

Un sopralzo in acciaio inossidabile altamente resistente e adatto alle alte temperature supporta velocità sino a 25 m/s.

I profili di scorrimento riducono l'usura e contribuiscono ad aumentare la durata delle catene.

Spiega Werner Eul, Product Manager Cable Carrier Systems in Tsubaki Kabelschlepp: "Grazie al principio di struttura modulare, i nostri clienti possono configurare la propria soluzione individuale. Le emissioni acustiche possono ulteriormente essere ridotte con l'utilizzo di ammortizzatori opzionali.



Oltre al set di fissaggio per le catene portacavi in canale è disponibile anche una protezione anti sollevamento per la catena, elementi di fissaggio di cavi e guaine e giunzioni per mantenere la disposizione in parallelo dei semicanali".

Il sistema Alu Guide è adatto a catene portacavi della serie K 0650, M0650 e M0950 così come in particolare per il Quantum Q080 adatto alle applicazioni con elevate velocità e accelerazioni, come ad esempio nell'intralogistica; grazie all'assenza dell'effetto poligonale del Quantum Q080 si possono realizzare corse praticamente prive di vibrazioni e di emissioni acustiche. Il sistema Alu Guide di Kabelschlepp è disponibile anche come sistema completo Totaltrax: una combinazione di portacavi della serie M con GO-Modul per corse lunghe, un trascinatore basculante per la regolazione delle tolleranze nei semicanali, cavi Traxline per posa mobile con fermacavi LineFix per il fissaggio dei cavi.✔

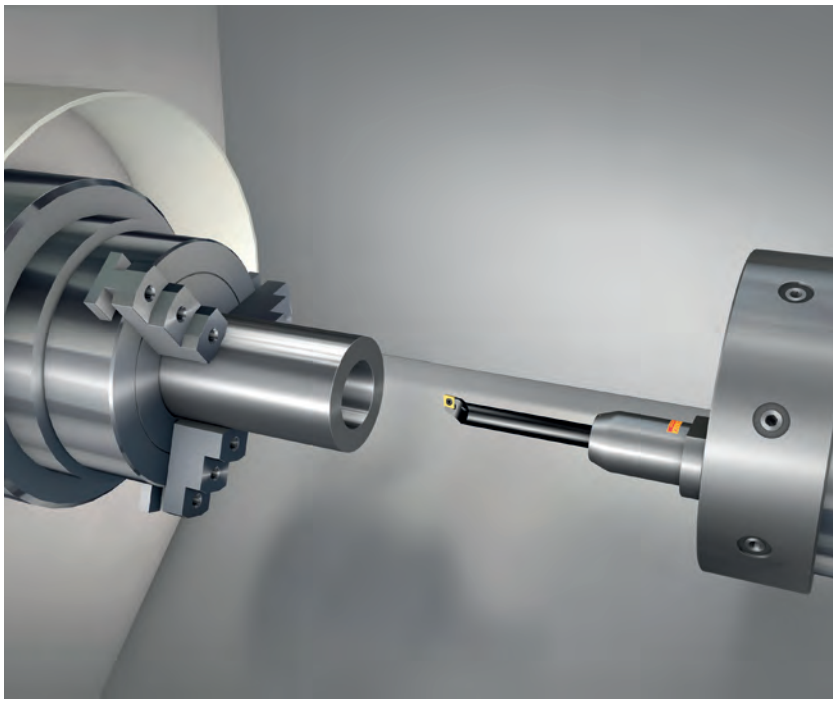
EOLO 500-600

Torni paralleli
a comando idraulico

Hydraulic engine lathe

Altezza punte da 260 a 600
Foro mandarino fino a 180

COSTRUZIONI MECCANICHE PERNO FRANCESCO di Perno Emilio e Perno Gianpaolo snc
Via Libertà, 14 - 20028 San Vittore Olona (MI) - Tel. +39 0331 519 336 - Fax +39 0331 515 803
www.meccanicheperno.it - e-mail costrperno@libero.it



Mandrino idraulico per tornitura

CoroChuck® 935 di Sandvik Coromant è un mandrino idraulico ad alta precisione per operazioni di tornitura in grado di garantire massima resistenza allo sfilamento dell'utensile. Il suo impiego permette anche di ottenere un bloccaggio rapido, rigido e sicuro. Grazie alla sua elevata sicurezza di bloccaggio, è possibile svolgere le operazioni di tornitura più complesse, come quelle che prevedono lunghe sporgenze. Infatti, CoroChuck 935 garantisce una lunghezza di bloccaggio equivalente a quattro volte il diametro barra. Utilizzabile su torni, centri di tornitura e macchine multitasking di tornitura/fresatura, il nuovo mandrino idraulico copre la maggior parte delle interfacce macchina più diffuse.

"Il principio di design da cui deriva l'alto livello di sicurezza offerto da CoroChuck 935 è la tecnologia dei fulcri", spiega Åke Axner, Global Product Manager - Machine Integration presso Sandvik Coromant. "L'espansione di una sottile membrana brasata permette di ottimizzare la funzione di bloccaggio creando due diversi punti di bloccaggio su ogni lato (fulcri). Si tratta di una soluzione che assicura, di volta in volta, la corretta forza di bloccaggio e che offre le migliori prestazioni possibili in termini di resistenza allo sfilamento e allo smorzamento".

Tra gli ulteriori vantaggi dell'utilizzo del nuovo mandrino ricordiamo l'uso dei manicotti EasyFix che garantiscono il corretto posizionamento in altezza e contribuiscono a ridurre i tempi di set-up. I manicotti EasyFix sono una soluzione per barre di alesatura cilindriche in cui una sfera caricata a molla e montata nel manicotto si posiziona a scatto in una scanalatura della barra in modo da garantire il corretto posizionamento in altezza. La sigillatura metallica assicura buone prestazioni anche nelle applicazioni che richiedono refrigerante ad alta pressione.

Inoltre, EasyFix permette un'azione di taglio ottimale e una maggiore durata dell'inserto.

CoroChuck 935 è disponibile con misure foro di 20 e 25 mm (¾ e 1 poll.) per adeguarsi a interfacce macchina Coromant Capto®, HSK-A/C/T, a stelo cilindrico e VDI. Per le interfacce Coromant Capto e a stelo cilindrico sono disponibili misure in pollici.✔

Un'acquisizione per rafforzare la presenza sul mercato

Hexagon AB ha acquisito la proprietà esclusiva di Licom Systems GmbH, distributore tedesco del software CAM per la lavorazione di legno, metallo e pietra di Alphacam. L'azienda opererà all'interno della divisione Hexagon Manufacturing Intelligence come parte di Vero Software, sviluppatori di Alphacam e di diverse altre soluzioni software di produzione.

Licom Systems GmbH, che ha sede ad Aquisgrana in Germania, è stata fondata come joint venture nel 1996 allo scopo di sviluppare e commercializzare software di supporto alla produzione. Nel 2011 la società, con proprietà condivisa dell'attività, divenne parte di Vero Software che fu in seguito acquisita da Hexagon nel 2014. Licom Systems ha 11 dipendenti che continueranno a supportare il prodotto Alphacam all'interno di una nuova business unit di Vero Software servendo la Germania e altre regioni di lingua tedesca dell'Europa. Il CEO di Licom Systems Stephan Schneider gestirà la nuova business unit mantenendo la collaborazione di successo e di vecchia data con le società Vero Software e Hexagon. ✔

Un nuovo concetto di intelligenza in macchina

In occasione di BIEMH, Juaristi (azienda esperta nella costruzione di centri di fresatura e alesatura) ha presentato al grande pubblico il nuovo concetto di intelligenza in macchina attraverso il software My JUARISTI. Il sistema garantisce una gestione produttiva delle risorse e una manutenzione preventiva delle macchine. My JUARISTI include in un'unica interfaccia intuitiva una vasta gamma di soluzioni. Il sistema SUPERVISOR unifica le attività di tutte le attrezzature produttive e facilita la loro gestione diretta dal sistema di produzione (ERP) del cliente. Questa soluzione è accompagnata da OSASUN, software progettato per assicurare una corretta manutenzione. Il controllo adattivo è un altro dei sistemi inclusi in My JUARISTI, la cui funzione è quella di adattare le prestazioni della macchina alle condizioni esistenti, aumentando la potenza in situazioni favorevoli e riducendola in condizioni avverse. In fiera, Juaristi ha presentato anche il nuovo centro multifunzione TH3 (nella foto), su cui è possibile svolgere diverse operazioni: fresatura, alesatura, tornitura oltre che lavorazioni di alta precisione su pezzi di grandi dimensioni. Nel suo ampio catalogo di prodotti da segnalare anche la serie MP. Si tratta di alesatrici con guide a sostentamento idrostatico, particolarmente indicate per lavori su larga scala e di alta precisione. Durante la manifestazione, la società ha presentato inoltre la strategia C.A.S.T. (Connettività, Automazione, Service e Tecnologia). Si tratta di un pacchetto integrato che aiuta le aziende a migliorarsi attraverso servizi di qualità e a costruire macchine connesse che cooperino in forma efficiente e intelligente.

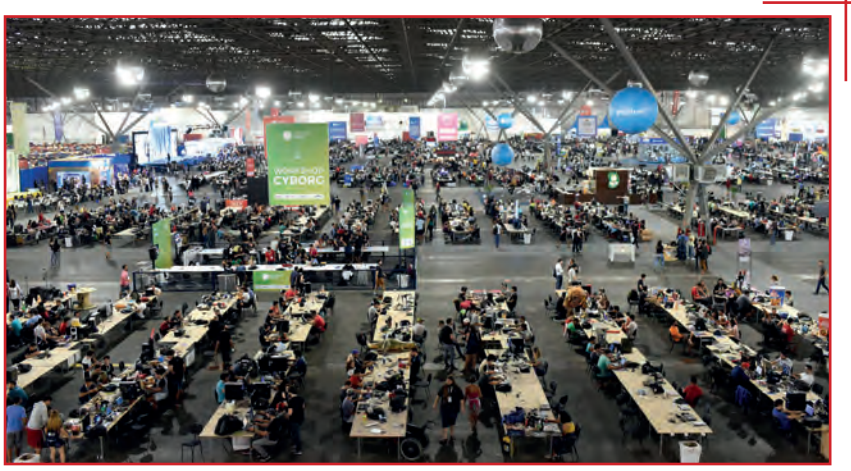
Per Juaristi, BIEMH è stata infine l'occasione di presentare la rinnovata immagine aziendale, che riprende il concetto del lupo per sottolineare il carattere familiare, flessibile e la robustezza e l'intelligenza delle soluzioni offerte.✔

Innovazione e creatività

Cinque giorni (e quattro notti) non stop, 4 mila tende, 7 palchi, 20 mila visitatori attesi, 350 speaker provenienti da tutto il mondo, 450 ore di contenuti, centinaia di partner tra aziende, istituzioni, community e università. Dal 18 al 22 luglio Milano diventa la città a più alta concentrazione di giovani digitali. Arriva infatti in Italia la seconda edizione di Campus Party, la tappa italiana di uno dei più grandi festival internazionali sul mondo dell'innovazione e della creatività. L'invito di Campus Party è sfidante: "Riscriviamo insieme il codice sorgente dell'Italia". Una vera e propria immersione nella più pura tecnologia, dedicata ai giovani fra i 18 e i 35 anni. Per 5 giorni gli "sviluppatori" del futuro creano insieme, con la partecipazione di aziende, istituzioni, community e Università che condividono le proprie esperienze confrontandosi per cambiare il Paese.

Attività 24h su 24h ma anche un Village con tende (fornite dall'organizzazione dell'evento) dove sognare nuove dimensioni.

Campus Party è un appuntamento in cui trovare ispirazione, formarsi ma anche confrontarsi h24 sui temi caldi del futuro, spaziando tra 5 aree tematiche: scienza, imprenditoria, coding, intrattenimento e creatività. È qui che si incrociano i destini e i talenti di chi già opera o sogna di lavorare nei campi della robotica o dell'ingegneria spaziale, del digital entertainment e della programmazione, della blockchain e del gaming, della computer graphic e della realtà virtuale e aumentata, del biohacking e della fusione uomo/tecnologia ma anche della musica elettronica, dello storytelling, dell'animazione 3D, dell'open source e di altri codici che verranno inventati.✔



PubliTec

Una superbike elettrica in pista a Le Mans

La collaborazione tra il Gruppo CRP ed Energica per mettere a punto la superbike elettrica della FIM Enel MotoE™ World Cup 2019 prosegue a pieno ritmo: una versione aggiornata del prototipo MotoE di Energica ha fatto la sua prima apparizione pubblica in pista a Le Mans durante l'ultimo Campionato Mondiale FIM MotoGP™. Al test hanno preso parte sia Loris Capirossi che il test rider ufficiale di Energica, Alessandro Brannetti. "Siamo felici dei risultati di questa prova con il nuovo prototipo", ha commentato Brannetti. "Energica, grazie anche all'apporto del Gruppo CRP, è sicuramente sulla strada giusta e non vedo l'ora di provare con mano le prossime novità". Il quinto demo lap è stato poi eseguito dall'ex pilota MotoGP Randy de Puniet, che al termine del giro ha dichiarato: "L'Energetica Eco Corsa è una moto con cui è molto facile prendere dimestichezza e credo sarebbe divertente poterla provare in gara contro venti o più piloti con lo stesso tuo pacchetto a disposizione. Sono piacevolmente soddisfatto". Tutte le soluzioni messe a punto per questa versione sono state sviluppate con il supporto delle tecnologie del Gruppo CRP, che continuerà a collaborare a stretto contatto con Energica, per raggiungere risultati ottimali in breve tempo. Nello specifico CRP Technology sta producendo le parti aerodinamiche in stampa 3D e Windform®, mentre CRP Meccanica si sta occupando della messa a punto del sistema frenante e sospensivo; insieme, stanno studiando e sviluppando anche della nuova batteria.✔

Illumina la strada nel mondo IT

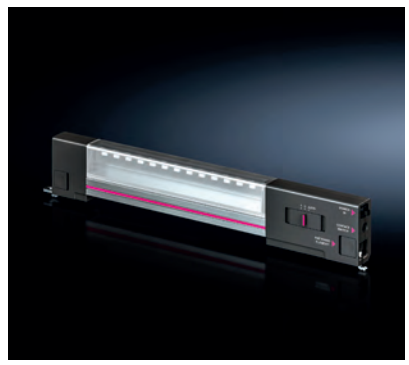
La nuova lampada a LED per l'IT di Rittal è stata realizzata per l'utilizzo in armadi server e di rete ("IT rack"). Con 600 Lumen di emissione luminosa, soddisfa i requisiti standard per armadi IT come il TS IT e il TE 8000 di Rittal.

L'illuminazione ottimale dell'armadio è assicurata da un vetro ottico in plastica trasparente, nel quale sono integrate lenti Fresnel che permettono di illuminare l'intero armadio in modo mirato anche nella zona inferiore.

La luce arriva direttamente dove serve, senza disperdersi nell'area esterna. La lampada dedicata all'IT può essere installata nell'armadio rack IT senza alcuna perdita di unità del profilo 19". Il montaggio è possibile in verticale o in orizzontale sul profilato dell'armadio. Un fissaggio magnetico, fornito a corredo, è ideale per telai dell'armadio senza sistema di foratura, consentendone un agevole montaggio. Due diversi cavi di collegamento plug & play consentono una facile e rapida installazione senza ricorrere a un elettricista qualificato.

La variante europea del cavo di collegamento con presa piatta europea è utilizzabile in tutti i paesi europei (a eccezione della Gran Bretagna).

Per impieghi in tutto il mondo in ambito data center è disponibile un ulteriore cavo



di collegamento universale con presa C1 CEI, utilizzabile con tutte le tradizionali PDU (Power Distribution Unit). La lampada è dotata di cavo di collegamento C18 CEI, è omologata UL e può essere utilizzata con diversi voltaggi (100-240 V AC, 50/60Hz) così da consentirne un utilizzo versatile in tutto il mondo.✔

Non abbiamo limiti anche nell'investire in tecnologia.
Continui aggiornamenti e la scelta qualitativa e quantitativa di impianti presenti in Vacuum, ci permettono di essere flessibili nel gestire i trattamenti, annullare i tempi di attesa e garantire cicli termici con parametri personalizzati.
Obiettivo essere sempre attenti al mercato per rispondere tempestivamente e con successo alle richieste sempre più esigenti di innovazione e alta tecnologia.

Tutto è sotto controllo e certificato a conferma della nostra passione.

VACUUM
Trattamenti termici in vuoto

in quello che facciamo ci mettiamo il cuore

I nostri interventi:
- Tempra in vuoto
- Indurimento per precipitazione
- Solubilizzazione
- Indurimento superficiale
- Saldobrasatura
- Nitrurazione ionica
- Rivestimenti PVD
- Certificazioni e controlli

VACUUM SPA
Via M. Pagano 10
20090 Trezzano sul Naviglio (MI)
Tel. 02 94.43.451
Fax 02 44.56.654
vacuum@vacuum.it
www.vacuum.it

G&B COMUNICAZIONE - Milano

Pulito e premiato

La produzione di microchip, schermi piatti, principi attivi farmaceutici o micro e nanoprodotti sarebbe impensabile senza un ambiente di produzione pulito, puro o altamente puro. Qualsiasi contaminazione determina effetti dannosi su prodotti e processi che rendono la produzione più costosa. Per l'alimentazione di macchine e impianti, igus ha quindi sviluppato un nuovo tipo di tubo corrugato per camera bianca: l'e-skin. Questo ha il marchio di qualità Fraunhofer Tested Device ISO classe 1, e gli è stato anche conferito il secondo premio tecnologia della pulizia Fraunhofer "Clean! 2018", un riconoscimento per le idee emergenti nella tecnologia della pulizia che non solo sono completamente nuove, ma che incrementano anche la redditività dei processi produttivi. L'e-skin è in tribopolimero ottimizzato resistente all'attrito. Le due metà, superiore e inferiore, sono smontabili e possono essere montate facilmente con chiusura a strappo per creare un tubo completamente chiuso, con elevata tenuta a polvere e acqua. In questo modo si garantisce sia l'asetticità dell'ambiente sia un veloce riempimento e una rapida manutenzione dei conduttori. L'e-skin di facile montaggio è inoltre estremamente leggero, adatto per spazi costruttivi ridotti, ad esempio per applicazioni Pick and Place e, grazie alla robustezza dei materiali, al profilo corrugato nonché a una direzione di movimento definita, a differenza di altri tubi corrugati, può essere utilizzato perfino in versione autoportante per corse brevi. L'asetticità del design e del materiale dell'e-skin è stata testata nel laboratorio di prova di igus.✔

Soluzioni per l'analisi dei dati

Alla BIEMH, tenutasi presso il Bilbao Exhibition Center dal 28 maggio al 1° giugno, Fagor Arrasate ha esposto le sue soluzioni a supporto della trasformazione digitale di impianti industriali, per il miglioramento delle prestazioni e l'aumento della produttività e della qualità del prodotto.

I sistemi digitali progettati da Fagor Arrasate offrono informazioni aggiuntive e dettagliate sulla macchina, che portano a un miglioramento della sua efficienza operativa, in quanto l'analisi di tutti i dati disponibili consente di identificare le azioni di ottimizzazione in termini di disponibilità, prestazioni e qualità del prodotto. Queste soluzioni, adattate a soddisfare le esigenze dei più diversi utilizzatori, sono sviluppate con le tecnologie più all'avanguardia e in grado di garantire massima sicurezza, qualità e standard di riservatezza durante tutte le fasi del flusso di dati. In una strategia di Industry 4.0, Fagor Arrasate ha sviluppato il sistema Smart Connect, progettato per essere integrato in macchine già in servizio attraverso l'installazione rapida e semplice di sensori aggiuntivi.
Questi sensori acquisiscono le informazioni, le memorizzano e analizzano il comportamento delle diverse variabili per facilitare un miglioramento dell'indicatore di riferimento OEE (efficienza generale di un impianto). Segnaliamo poi la piattaforma di manutenzione avanzata FA link MAP che consente alle aziende di monitorare le installazioni e di ricevere dal sistema Fagor Arrasate indicazioni in tempo reale sullo stato della macchina. All'ultima edizione di BIEMH, Fagor Arrasate ha proposto anche il servizio Digital Twin, il cui utilizzo consente l'interazione con il cliente mediante simulazioni 3D che riproducono l'installazione reale e consentono di lavorare sul modello desiderato.✔

Banco di lavoro regolabile, ergonomico e flessibile

Il nuovo banco da lavoro regolabile in altezza della serie GARANT GridLine di Hoffmann Group permette agli operatori di alzare il banco di lavoro esattamente fino alla propria altezza e di adeguarlo al tipo di pezzo da lavorare, tutto ciò senza dipendere dal collegamento alla rete elettrica.
Infatti è dotato di una batteria agli ioni litio, capace di fornire anche elettricità a elettroutensili e caricabatterie. Inoltre il banco di lavoro dispone di un'unità mobile per lo spostamento da un posto all'altro, reso ancora più semplice dalla possibilità di impostare semplicemente ed elettricamente i piedini estraibili che, una volta fatti uscire automaticamente, permettono di far scorrere il banco facilmente sul pavimento.
Nel nuovo banco da lavoro con regolazione elettrica dell'altezza GARANT GridLine si può impostare l'altezza di lavoro tramite il tasto Top-Down da 860 a 1.050 mm con una portata massima di 400 kg. Il banco da lavoro apporta, in tal modo, un contributo importante per evitare l'affaticamento del personale e dolori alla schiena.
Grazie alle batterie agli ioni litio è inoltre in grado di alimentare fino a otto ore elettroutensili, caricabatterie e fonti luminose senza essere collegato alla rete elettrica. Per garantire una maggiore ergonomia, pulizia e ordine sono inoltre disponibili pareti forate, ganci Easyfix, ripiani di appoggio e un'unità luminosa a LED, anch'essi facenti parte del programma GARANT.✔

Nuovi compound a base polichetone

I nuovi compound Ensinger TECACOMP PK TRM, ottimizzati dal punto di vista tribologico, sono realizzati a base di Polichetone alifatico e si distinguono per la loro versatilità: il polimero è molto tenace, presenta elevata resistenza chimica e anche buone caratteristiche di scorrimento, anche quando abbinato con lo stesso tipo di materiale.
Caratterizzati da una speciale combinazione di proprietà meccaniche, tribologiche e chimiche, i compound TECACOMP PK TRM risultano particolarmente adatti per componenti tecnici per il settore automotive, grazie anche alle temperature di utilizzo in continuo tra -30 e 100 °C, con picchi fino a 140 °C. Nondimeno, questi polimeri modificati consentono a Ensinger di rivolgersi anche al mondo dell'energia, dell'industria chimica offrendo un materiale plastico a elevate prestazioni alternativo ed economicamente conveniente rispetto alle soluzioni tradizionali.
La gamma Ensinger comprende tre compound modificati con additivi. Il TECACOMP PK TRM CF20 è rinforzato con fibre di carbonio e presenta proprietà meccaniche ottimizzate ed elevata resistenza all'usura. I compound TECACOMP PK TRM PVX e TECACOMP PK TRM XS sono invece modificati con lubrificanti solidi in modo da ottenere le migliori proprietà di scorrimento.✔

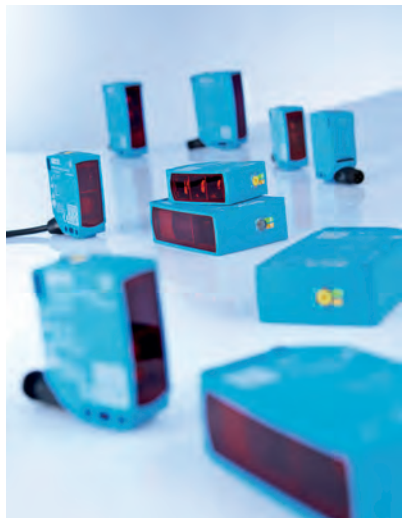
PubliTec

Disponibile la release 15

MSC Software presenta la versione 15 di Simufact Forming.
La nuova release consente agli utenti di simulare processi di riscaldamento induttivo oltre che il processo di hardening dei materiali. Inoltre, Simufact Forming 15 possiede alcune migliorie che garantiscono una valutazione dei risultati di simulazione più intuitiva ed efficiente.
Una nuova feature introdotta è l'interfaccia con il software Magmasoft® 5.4 che, insieme all'interfaccia ProCAST presente nelle precedenti versioni, introduce la simulazione della catena di processo. I risultati della simulazione di lancio tramite l'interfaccia Magma di Simufact Forming 15 risultano particolarmente importanti nei successivi processi del ciclo di progettazione.
Con l'aggiunta del metodo di calcolo parallelizzabile Segment-to-Segment al nuovo solver, Simufact Forming 15 permette di simulare modelli di corpi deformabili di maggiori dimensioni in modo più veloce ed efficace.
Numerose le novità introdotte in Simufact 15. Tra queste segnaliamo: disegno e ottimizzazione legate alla simulazione del riscaldamento a induzione; possibilità di simulare l'indurimento dei materiali; capacità di posizionamento migliorata grazie al nuovo posizionatore; valutazione dei risultati della simulazione più efficiente e intuitiva per via delle funzioni Query Results; confronto fra simulazione e modello di riferimento; rilevamento di falle nella piega automatica; misurazione automatica dei punti di saldatura; interfaccia tra i software per la simulazione casting e forming.✔

Novità strutturali e di prodotto

Durante la conferenza stampa tenutasi in occasione di SPS, SICK ha annunciato un importante cambiamento strutturale.
"A partire dall'1° luglio - ha dichiarato Costantino Ghigliotti, Sales Manager Factory Automation della società - le 32 filiali saranno raggruppate in 9 cluster, per rispondere in modo ancora più compatto e organizzato alle esigenze di un mercato globale, sviluppando le competenze richieste da Industry 4.0. SICK Italia farà parte del cluster Europe South-West insieme a Svizzera, Belgio, Olanda, Francia e Spagna".
Un cambiamento importante, quindi, che necessita anche di un nuovo organigramma. Giovanni Gatto, attuale Managing Director di SICK Italia, dall'1° luglio ricoprirà il ruolo di Sales & Service Cluster Manager MEARI (India, Israel, Russia, South Africa, Turkey, United Arab Emirates) in qualità di Senior Vice President di SICK AG.
La guida della filiale italiana verrà affidata a Massimo Azzerri (attuale Marketing Director) e a Costantino Ghigliotti (attuale Sales Manager Factory Automation).



Oltre alle novità di tipo strutturale, a SPS SICK ha presentato anche alcune interessanti novità di prodotto come, ad esempio, i sensori intelligenti, come Ranger3, la camera streaming 3D che sfrutta la tecnologia di triangolazione laser per l'acquisizione di immagini tridimensionali, il sensore con tecnologia ROCC (Rapid On Chip Calculation) e le due nuove famiglie di fotocellule W16 e W26, equipaggiate con numerose funzioni intelligenti.
In fiera, SICK ha presentato anche Master Data Analyzer, un sistema track & trace stand alone, ideale nei processi intralogistici e di stoccaggio.
Il sistema rileva infatti il peso degli oggetti, ne calcola volume e bouding box minima che li contiene, indipendentemente dalla loro forma e dal loro orientamento.✔

Blue Philosophy:
ecocompatibilità,
sviluppo economico,
responsabilità sociale.
Il giusto modo di innovare.

Le imprese concessionarie del marchio UCIMU, segno distintivo della più qualificata produzione italiana, sono tenute a realizzare macchine utensili che permettano agli utilizzatori di sfruttare razionalmente le risorse, minimizzando l'uso di energia, materie prime e mezzi. La "Blue Philosophy" è, infatti, criterio di attribuzione del marchio UCIMU, insieme a affidabilità commerciale, solidità finanziaria, massima attenzione per sicurezza e funzione collaudo, "cura del cliente" monitorata attraverso la metodologia Key Performance Indexes. Depositato a norma di legge, il marchio UCIMU viene concesso alle associate a UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE in grado di dimostrare, attraverso esami approfonditi e severi (regolarmente reiterati), caratteristiche aziendali che nessuno schema di certificazione considera contemporaneamente. Per questo, **il marchio UCIMU è espressione delle qualità che cerca l'utilizzatore.**

IMPRESE CONCESSIONARIE DEL MARCHIO UCIMU

ABB Sesto San Giovanni MI
ADIGE Levico Terme TN
ADIGE-SYS Levico Terme TN
AUTOMATOR Corsico MI
BALCONI Varedo MB
BARIOLA Legnano MI
BARUFFALDI Tribiano MI
BERCO Copparo FE
BIGLIA Incisa Scapaccino AT
BLM Cantù CO
BRAGONZI Lonate Pozzolo VA
BUCCI AUTOMATIONS Faenza RA
CARLO SALVI Garlate LC
CARNAGHI MARIO Olgiate Olona VA
CARNAGHI PIETRO Villa Cortese MI
CB FERRARI Mornago VA
CMS Zogno BG
COLGAR INTERNATIONAL Cornaredo MI
COMEC Chieti Scalo CH
COSEMA Mappano di Caselle Torinese TO
D'ANDREA Lainate MI
DELTA Cura Carpignano PV
DUPLOMATIC Legnano MI
ECS Sesto Fiorentino FI
ELBO CONTROLLI Meda MB
ELESA Monza
FICEP Gazzada Schianno VA
FIDIA San Mauro Torinese TO
GALDABINI Cardano al Campo VA
GASPARINI Mirano VE
GHIRINGHELLI Luino VA
GIANA Magnago MI
GILDEMEISTER ITALIANA Brembate di Sopra BG
GIUSEPPE GIANA Magnago MI
GOZIO Ospitaletto BS
GRAZIANO Tortona AL
HEXAGON Grugliasco TO
IMET Cisano Bergamasco BG
INNSE BERARDI Brescia
JOBS Piacenza
LAZZATI Rescaldina MI
LOSMA Curno BG
LTF Antegnate BG
MANDELLI Piacenza
MARPOSS Bentivoglio BO
MCM Vigolzone PC
MECCANICA NOVA Zola Predosa BO
MELCHIORRE Bollate MI
MILLUTENSIL Milano
MINO Alessandria
OMERA Chiuppano VI
OMLAT Ceresole d'Alba CN
OMV Caltana di Santa Maria di Sala VE
PAMA Rovereto TN
PARPAS Cadoneghe PD
PEAR Firenze
PRIMA INDUSTRIE Collegno TO
PROMAC Salzano VE
RIELLO SISTEMI Minerbe VR
ROSA Rescaldina MI
ROSA SISTEMI Legnano MI
ROTOMORS Grugliasco TO
SAFOP Pordenone
SALVAGNINI Sarego VI
SPERONI Sostegno di Spessa PV
STREPARAVA Adro BS
TACCHI Castano Primo MI
TECNO PIÙ Tavullia PU
TIESSE ROBOT Visano BS
VACCARI Brendola VI
VIGEL Borgaro Torinese TO
WALCO Milano
ZANI Turate CO

IMPRESA CONCESSIONARIA DEL MARCHIO UCIMU

Elenco aggiornato a 20 maggio 2018

UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE
ASSOCIAZIONE COSTRUTTORI ITALIANI MACCHINE UTENSILI, ROBOT E AUTOMAZIONE
viale Fulvio Testi 128, 20092 Cinisello Balsamo MI, tel. +39 02 262 551, telefax +39 0226 255 214/349, ucimu@ucimu.it
www.ucimu.it

Torino e il Piemonte ripartono dall'Industria 4.0

Il Ministero dello Sviluppo Economico ha reso nota la classifica dei Competence Center ammessi al finanziamento previsto dal bando chiuso ad aprile: la proposta della cordata piemontese centrata sull'Advanced Manufacturing nei settori automotive e aerospazio, composta da Politecnico di Torino e Università di Torino unitamente a 24 aziende private che hanno aderito con una manifestazione di interesse, ha ottenuto il primo posto, seguita da Politecnico di Milano, Università di Bologna, Scuola Superiore Sant'Anna di Pisa, Università di Padova, Federico II di Napoli, CNR e La Sapienza di Roma.

Ma questa non è l'unica buona notizia. Il Mise ha infatti comunicato che allo stanziamento iniziale di 40 milioni di euro ha aggiunto altri 33 milioni - di cui 13 destinati ai progetti del Sud Italia.

Nelle prossime settimane ogni singolo partenariato dovrà affrontare la negoziazione con il Ministero per la stesura definitiva dei progetti dettagliando impegni economici, obiettivi e tempi di realizzazione per consentire l'emanazione del decreto di concessione.

Il Centro di Competenza metterà a disposizione delle aziende "linee pilota" innovative per diverse tecnologie manifatturiere e costituirà un punto di riferimento in tutti gli ambiti ad esse collegati (ad esempio, Big Data, Internet of Things, robotica, fotonica, cybersecurity, nuovi materiali, efficientamento energetico dei processi), inclusa l'organizzazione del lavoro e della produzione.

Una delle novità su cui questa nuova infrastruttura votata all'innovazione di prodotto verrà misurata, è legata alla vocazione a svolgere attività di sviluppo che, partendo dai risultati della ricerca di base svolta nelle Università, siano rivolte alla produzione e alla certificazione della stessa. In maniera sinergica rispetto alla più ampia iniziativa europea della Knowledge and Innovation Community sull'Advanced Manufacturing, il Centro di Competenza si prefigge fin d'ora lo scopo di portare lo sviluppo di nuovi prodotti a un livello di maturazione tecnologica prossimo al mercato, rendendo più rapida per le imprese la transizione verso i nuovi paradigmi produttivi.✔

Una risorsa versatile nella tecnica della asportazione di trucioli

Index ha progettato MS40C-8, una macchina per la lavorazione dei metalli a otto mandrini destinata alla produzione di componenti complessi in modo completamente automatico. La macchina è disponibile anche nella versione con lavorazione a quattro mandrini doppi, per una realizzazione di pezzi più semplici con doppio volume di produzione, in grado di assicurare una maggiore efficienza sotto il profilo dei costi. Questo tornio multimandrino a CNC, azionato con la tecnologia dei servomotori di Kollmorgen, rappresenta una risorsa versatile nella tecnica dell'asportazione di trucioli.

Il nucleo del tornio è il tamburo porta mandrini compatto, con otto mandrini motorizzati e raffreddati a liquido, realizzati con tecnologia sincronizzata, con velocità fino a 7.000 giri/min, una potenza di 34 kW, coppie che raggiungono i 57 Nm, una regolazione continua del numero di giri, elevate forze di trazione, ingombro ridotto e assenza di manutenzione.

Index utilizza inoltre i motori di Kollmorgen come assi di posizionamento per gli utensili. La densità di potenza elevata ha permesso di contenere le dimensioni, consentendo così di risparmiare spazio nelle aree di lavoro. Grazie all'alta densità di coppia dei servomotori sincroni della serie AKM, Index è in grado di convertire il giro del motore senza riduttore in un movimento lineare. A tal fine, i mandrini con rulli a sfere sono collegati direttamente all'albero motore. "L'eliminazione del riduttore diminuisce la massa di pezzi movimentati, aumenta la libertà di gioco e rende nel complesso più robusto l'azionamento", sintetizza Metin Han, Key Account Manager Kollmorgen che ha vagliato i requisiti di Index traducendoli poi nella soluzione più adeguata. "Libertà di gioco e resistenza costituiscono per noi elementi necessari proprio per la filettatura a più stadi, affinché l'utensile esegua con precisione la successiva fase di lavorazione sull'attacco filettato", ha aggiunto Karl-Heinz Schumacher, Responsabile Sviluppo e Progettazione nella divisione torni multimandrino di Index.✔

Una partnership per ampliare il ventaglio di soluzioni

CLS, azienda italiana dedicata al noleggio, alla vendita e all'assistenza di carrelli elevatori e mezzi e attrezzature per la logistica, contestualmente alla propria partecipazione a Intralogistica Italia ha annunciato di aver siglato una partnership con Kivnon, azienda spagnola produttrice di carrelli AGV all'avanguardia.

Kivnon annovera una gamma completa di AGV e prodotti correlati per supportare i clienti nella trasformazione dell'industria 4.0. In particolare gli AGV Kivnon vantano un sistema basato su banda magnetica per la definizione dei circuiti lungo cui operare e TAG RFID programmabili anche da smartphone per l'identificazione dei punti decisionali. Kivnon si presenta come un sistema snello, semplice e veloce da installare, da mettere in funzione e modificare nel tempo, evolvendosi insieme alle esigenze dei processi in cui viene introdotto. Gli AGV prodotti dalla società spagnola sono disponibili in varie versioni a seconda delle necessità e dei carichi da movimentare, con capacità massime di trascinamento di 6.000 kg. Si suddividono in due tipologie: gli AGV "Tractor", adatti al trascinamento di treni di carrelli, in grado di sostituire il tradizionale trattorino elettrico e gli AGV "Mouse", studiati per l'aggancio automatico di carrellini nella parte inferiore, la loro movimentazione, e infine lo sgancio automatico in prossimità di stazioni predefinite.

A Intralogistica Italia, è stato possibile vedere in funzione i nuovi carrelli AGV Kivnon, insieme agli AGV Agilox che da poco sono entrati a far parte della proposta CLS. Presente anche un modello di carrello elettrico Hyster equipaggiato con il sistema iDAC, novità assoluta di CLS, per l'integrazione digitale in ambito intralogistico di macchinari e veicoli industriali.✔

PubliTec

Per il trasporto sicuro dei materiali più delicati

Le catene di trasferimento sono utilizzate in molte applicazioni industriali dove le merci devono essere trasportate alla fase seguente del processo di produzione, tra cui quelle che richiedono una pulizia particolare o il trasporto particolarmente delicato di merci sensibili o fragili.

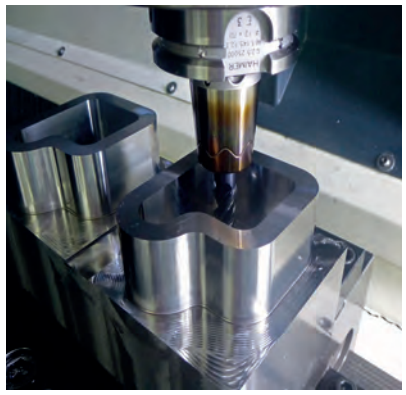
Per questo specifico ambito, iwis ha sviluppato una gamma completa di catene di trasferimento dotate di elementi di protezione in plastica montati a scatto (snap in) per evitare l'intrusione di corpi estranei e piccoli particolari nello spostamento di materiali delicati. Le parti funzionali della catena sono completamente protette, il che offre una serie di vantaggi: il prodotto rimane pulito e integro, così come la catena dove né polvere né sporcizia possono accumularsi, le merci sono convogliate su una superficie piana e non c'è sollevamento del carico quando la catena passa sopra i pignoni.

Le catene di trasferimento iwis sono inoltre estremamente durevoli, grazie alle elevate proprietà di adesione del lubrificante iniziale applicato alla catena di base prima di lasciare la fabbrica. Le tre versioni degli elementi di protezione, per applicazioni standard, ad alta temperatura e antistatiche, sono tutte realizzate con materiali estremamente resistenti. A seconda dell'elemento di protezione e del lubrificante selezionato, le catene di trasferimento iwis possono essere utilizzate con temperature comprese tra -50 °C e 150 °C. Previa consultazione con iwis, queste catene possono anche soddisfare i requisiti di tipo alimentare (H1) o privi di silicone (PWIS).

Oltre alla catena di base SL standard di iwis sono disponibili anche versioni speciali delle catene, come le catene nichelate o esenti da manutenzione della gamma MEGAlife. Grazie alla combinazione ottimale degli elementi costruttivi, le catene di trasferimento iwis sono adatte a tutte le applicazioni di trasporto, convogliamento e di misurazione che richiedono la manipolazione delicata di merci sensibili, contenitori o porta-pezzi.✔

Sistema di sicurezza anti-estrazione sicuro ed efficiente

Il sistema HAIMER Safe-Lock™ consente un bloccaggio sicuro dell'utensile. Grazie a elementi trascinatori all'interno del mandrino e scanalature sul codolo dell'utensile avviene un bloccaggio per forma oltre che per attrito. In questo modo si evita in maniera efficace che le frese a codolo si sfilino dal mandrino. La produttività viene incrementata grazie al raggiungimento di velocità più elevate e viene allungata la vita dell'utensile. Safe-Lock™ è stato creato per rispondere alle esigenze dell'asportazione pesante di trucioli, che sono all'ordine del giorno nell'industria aeronautica e aerospaziale e tra i produttori di energia. Materiali innovativi, quali ad esempio diverse leghe di titanio, non sono solo



leggeri, ma anche stabili, resistenti a corrosioni e difficili da lavorare.

Questo influenza non solo i tipi di macchine e i processi, ma anche gli utensili e i mandrini in uso. Molti semilavorati sono fresati dal pieno, tuttavia spesso viene asportato fino al 90% del materiale.

Per ottimizzare il processo dal punto di vista qualitativo e del rendimento al fine di ottenere un elevato volume di asportazione trucioli, vengono scelte coppie e forze di avanzamento elevate e un basso numero di giri. Nella fresatura ad alte prestazioni (High Performance Cutting, HPC), di contro, si riscontrano alte forze di avanzamento. In combinazione con elevate forze di taglio e di avanzamento avviene un micromovimento dell'utensile nel mandrino, con il rischio che l'utensile fuoriesca dal mandrino. Questo riguarda specialmente i mandrini che offrono un elevato runout e un serraggio preciso, come per esempio i mandrini per calettamento, i mandrini a forte serraggio e i mandrini a espansione idraulica.

Per questo, Safe-Lock™ è particolarmente diffuso nell'industria aerospaziale.✔

FASTENER FAIR
ITALY

2ª Fiera Internazionale della Viteria, Bulloneria e Sistemi di Fissaggio

26-27 settembre 2018 | MiCo – Ala Sud | Milano

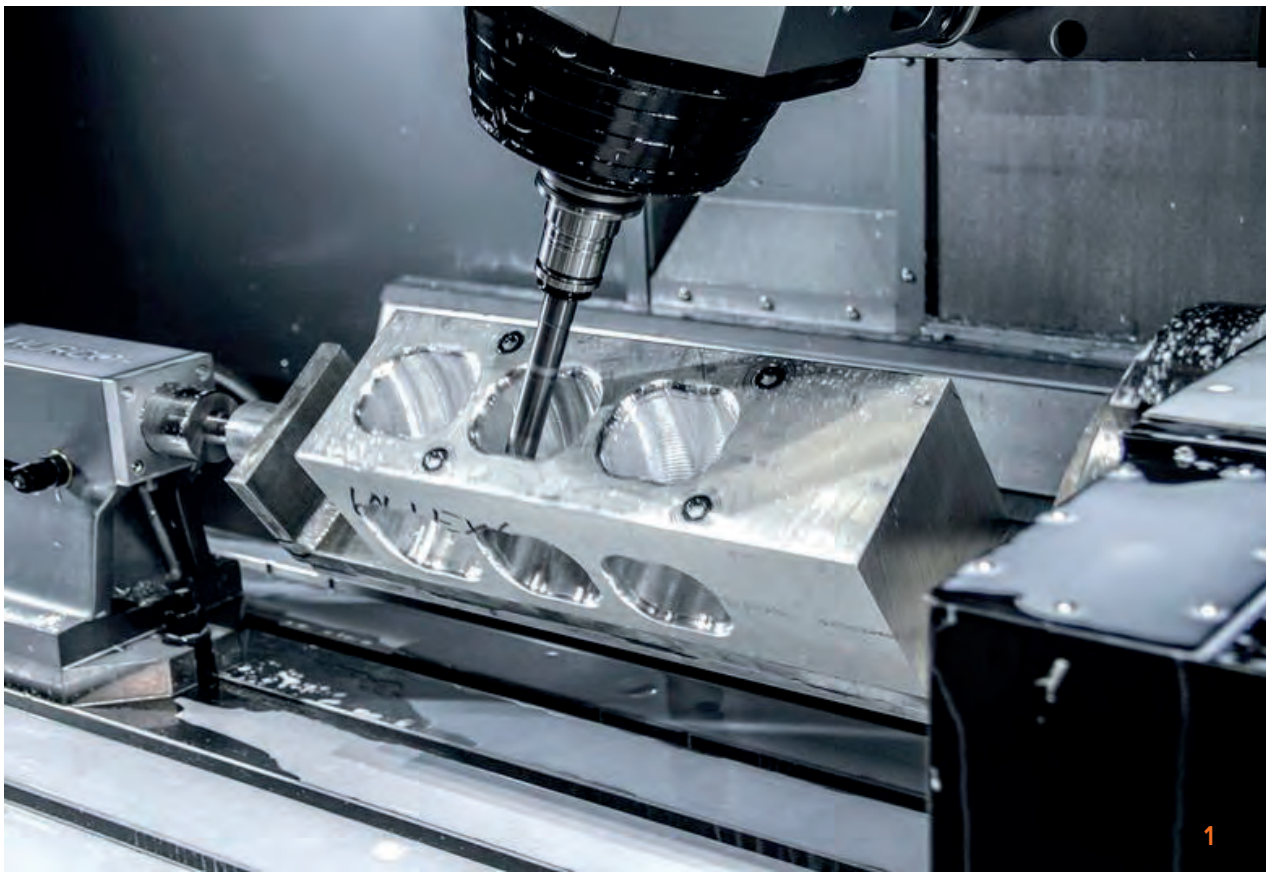
Gli espositori presenteranno una gamma completa di prodotti, attrezzature e servizi di distribuzione dall'Italia e dall'estero:

- Viteria, bulloneria e fissaggi industriali
- Fissaggi per costruzioni
- Sistemi di assemblaggio e installazione
- Tecnologia per produzione di viteria e bulloneria
- Servizi di stoccaggio e logistica

Incontrate fornitori e professionisti del settore. Scoprite le ultime tecnologie, ricercate prodotti e servizi.

Pre-registratevi ora per visitare gratuitamente
www.fastenerfairitalia.com

Cinquanta anni e ancora tanta voglia di crescere



1. Dalla sua costituzione a oggi, la crescita di Hurco è stata un crescendo fino a diventare la multinazionale che è oggi, quotata alla borsa NASDAQ di NY e presente in tutto il mondo con divisioni commerciali e unità produttive in America, Europa e Asia.

2. Centro di lavoro a tre assi VMX30i di Hurco con configurazione tipo tavola a croce.

3. Il controllo numerico Hurco MAX5® è dotato di due schermi touch screen ad alta risoluzione che assicurano una visione ottimale e una completa interazione e integrazione tra programmazione e grafica in tempo reale.

4. Paolo Casazza, il nuovo Direttore Generale di Hurco Italia, ha ripercorso le tappe più importanti che hanno scandito la crescita della multinazionale americana.

5. Nella showroom presso Hurco Italia sarà possibile vedere in azione anche il centro di lavoro a cinque assi VC500i.

6. Gli Hurco Technology Days sono in programma il 15 e 16 giugno prossimi nella sede di Hurco Italia a Rozzano (MI).

7. TM8MYS è un tornio orizzontale multi-tasking a 2 assi + asse C (mandrino) integrato, asse Y, asse W (avanzamento carro contro-mandrino) e utensili motorizzati.

8. Lavorazione a cinque assi realizzata su un centro di lavoro Hurco.

Il 2018 è un anno particolarmente importante per Hurco, noto costruttore americano di macchine utensili, software e controlli numeri. Oltre a celebrare i suoi primi 50 anni di attività, in Hurco Italia si è da poco festeggiato l'arrivo del nuovo Direttore Generale. Più che una novità assoluta è un gradito ritorno, in quanto si tratta della stessa persona che ha contribuito alla creazione della divisione italiana nel 1999, dove peraltro in questi giorni si stanno organizzando gli Hurco Technology Days, in programma il 15 e 16 giugno prossimi nella sede di Rozzano (MI).

di Laura Alberelli

Era il 1968 quando Gerald Roch ed Edward Humston fondarono la società che chiamarono Hurco, una mescolanza creativa dei loro cognomi.
A distanza di mezzo secolo, la mission dell'azienda è sempre la stessa, ovvero fornire macchine, software e controlli numerici in grado di aiutare i clienti a incrementare la produttività e la competitività grazie a tempi ridotti di programmazione e a una facile gestione operativa della macchina.
A beneficio di quei pochi che ancora non conoscono l'azienda e la filosofia che si cela dietro alla stessa, abbiamo chiesto a Paolo Casazza, il nuovo Direttore Generale di Hurco Italia, di ripercorrere per noi le tappe più importanti che hanno scandito la crescita della multinazionale americana specializzata nella progettazione, nella produzione e nella commercializzazione di centri di lavoro, torni, controlli numerici e software destinati al mondo

PubliTec

2

3

della meccanica.
"Sin dagli esordi, Gerard Roch ed Edward Humston hanno intuito l'importanza della connessione tra uomo e computer (nel nostro caso, il controllo numerico): i computer (controlli numerici) dovrebbero aiutare gli utilizzatori ad essere più efficienti e non intralciarli, mentre la tecnologia dovrebbe ridurre al minimo il ripetersi di operazioni noiose e semplificare il lavoro dell'operatore", esordisce Casazza. "Gerard Roch rappresenta la sintesi stessa dell'innovatore: nella sua carriera ha registrato infatti oltre 60 brevetti, e quelli relativi al controllo interattivo, che noi chiamiamo comunemente "programmazione conversazionale", sono considerati tra i più significativi".

Il primo prototipo del controllo numerico risale all'inizio degli anni '70

Una delle pietre miliari della crescita di Hurco risale infatti al 1974, quando la società americana presentò il prototipo del proprio innovativo controllo numerico integrato a una macchina. "In pratica, si trattava della prima fresatrice a controllo numerico a utilizzare la Programmazione Conversazionale Hurco. Da allora, molti costruttori di CN hanno cercato di emulare (o hanno comunque preso spunto) dall'invenzione di "Jerry" Roch", puntualizza Paolo Casazza. "Negli anni successivi, il controllo Hurco è stato costantemente rinnovato sia nella parte software che in quella hardware, in modo da poter continuare a garantire ai propri clienti un vantaggio competitivo che deriva dalla facilità e quindi dalla velocità di programmazione (un'esigenza particolarmente sentita da tutte le aziende che cambiano continuamente la loro produzione, spesso costituita da piccoli lotti o addirittura da pezzi singoli).
Per questo tipo di realtà, la riduzione del tempo ciclo, inteso come passaggio dal disegno al pezzo lavorato e finito, è un fattore critico per riuscire a battere la concorrenza. Il CN Hurco rappresenta dunque un valido strumento che permette di incrementare la competitività produttiva in modo da poter vincere questa continua battaglia. Ennesimo punto di forza che ci contraddistingue - oltre che elemento distintivo della nostra offerta - è il fatto che tutte le macchine e i CN proprietari sono sviluppati e prodotti da Hurco: un unico costruttore, dunque, che diventa così un vero e proprio partner, nonché unico interlocutore tecnico e commerciale per l'utilizzatore", conclude Casazza.

Un cambio ai vertici (e un gradito ritorno)

Dalla sua costituzione a oggi, la crescita di Hurco è stata un crescendo fino a diventare la multinazionale che è oggi, quotata alla borsa NASDAQ di NY e presente in tutto il mondo con divisioni commerciali e unità produttive in America, Europa e Asia.
La filiale italiana ha sede a Rozzano, alle porte di Milano, e opera in tutte le principali aree geografiche del Paese

4

attraverso una rete di vendita diretta e indiretta, supportata da un team di tecnici specializzato e altamente qualificato. Al timone di Hurco Italia è Paolo Casazza, che recentemente ha assunto la carica di Direttore Generale della filiale italiana della multinazionale americana. L'inserimento di Casazza al vertice del management rientra in un progetto del gruppo mirato al continuo miglioramento organizzativo e commerciale della filiale italiana.
L'obiettivo è quello di dare nuovo vigore e impulso all'attività commerciale e di rinforzare i servizi di supporto tecnico, in modo da incrementare ulteriormente la presenza di Hurco sul mercato italiano e fornire un livello superiore di assistenza tecnica ai clienti utilizzatori in termini di qualità ed efficienza.
Paolo Casazza non è un nome nuovo per Hurco e per il settore delle macchine utensili in Italia, avendo guidato in prima persona la creazione della divisione italiana del gruppo americano nel 1999 e gestito in seguito la crescita e lo sviluppo dell'azienda e l'affermazione del marchio americano nel mercato locale fino al 2011.
In qualità di nuovo Direttore Generale, Casazza riporta adesso in Hurco una significativa esperienza professionale e manageriale specifica del settore avendo, tra l'altro, coordinato tra il 2012 e il 2014 l'acquisizione da parte di Hurco della società LCM di Asti, consolidata realtà manifatturiera italiana da decenni attiva nella costruzione di componenti elettro-meccanici per macchine utensili a CN.

Da oltre dieci anni, produttori di "macchine 4.0"

Pur non esistendo un profilo specifico di "cliente tipo", le macchine Hurco sono particolarmente apprezzate dalle aziende (indipendentemente dalla

5

dimensione e dalla localizzazione) che eseguono lavorazioni per conto terzi, così come dai costruttori di un prodotto proprio e dai reparti di lavorazione che operano a supporto della grande produzione (come, ad esempio, le attrezzerie, i reparti prototipi, ecc).

"In altre parole, i nostri prodotti rappresentano la soluzione ideale per tutti coloro che necessitano di rapidità e flessibilità nella lavorazione di particolari, in virtù dei quantitativi ridotti che si trovano, per ragioni diverse, a dover gestire", ha spiegato Casazza.

Da oltre 10 anni, i prodotti Hurco possono considerarsi "4.0 Ready": il controllo e il software WinMax, operativo su tutti i modelli di macchine Hurco e già a suo tempo sviluppato in linea con i requisiti di Industria 4.0 in termini di interconnessione e integrazione, è stato infatti introdotto sul mercato nel 2006.

"Con questo tipo di controlli è possibile generare un programma di lavorazione off-line e trasferirlo al CN della macchina per l'esecuzione (WinMax Desktop), oppure controllare da remoto lo stato macchina per ricevere informazioni specifiche (ESF), o ancora estrarre e scambiare dati con altri sistemi (MT Connect).

Tutti i centri di lavoro e i torni a marchio Hurco (una gamma che comprende circa 120 modelli tra centri di lavoro a tre e cinque assi, centri di tornitura multi-tasking e centri di lavoro a portale) sono governati dal controllo numerico proprietario Hurco MAX 5®, il cui impiego assicura grande facilità e velocità di programmazione", ha ricordato Casazza.

La nuova versione del controllo si è arricchita di nuove funzionalità

L'ultima versione del controllo Hurco MAX5® si caratterizza per numerose funzionalità. Tra queste ricordiamo, ad esempio, l'importazione e gestione avanzata dei file DXF, la gestione dei livelli di finitura superficiale per ottimizzare le prestazioni del sistema in base alle effettive esigenze produttive (velocità/finitura), la combinazione di programmazione Conversazionale e linguaggio ISO, il Solid Rendering 3D a colori con verifica grafica animata del percorso utensile, il Tool Center Point Management (TCPM) per il controllo dinamico centro utensile nelle lavorazioni in continuo su 5 assi simultanei, funzioni di Setting Utensili avanzate con visualizzazione grafica della tipologia utensile e introduzione guidata dei dati in tabella e la disponibilità di una Libreria Utensili e Materiali. Per garantire un servizio di teleassistenza in remoto particolarmente efficace e fruibile, MAX 5® è equipaggiato con webcam e speaker.

Da un punto di vista tecnologico, MAX 5® è dotato di processore Intel® di ultima generazione, disco allo stato solido SSD da 160 Gb e memoria RAM da 4 Gb, tecnologia Chip Set a 64 bit, doppio monitor touch screen da 19" ad alta risoluzione e volantino elettronico remotato con display quote tipo LCD.

6

I due schermi touch screen ad alta risoluzione assicurano una visione ottimale e una completa interazione e integrazione tra programmazione e grafica in tempo reale, e quindi l'immediato e facilitato intervento dell'operatore sul programma in esecuzione. La modalità di programmazione Conversazionale permette di agire direttamente sul programma rispondendo a domande e immettendo informazioni utilizzando il linguaggio normalmente impiegato dagli operatori negli ambienti della lavorazione meccanica, senza dover utilizzare codici G o M propri della programmazione ISO, realizzando così con facilità anche le programmazioni più complesse.

Aggiunge Casazza: "Generare un percorso utensile diventa alla portata di tutti, così come la flessibilità nell'effettuare modifiche anche dopo aver dato lo start di lavorazione di un pezzo risulta unica. Per questi motivi, il tempo necessario alla formazione degli operatori macchina risulta di due o tre giorni di corso a seconda della tipologia di macchina, mentre è importante sottolineare come il facile apprendimento dell'utilizzo del CN Hurco prescinde dal possedere una preparazione pregressa sulla programmazione di altri controlli o linguaggi di programmazione".

Non solo vetrina espositiva ma anche momento di informazione e formazione

Oltre alla celebrazione di un genetliaco così importante come il primo mezzo secolo di attività e al rientro in azienda di Paolo Casazza in qualità di Direttore Generale della filiale italiana, le novità in casa Hurco non si esauriscono qui. La terza novità che riguarda l'azienda è che dal 15 al 16 giugno presso la sede di Rozzano (MI) di Hurco Italia si svolgeranno i Technology Days Hurco. A parlarcene è lo stesso Casazza: "L'obiettivo di questi Technology Days è quello di mostrare ai nostri clienti e ai clienti potenziali tutte le novità che Hurco ha in serbo per loro. Nel nostro showroom sarà possibile ammirare i modelli di punta della gamma di produzione Hurco (alcune macchine saranno operative e impegnate in dimostrazioni dal vivo). L'open house non vuole essere solo una vetrina espositiva ma intende diventare anche un momento importante di informazione e formazione in modo da condividere con i partecipanti modalità e strumenti in grado di aumentare la competitività e la produttività in azienda. Durante i due giorni di lavori si svolgeranno infatti quattro seminari tecnici, in cui si affronteranno temi di grande attualità e interesse per chi opera nel comparto della

PubliTec

7

meccanica. Tra le tematiche affrontate si parlerà di come realizzare operazioni di fresatura su più facce direttamente a bordo macchina, di come ridurre i tempi di programmazione in tornitura, delle nuove tecniche di lavorazione tipo "Trochoidal Performance Cutting" e di interconnessione tra macchine e soluzioni MES in ambito Industria 4.0, oltre a illustrare le modalità e gli strumenti per aumentare la competitività produttiva in azienda".
Ai Technology Days Hurco parteciperanno alcuni dei partner dell'azienda, come Hoffmann Group (specializzata nella produzione di utensili e attrezzature) e Si Solution (sviluppatrice e fornitrice di programmi software gestionali e hardware, oltre che di soluzioni specifiche per l'Industria 4.0).

In funzione, un centro di lavoro con tre assi indipendenti

Nella showroom presso Hurco Italia sarà possibile vedere in azione il centro di lavoro a tre assi VMX30i, il centro di lavoro a cinque assi VC500i e il tornio multi-tasking TMX8MYSi. In esposizione, saranno anche il modello a cinque assi VCX600i, il centro di lavoro di piccole dimensioni VM10i e il centro di lavoro ad alta velocità VMX42HS.
Nei prossimi paragrafi descriviamo brevemente le peculiarità dei primi tre modelli, cominciando dal centro di lavoro a tre assi VMX30i. Questo centro di lavoro ha una configurazione tipo tavola a croce. È dotato di tre assi indipendenti con corsa X pari a 760 mm, Y 510 mm e Z 508 mm. Le strutture della macchina sono realizzate in fusione di ghisa di alta qualità,

8

presentano una struttura cellulare progettata con l'ausilio del calcolo strutturale (FEA analisi agli elementi finiti) e la tavola porta pezzo sopporta un carico uniformemente distribuito di 1.000 kg. Le guide lineari con pattini a ricircolo di sfere assicurano lo scorrimento di carro, testa e tavola in rapido a 35 m/min.
Il mandrino, ISO 40, è di tipo a cartuccia e ruota su cuscinetti di alta precisione a contatto obliquo, garantendo un regime massimo di 12.000 giri/min e un'elevata coppia massima di 213 Nm a 600 giri/min. Questi dati fanno di VMX30i un centro di lavoro che si presenta come il perfetto connubio sia per lavorazioni ad alta velocità sia in potenza.
La macchina ha un sistema di cambio utensili costituito da un magazzino a ruota con capienza di 30 posti e da un braccio scambiatore ad alta velocità. A governare i centri di lavorazione a tre assi VMX30i è il controllo numerico Hurco MAX 5®, mentre le elevate prestazioni in lavoro e le contenute dimensioni a terra sono le caratteristiche vincenti di questo centro di lavoro.

Lavora agevolmente un cubo su cinque facce in continuo

Altro centro di lavorazione impegnato in dimostrazioni dal vivo sarà il modello VC 500i. Questo centro di lavoro a cinque assi con tavola roto-basculante di diametro 500 mm di costruzione Hurco, si contraddistingue per la particolare struttura con slitta a croce, per l'elevata rigidità della struttura, per gli assi con trasmissione diretta e per l'ampia tavola cantilever (+/- 110° sull'asse A e 360° sull'asse C). Le caratteristiche meccaniche si uniscono alla flessibilità e alla potenza del nuovo controllo Hurco MAX5®, che permette di lavorare agevolmente un cubo su cinque facce in continuo, sfruttando tra l'altro la funzionalità "Tool Center Point Management". Le due porte con ampia apertura garantiscono un accesso ottimale al pezzo con la possibilità di carico dall'alto, mentre le dimensioni a terra rimangono molto contenute.
Anche in questo caso, la macchina è governata da un controllo numerico Hurco MAX5® Dual, costituito da 2 monitor a colori da 19" tipo LCD. Lo schermo sinistro, dedicato all'inserimento dati (editing), è a tecnologia "touch-screen" e permette la selezione delle diverse voci del menu di programmazione direttamente sul video mediante pressione delle dita della mano o utilizzando un'apposita stilo pen. Lo schermo destro (anch'esso touch screen) è destinato invece alla visualizzazione grafica del programma pezzo (graphics).

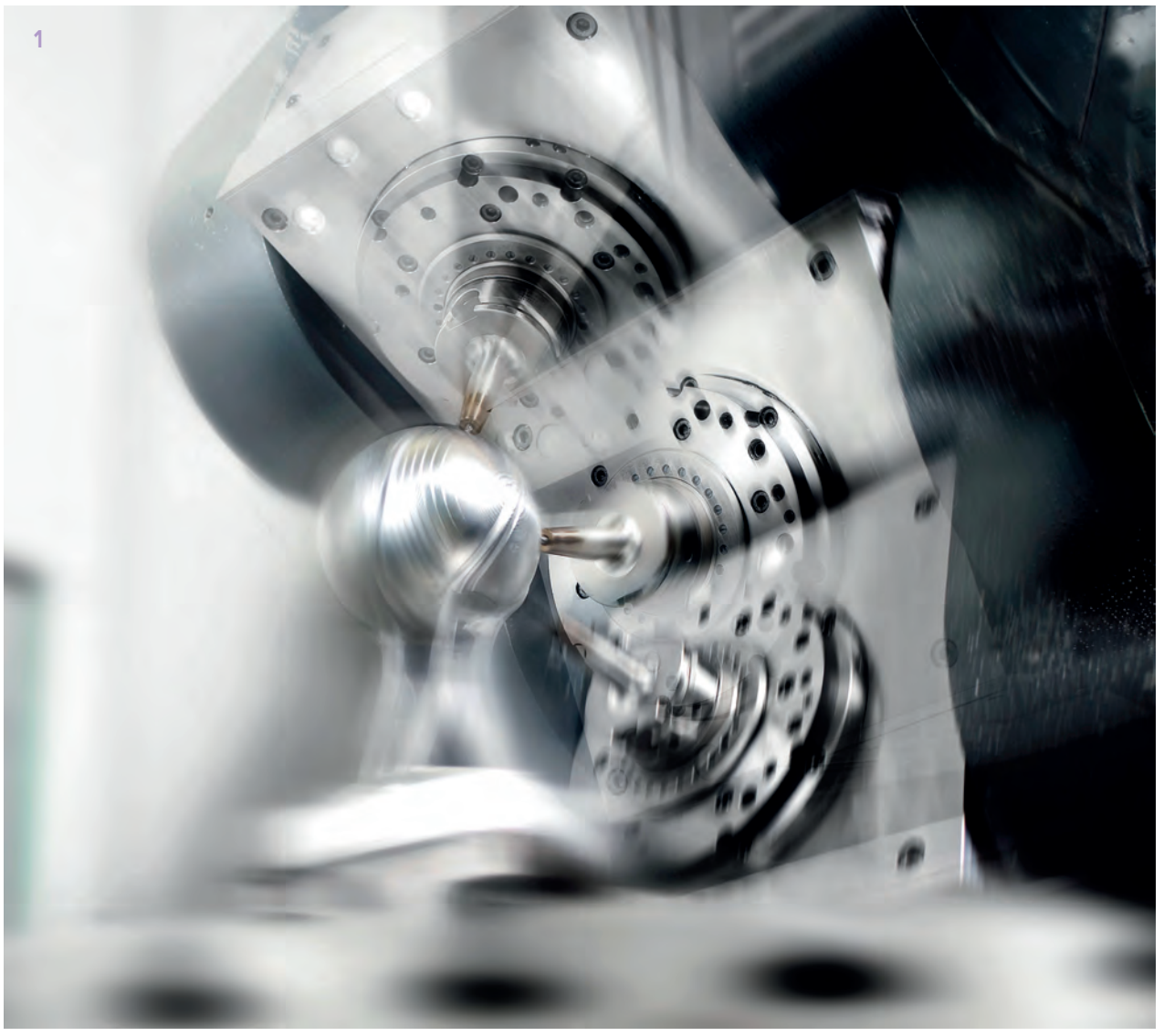
Massima precisione e lunga durata

Terza macchina impegnata nella realizzazione di prove pratiche sarà il tornio multi-tasking TM8MYS. Si tratta di un tornio orizzontale a 2 assi + asse C (mandrino) integrato, asse Y, asse W (avanzamento carro contro-mandrino) e utensili motorizzati. Grazie alla robusta struttura in ghisa monolitica a bancale inclinato, la macchina garantisce elevata rigidità statica e dinamica, necessarie per garantire precisione di lavoro e lunga durata.
Gli assi X, Y e Z indipendenti hanno corsa X pari a 290 mm, Y +/- 55 (110) mm, Z 560 mm e W 640 mm.
Il mandrino principale, di taglia A2-6 con potenza 27,8 kW, assicura un regime massimo di rotazione di 4.500 giri/min e 241 Nm di coppia max. Il mandrino secondario, di taglia A2-5 e con un regime di rotazione di 6.000 giri/min, è azionato da un motore con potenza 15 kW.
In questo caso, il tornio multi-tasking TM8MYS è governato dal controllo numerico Hurco WinMax®Turn che, grazie alla programmazione Conversazionale Hurco riduce notevolmente i tempi di realizzazione del programma dal disegno al pezzo finito.
È possibile inoltre scegliere la programmazione in linguaggio ISO. Per saperne di più su queste e sulle altre macchine in mostra, l'appuntamento è dunque a Rozzano (MI) dal 15 e 16 giugno presso lo stabilimento di Hurco Italia.✔

Riflettori puntati sulla industria del futuro

In attesa che si alzi il sipario sull'edizione 2018 di AMB, alcune aziende espositrici (nomi di rilievo nel comparto della meccanica) hanno delineato quelle che sono le tendenze future del mercato riferite al proprio ambito di competenza.

di Sara Rota



1

In un momento particolarmente favorevole per l'economia sta per aprire i battenti la AMB, fiera internazionale per la lavorazione del metallo in programma dal 18 al 22 settembre a Stoccarda, in Germania. La fiera si rivolge in modo particolare ai settori in forte espansione - come quello della costruzione dei veicoli, dell'industria automobilistica, dell'industria meccanica, dell'industria elettrica e del metallo oltre che il settore dell'indotto - presentando soluzioni innovative che spaziano dalla meccanica "classica" al collegamento digitale per l'Industria 4.0.

La truciolatura come tecnologia di produzione centrale rappresenta il denominatore comune di molti settori di successo. Ciononostante, i requisiti dei rispettivi fabbricanti e fornitori sono a volte molto diversi tra loro. Se nell'industria automobilistica predomina la produzione in grande serie, per i produttori per conto terzi è necessaria assoluta flessibilità fino alla produzione di una sola unità.

Per questo motivo, da molto tempo ormai non esiste più il fornitore universale che rifornisce indistintamente tutti i settori con un unico prodotto.

Questa tendenza è confermata ad esempio da Bosch Rexroth, specialista nel comparto degli azionamenti e dei controlli. Hansjörg Sannwald, Direttore Market & Product Management Sistemi CNC, ha infatti affermato: "È importante poter contare su un'elevata flessibilità soprattutto

1. A settembre, durante la fiera internazione AMB, saranno presentate soluzioni innovative che spaziano dalla meccanica "classica" al collegamento digitale per l'Industria 4.0. *(Foto: Heller).*

2. L'unità idraulica compatta e a ridotta rumorosità CytroPac di Bosch Rexroth, indicata per le macchine utensili, è dotata di azionamenti Sytronix con numero di giri variabili e consente un Condition Monitoring preventivo all'insegna delle filosofie dell'I-4.0. *(Foto: Bosch Rexroth).*

3. L'automazione in meno di un metro quadrato: Variocell Uno di Chiron è un'unità compatta composta da un robot di manipolazione e un magazzino per il carico e lo scarico dei pezzi in tempo mascherato. *(Foto: Chiron).*

4. Sistema produttivo completo di Heller per la produzione di basamenti per il produttore di veicoli industriali MAN. *(Foto: Heller).*

5. Con la gamma di centri Vortex, Mazak si rivolge soprattutto al settore energetico, uno dei principali settori del futuro. *(Foto: Mazak).*

6. In Starrag, la lavorazione completa comprende anche la levigatura dei fori dei cilindri, ad esempio su un motore V8 per AMG. *(Foto: Starrag).*

7. La macchina a portale per fresatura/tornitura Vertimaster VMG di Schiess destinata alle operazioni di tornitura, foratura e fresatura. *(Foto: Schiess).*

8. Il serraggio diretto dei pezzi con il sistema Vero-S di Schunk assicura un'accessibilità ottimale e una posizione di serraggio definita. *(Foto: Schunk).*

9. Inserto di tornitura S224 a due taglienti con raffreddamento interno di Paul Horn. *(Foto: Paul Horn).*

10. Con il modulo c-Com "Reconditioning Management", in qualsiasi momento gli utenti hanno una panoramica dettagliata di svariati valori, tra cui il numero di utensili nuovi, ricondizionati e non affilati presenti in magazzino. *(Foto: Mapal).*

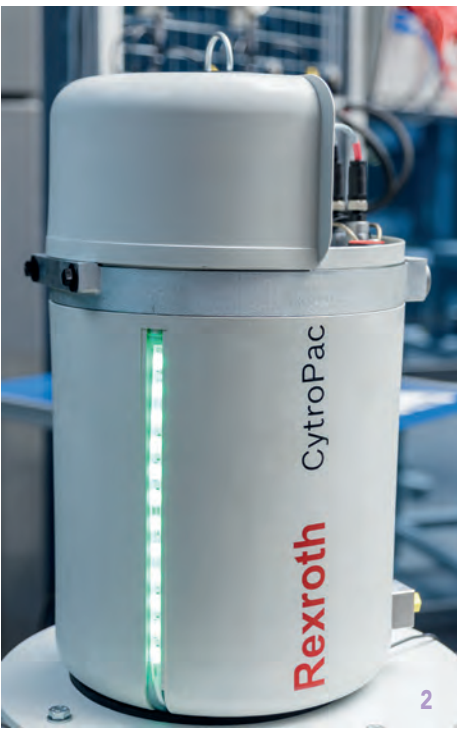
PubliTec

nel settore automobilistico per realizzare in modo redditizio anche quantità minori. Il collegamento delle macchine rappresenta il primo passo verso l'Industria 4.0; di conseguenza, le interfacce aperte ai più comuni protocolli Ethernet in tempo reale e lo standard OPC UA acquisiranno sempre più importanza. A tal proposito, appoggiamo la standardizzazione avviata dalla VDW di una nuova interfaccia "Connettività per l'Industria 4.0" sulla base dell'OPC-UA". Lo standard dovrà essere integrato nel sistema CNC MTX".

La tendenza è verso i centri di lavorazione automatizzati

A livello puramente quantitativo è ovviamente l'industria automobilistica a ricoprire un ruolo predominante. "Il nostro gruppo aziendale genera due terzi del fatturato con clienti attivi nel settore automobilistico e nell'industria dell'indotto", afferma Markus Flik, Presidente del Consiglio di Amministrazione del Gruppo Chiron, produttore di centri per la fresatura e la tornitura e fornitore dell'industria meccanica, dei produttori di tecnologie medicali e di precisione nonché dell'industria aeronautica e spaziale. "La tendenza generale è quella di utilizzare i centri di lavorazione completamente automatizzati, un trend che riguarda soprattutto i sistemi Variocell Uno e Variocell System".

Un'altra parola chiave è "collegamento". In autunno verrà lanciato un modulo di software all'interno del programma SmartLine che collega in maniera orizzontale il processo di produzione e consente di monitorare, analizzare e gestire tutti i centri di lavorazione, i moduli di automazione e i robot da un'unica posizione. "Alla AMB presentiamo al mondo specialistico ulteriori componenti di sistema che, tra le altre cose, permettono alle aziende



2

3

di pianificare in modo mirato gli interventi di manutenzione e riparazione, evitando in questo modo perdite di produttività", ha dichiarato Claus Eppler, Responsabile Ricerca e Sviluppo di Chiron.

Anche nel Gruppo Heller si riscontra una situazione analoga. Qui l'industria relativa ai veicoli rappresenta circa il 60% del business, iniziando dalle vetture, passando per gli autocarri fino ad arrivare alle macchine agricole e ai macchinari per l'edilizia. Secondo Manfred Maier, Amministratore Delegato e COO, vengono richieste soluzioni produttive globali, ad esempio per la lavorazione di testate e blocchi di cilindri, alberi a gomiti e a camme, componenti del cambio e del telaio.

Tuttavia, vengono riforniti anche altri settori come l'industria meccanica generale, l'industria idraulica e pneumatica,

VUOI MOLTIPLICARE I TUOI CLIENTI
E PAGARE MENO TASSE?
FAI PUBBLICITÀ SULLA STAMPA SPECIALIZZATA

fuenzagroup.com

INVESTIRE IN PUBBLICITÀ SULLA STAMPA PERIODICA TI DÀ DIRITTO
A UN CREDITO D'IMPOSTA FINO AL 75% DEI COSTI SOSTENUTI*.

Investendo almeno l'1% in più rispetto all'anno precedente, potrai godere di un credito d'imposta fino al 75% sul costo degli investimenti incrementali. Se sei una PMI o una Start-up vedrai salire fino al 90% il credito d'imposta.

Per maggiori informazioni anes@anes.it

* Art. 57 bis D.L. n. 50/2017 conv. in Legge con modificazioni dalla L. n. 96/2017

ANES ASSOCIAZIONE NAZIONALE EDITORIA DI SETTORE

4

5

l'industria aerospaziale, il settore della tecnologia energetica, l'industria del petrolio e del gas, nonché il settore della lavorazione per conto terzi con centri di lavorazione orizzontali e a cinque assi per i processi di fresatura e fresatura-tornitura.

Un'attenzione verso la manutenzione preventiva

Molto diversificato si presenta il programma di macchine del produttore giapponese Yamazaki Mazak. Alla luce delle tendenze attuali quali una maggiore varietà di componenti, dimensioni dei lotti inferiori, pezzi sempre più complessi e materiali spesso difficilmente truciolabili, Mazak risponde offrendo concetti di macchine sempre più maturi. Ad esempio, le macchine multifunzione di Mazak delle serie Integrex e Variaxis permettono una lavorazione di finitura di pezzi anche molto complessi solamente in una o due posizioni di serraggio. La gamma Vortex con comando simultaneo a cinque assi e una potente lavorazione ad alte prestazioni con mandrino orientabile si rivolge per lo più al settore energetico, un altro mercato del futuro.

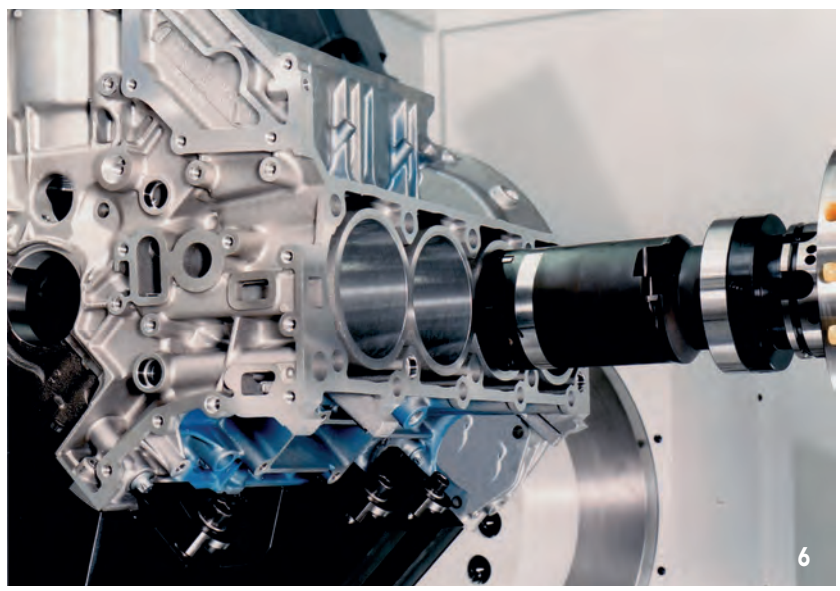
Starrag, produttore svizzero di macchine con diverse filiali in Germania, ha constatato che specialmente l'industria automobilistica desidera soluzioni che "vengano realizzate in modo preciso e senza fronzoli", come ha affermato il Managing Director dell'azienda, Marcus Otto. Starrag mette in pratica questo principio proponendo una configurabilità dei suoi prodotti su misura del cliente. "La situazione è diversa nel settore dell'indotto, dell'industria meccanica e dell'industria della lavorazione e della trasformazione del metallo. Qui si prediligono i centri di lavorazione estremamente flessibili del marchio Heckert poiché consentono di eseguire diversi processi di lavorazione su un'unica macchina. In più, le tendenze cambiano". Marcus Otto ha constatato, ad esempio, che nella costruzione di stampi i clienti stanno passando dalle macchine con mandrino verticale alle configurazioni con lavorazione orizzontale alla luce della migliore caduta dei trucioli.

Uno specialista di macchine di grandi dimensioni fino a formati "XXL" è Schiess. Anche in questo caso predominano tematiche quali automazione, manutenzione preventiva e riduzione dei tempi improduttivi, come ha precisato il Direttore Vendite Alain Reynvoet. A essere richieste sono soprattutto le macchine per i settori dell'energia, dei trasporti e dell'aerospazio. Schiess ritiene che il tema della manutenzione preventiva fornirà un contributo essenziale all'Industria 4.0, "motivo per cui verranno presentati ulteriori concetti anche alla AMB".

Dispositivi di serraggio e pinze intelligenti

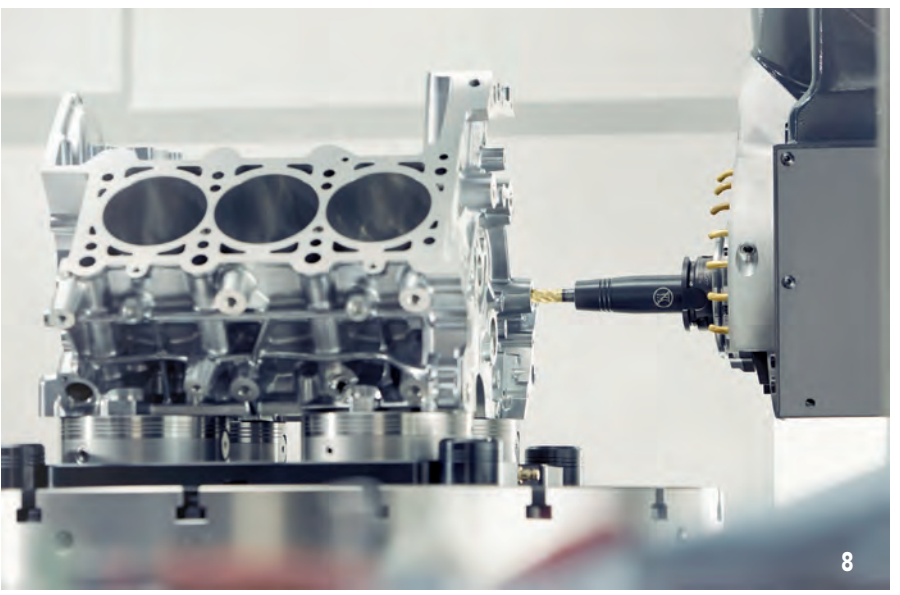
Meno legati a un particolare settore risultano i requisiti che riguardano fabbricanti quali, ad esempio, i produttori di tecniche di serraggio. Ha commentato Jurgen Förster, membro della direzione aziendale di AMF Andreas Maier:

"Quantità inferiori a fronte di un maggior numero di varianti rappresentano una tematica che si nota già da tempo e che interessa ogni settore per noi importante. Di conseguenza, anche i sistemi di serraggio devono diventare più flessibili al fine di tenere sotto controllo i lunghi tempi di configurazione e i tempi di fermo macchina associati. Con le nostre soluzioni di serraggio offriamo ai clienti la possibilità di

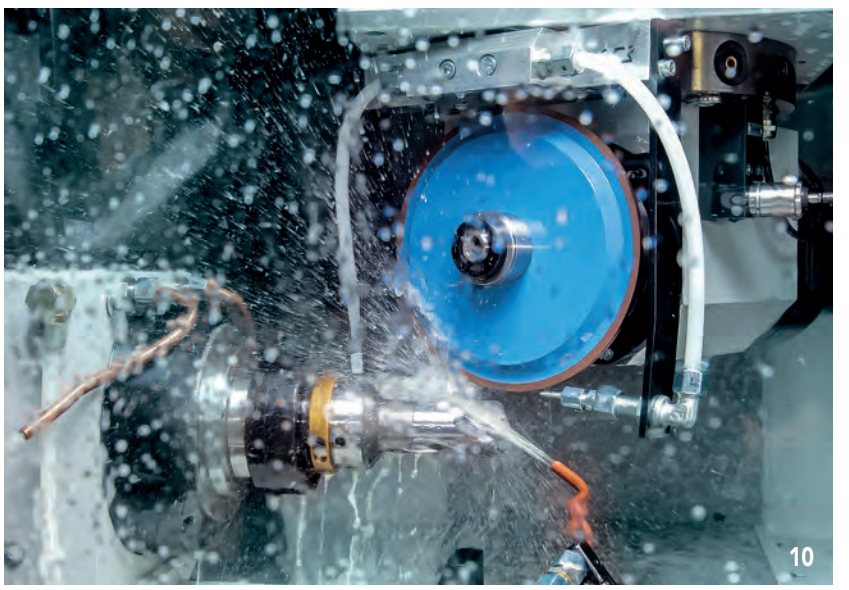

6

PubliTec

7



8



10

9

adattarsi in breve tempo ai cambiamenti dei processi di lavorazione", ha aggiunto Förster. Un'ulteriore tendenza è rappresentata dai singoli componenti intelligenti, ad esempio il mandrino di serraggio intelligente, come quello che Hainbuch fornisce con il TOPlus IQ. "Questo è in grado di rilevare elettronicamente in tempo reale la forza di serraggio, il diametro di serraggio nell'ordine del centesimo di millimetro e il supporto del pezzo e di trasferire le informazioni al comando della macchina", ha spiegato Stefan Nitsche, Responsabile Product Management. Ma questo è solo l'inizio. Il sistema di serraggio del futuro dovrà, ad esempio, compensare autonomamente gli errori di concentricità del pezzo tramite un attuatore senza deformare o serrare il pezzo in modo instabile.

Con 11.000 componenti standard, Schunk vanta uno degli assortimenti di sistemi di presa e tecniche di serraggio tra i più vasti disponibili oggi sul mercato. Il COO e Amministratore Delegato della sede di Mengen, Markus Kleiner, intravede numerosi sviluppi: "Mentre per i torni e i centri di tornitura e fresatura sono richiesti per lo più dispositivi di serraggio leggeri come il mandrino autocentrante in costruzione leggera, nei sistemi di serraggio a punto zero in particolare sono necessarie soluzioni alquanto rigide".

Alla AMB, Schunk illustrerà, tra le altre cose, il modulo di serraggio a punto zero compatto e azionato elettricamente Vero-S NSE-E mini 90. Quest'ultimo posiziona e serra pezzi, componenti e pallet in meno di un secondo e a una precisione di ripetizione inferiore a 0,005 mm. Un tema che accomuna tutti i sistemi è l'ottimizzazione dei tempi di configurazione e, di conseguenza, il massimo sfruttamento delle macchine. Secondo Kleiner "le configurazioni moderne delle macchine praticamente non sanno più cosa siano i tempi di fermo dovuti ai tempi di configurazione. Inoltre, i dispositivi di serraggio e i sistemi di presa diventano sempre più intelligenti".

Grazie ai rispettivi sensori, i dispositivi di serraggio saranno presto in grado di monitorare permanentemente la forza di serraggio e di adattare automaticamente i parametri di taglio ad esempio in presenza di vibrazioni.

Le nuove sfide per chi produce utensili

Per Reiner Wendt, Direttore Vendite per la Germania meridionale in Paul Horn (produttore di utensili di precisione) non sono ancora del tutto chiari gli effetti che l'elettromobilità avrà sul suo settore. Da un lato, l'elettromobilità in sé riduce i componenti da truciolare, dall'altro i motori ibridi ne aumentano la quantità.

L'aspetto che però accomuna tutti i settori è la tendenza "verso materiali per cui la truciolatura è sempre più difficile a fronte di requisiti contestualmente più severi in termini di finitura superficiale, tolleranze più rigide e componenti sempre più piccoli", ha commentato Wendt. Tutto ciò richiede soluzioni innovative e completamente nuove. Tra gli esempi che verranno presentati alla AMB rientrano la piallatura come tecnologia di processo nei materiali in acciaio, il tourbillonage a getto con raffreddamento interno o nuove varietà per materiali a elevata resistenza al calore.

Secondo Andreas Enzenbach, Vice Presidente Marketing and Product Management di Mapal (azienda con una forte presenza nel settore automobilistico) "oltre a soddisfare i requisiti della digitalizzazione è indispensabile percorrere la strada verso un futuro a zero emissioni di CO_2. Nell'industria automobilistica questo comporta motori ibridi e veicoli completamente elettrici, nonché nuove sfide. Ad esempio: nella lavorazione del basamento per i motori elettrici è necessaria la massima precisione della lavorazione a causa dei regimi elevati".

A tale scopo, Enzenbach considera la propria azienda ben equipaggiata grazie alla lavorazione completa dei componenti da truciolare, inclusi tutti i servizi di assistenza relativi agli utensili.

"Il nostro elemento distintivo è soprattutto la lavorazione di finitura di fori profondi con grandi diametri, che sarà una delle soluzioni che presenteremo in AMB a settembre".✔

Superati gli obiettivi fissati per il 2017 con prospettive di crescita per il 2018

1

Nel 2017, in Heller gli ordini hanno raggiunto i 612,8 milioni di euro con un aumento di 52,8 milioni di euro (+9,4%) oltre il budget previsto, che rappresenta il valore più alto raggiunto sinora dal Gruppo. In crescita anche il fatturato che nel 2017 ha toccato quota 577,6 milioni di euro, registrando così un incremento del 7% rispetto al 2016.

di Elisabetta Brendano

Heller ha archiviato il 2017 come anno positivo. Il fatturato del gruppo è aumentato del 7%, mentre il mix delle vendite registrato ha migliorato la capacità di guadagno dell'azienda. Ciò è merito soprattutto delle macchine con albero a gomiti, ai progetti relativi alle tecnologie di rivestimento, alla modifica dei sistemi di produzione e a un business delle macchine singole notevolmente migliorato. Gli ordini pervenuti sono aumentati del 16%, fornendo in questo modo una base positiva per il 2018 e garantendo - grazie ai progetti attualmente in corso - una buona prevedibilità per il 2019. Rafforzate anche le vendite in Europa e, in generale, consolidata la presenza di Heller sul mercato. La crescita degli ordini registrata in Europa conferma la validità delle strategie messe a punto da Heller, un approccio che sarà adottato dall'azienda anche in altri Paesi come Stati Uniti e Asia.

1. Con oltre 120 anni di esperienza maturata nel settore delle macchine utensili, Heller si considera un partner innovativo e orientato alla soluzione dei problemi dei propri clienti.

2. Per Heller le previsioni relative alla situazione economica globale nel 2018 sono ottimistiche sia a livello internazionale che in Germania.

3. Klaus Winkler, CEO del gruppo Heller.

4. Con i moduli HELLER4Operation, HELLER4Services e HELLER4Peformance, Heller ribadisce l'importanza della facilità d'utilizzo, della produzione individuale di un pezzo da lavorare e della valutazione estesa dei dati esistenti.

5. Ulteriori miglioramenti del motore a combustione rimangono un'attività interessante, come il rivestimento delle camicie dei cilindri, già introdotto con successo sul mercato, attraverso la tecnologia di processo HELLER CBC (CylinderBoreCoating).

PubliTec

2

Ordini pervenuti, fatturato e rendimento complessivo

Dopo una panoramica generale, entriamo nel merito e analizziamo quelli che sono i dati di consuntivo 2017. Gli ordini relativi allo scorso anno hanno raggiunto i 612,8 milioni di euro con un aumento di 52,8 milioni di euro (+9,4%) oltre il budget previsto, che rappresenta il valore più alto raggiunto sinora dal Gruppo Heller. In termini di business delle nuove macchine, il volume degli ordini per macchine singole e per attività di progettazione ha superato quanto originariamente previsto. L'attività di progettazione, in particolare con i clienti del settore automobilistico, continua a rappresentare oltre il 50% del volume di affari dell'azienda. Gli ordini pervenuti, significativamente superiori al previsto, sono principalmente da attribuire alla intensa attività di progettazione in Europa e in Cina. La quota relativa all'Europa (compresa la Germania) è leggermente salita al 64% (contro il 56% nel 2016), l'Asia ha pressoché mantenuto la sua quota elevata del 23% (24% nel 2016) e il Nord e il Sud America insieme rappresentano il 13% (contro il 20% nel 2015).
In termini di fatturato, nel 2017 sono stati raggiunti i 577,6 milioni di euro, superando così il valore toccato nel 2016 (40 milioni di euro, registrando un incremento del 7%) e di 17,6 milioni di euro il budget. Rispetto all'anno precedente, il volume nel settore delle macchine singole è risultato superiore del 30%, mentre i progetti e il servizio si sono mantenuti allo stesso livello del 2016. Tenendo conto della riduzione dei fondi e delle prestazioni proprie attivate, il rendimento complessivo è stato di 568,9 milioni di euro (527,5 milioni di euro nel 2016), un valore in linea con il livello della pianificazione annuale e che rappresenta, nel confronto a lungo termine, un ammontare molto superiore alla media.
Oltre agli investimenti volti a preservare la capacità e migliorare l'efficienza, sono stati investiti 12,3 milioni di euro destinati soprattutto alla costruzione di edifici, alla logistica e all'IT, specialmente nella sede di Nürtingen, nonché nella costruzione di edifici e attrezzature nella sede di Redditch (UK) e nella modernizzazione di macchinari e attrezzature aziendali a Sorocaba (in Brasile).

Previsioni ottimistiche anche per il 2018

In virtù dei risultati sin qui raggiunti, le previsioni per la situazione economica globale nel 2018 continuano a essere ottimistiche sia a livello internazionale che in Germania. In linea generale, ciò vale anche per il settore industriale. Secondo Klaus Winkler, CEO del gruppo Heller "il mercato mondiale delle macchine utensili continuerà a crescere a medio e lungo termine. La prospettiva è che questa crescita si rifletta nei più importanti mercati secondari in cui Heller è presente.
Per quanto riguarda l'anno commerciale 2018 prevediamo un'ulteriore crescita, anche se moderata, in tutte le aree e un buono sfruttamento delle capacità. Mi preme sottolineare anche che negli ultimi periodi, i processi e le strutture interne al nostro Gruppo sono migliorati in modo sostenibile.
Anche nel 2018 continueremo a investire nella costruzione di edifici, di macchinari, in IT e nella logistica volti a preservare la capacità e migliorare l'efficienza, nonché a espandere le nostre competenze

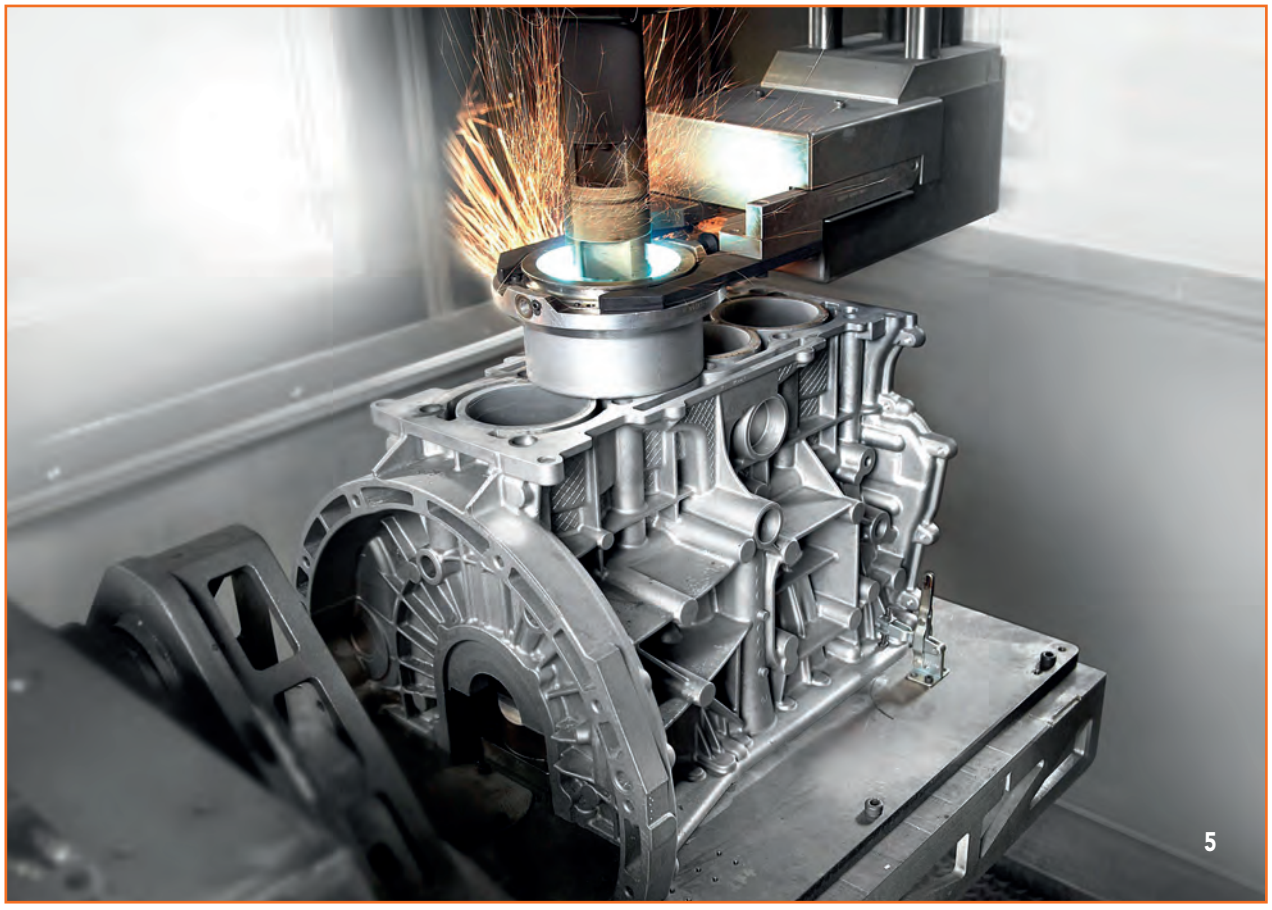
3

specifiche che avranno un effetto duraturo sulla crescita dell'azienda".

Ottimizzare le prestazioni e i consumi delle macchine in un'ottica 4.0

Gli investimenti in casa Heller non si limitano al solo potenziamento e all'ottimizzazione della struttura del gruppo, ma anche allo sviluppo di soluzioni avanzate per la digitalizzazione della produzione.
Per quanto riguarda il tema Industria 4.0, Heller si sta concentrando su una produttività della macchina più elevata e su un supporto delle comuni catene di ingegneria. Tra gli aspetti principali ricordiamo le ulteriori funzionalità della macchina, i servizi "on demand" e la possibilità di un servizio di assistenza esteso. Con i moduli HELLER4Operation, HELLER4Services e HELLER4Peformance, Heller sottolinea l'importanza della facilità d'utilizzo, della produzione individuale di un pezzo da lavorare e della valutazione estesa dei dati esistenti. Un esempio concreto di questo impegno è stato visto, ad esempio, in occasione di EMO 2017, dove Heller ha presentato la cooperazione con Siemens e altre funzioni di Industria 4.0

4



5

sviluppate congiuntamente. L'obiettivo di Heller resta quello di ridurre i tempi di lavoro oltre che i costi dei pezzi da lavorare, garantendo al tempo stesso un'elevata produttività.
Sempre in EMO, Heller ha presentato il sistema HELLER4Use, un'interfaccia pensata per essere utilizzata sui centri di lavorazione Heller che consente all'utilizzatore di pagare solo l'effettivo consumo delle macchine evitando così di sostenere ingenti costi fissi. Il servizio si basa infatti sulla registrazione e sulla valutazione dello sfruttamento reale della macchina.

Un'attenzione rivolta verso la mobilità del futuro

Oltre al discorso Industry 4.0, Heller si è strutturata per affrontare le sfide della mobilità del futuro. Commenta Klaus Winkler: "Cosa fa un costruttore di macchine utensili con più di 120 anni di esperienza che è cresciuto con il motore a combustione quando la mobilità del futuro diventa elettrica con una sensibile riduzione dei componenti realizzati con asportazione di trucioli?
Dal nostro punto di vista, il motore a combustione non è ancora tramontato. Siamo invece convinti che il concetto di mobilità del prossimo futuro sarà una combinazione fra motori a combustione sempre più piccoli e azionamento elettrico. La mobilità e la costruzione di macchine utensili sono destinate a cambiare, ma continueranno ad avere un ruolo importante anche in futuro. Questa valutazione è supportata da studi pertinenti, che prevedono nei prossimi anni un ulteriore aumento del volume di produzione dei motori a combustione. I requisiti tecnici per la produzione di motori a combustione aumenteranno ulteriormente.
Da un lato i componenti e quindi i processi di lavorazione necessari diventeranno molto più complessi. Dall'altro, ulteriori miglioramenti del motore a combustione rimangono un'attività interessante, come il rivestimento delle camicie dei cilindri, già introdotto con successo sul mercato, attraverso la tecnologia di processo HELLER CBC (CylinderBoreCoating)". Già oggi, circa la metà delle attività di Heller proviene da soluzioni per la produzione di componenti di veicoli che non hanno nulla a che fare con la propulsione e che sono destinate a molti altri settori al di fuori di quello automobilistico, che sono state utilizzate con successo per decenni. Inoltre, già da alcuni anni Heller sta sviluppando e valutando nuove possibilità di applicazioni e tecnologie supplementari al fine di ricavarne futuri campi di attività. Conclude Klaus Winkler: "Ci siamo adattati a questa situazione e preparati anche a molte nuove sfide sui mercati, adottando un nuovo approccio con il reparto Development New Business & Technologies. Chi opera in questo reparto si occupa di nuovi sviluppi che non determinano un particolare incremento di fatturato nel breve periodo, ma che potrebbero diventare importanti a lungo termine. Oltre a HELLER CBC, i nostri specialisti stanno analizzando le opportunità offerte dalla produzione additiva o di nuovi materiali come i CFK".✔

PubliTec

NORMATIVA

Grazie alla preziosa collaborazione dell'UNI (Ente Nazionale Italiano di Unificazione) pubblichiamo alcune notizie inerenti l'attività di normazione nel nostro Paese.

UNI EN ISO 10218-2: REQUISITI DI SICUREZZA PER LE ISOLE ROBOTIZZATE

Le isole robotizzate sono insiemi di macchine che comprendono uno o più robot industriali, ovvero manipolatori per vari utilizzi, controllati automaticamente e programmabili in tre o più assi. Il loro utilizzo è sempre più diffuso in molte applicazioni industriali, dalla logistica alla verniciatura, al montaggio, alla verniciatura, alla saldatura, ecc.

I requisiti di sicurezza per le isole robotizzate sono contenuti nella norma UNI EN ISO 10218-2, armonizzata alla direttiva macchine 2006/42/CE; il rispetto di questa norma conferisce quindi la presunzione di conformità ai requisiti di sicurezza e di tutela della salute coperti dalla norma stessa.

Obiettivo del corso "Le isole robotizzate Applicazione della norma UNI EN ISO 10218-2" è quello di fornire una conoscenza dei contenuti della norma UNI EN ISO 10218-2 e dei requisiti per la progettazione sicura delle isole robotizzate.

Il corso, in programma il 19 giugno presso la sede UNI di Milano, è valido ai fini dell'aggiornamento per RSPP/ASPP.✔

La sicurezza e la salute sul lavoro: la nuova UNI ISO 45001

Destinata a diventare autorevole riferimento riconosciuto in tutto il mondo, la norma UNI ISO 45001:2018 colma un vuoto di oltre un ventennio tra i riferimenti normativi ISO in materia di gestione aziendale.

Molto più che una semplice evoluzione della OHSAS 18001:07, rappresenta soprattutto uno strumento gestionale e di evoluzione culturale che, nel fornire gli strumenti per safety and health, si offre all'integrazione con gli aspetti di qualità e ambiente; un assist che invita e facilita la gestione integrata, soluzione decisamente più accattivante per le organizzazioni che dai sistemi di gestione si aspettano valore aggiunto.

La norma è applicabile a tutte le organizzazioni: pubbliche e private, produttive e di erogazione di servizi, di qualsiasi dimensione e soprattutto è riconosciuta a livello internazionale.

Certificarsi UNI ISO 45001:2018 diverrà pertanto elemento distintivo nel proporre i propri beni e servizi nel mercato globale ma soprattutto strumento di tutela sociale per i lavoratori.

Intraprendere il percorso di certificazione UNI ISO 45001 significa "investimento": a fronte di una migliore gestione della salute e della sicurezza sul lavoro, è anche un'occasione per le organizzazioni di allineare la propria direzione strategica e fare maggiore attenzione al miglioramento delle prestazioni in questo campo.

Il corso "La norma UNI ISO 45001:2018. Sistemi di gestione per la salute e sicurezza sul lavoro" in programma il 25 giugno si propone di fornire una conoscenza di base della norma UNI ISO 45001:2018 indispensabile per coloro che vogliono adottare o aggiornare un SGSL secondo le più moderne logiche sistemiche.

In quest'ottica verranno illustrate sia le differenze con la norma BS OHSAS 18001:07, per coloro che conoscono questo standard di riferimento, sia i requisiti completi della nuova norma per chi si avvicina per la prima volta agli SGSL. Completa la trattazione una riflessione sui vantaggi sociali ed economici dell'applicazione di un SGSL.✔

Le macchine assemblate devono essere considerate come macchine nuove

Gli insiemi complessi costituiti da più macchine costituiscono una nuova macchina a cui si applicano i requisiti della direttiva 2006/42/CE; il responsabile dell'espletamento di tutte le procedure previste dalla direttiva macchine è il soggetto che assembla l'insieme complesso.

Per poter marcare CE l'insieme di macchine dovrà essere effettuata una valutazione del rischio dell'insieme, per assicurarsi che i componenti utilizzati per la realizzazione dell'insieme siano adeguati allo scopo e che i rischi che possono essere generati all'interfaccia tra i vari elementi che compongono l'insieme siano stati sufficientemente ridotti.

Scopo del corso "Direttiva Macchine 2006/42/CE: L'assemblaggio delle linee; Sistemi di fabbricazione integrati" è fornire una conoscenza di base sui requisiti della direttiva macchine 2006/42/CE con particolare riferimento alle problematiche legate all'assemblaggio delle linee o impianti.

Progettisti e personale tecnico dei fabbricanti e degli utilizzatori di linee che rientrano nel campo di applicazione della direttiva 2006/42/CE sono i principali destinatari di questo corso. ✔

Calendario fiere

Automatica
dal 19 al 22 giugno 2018
Monaco - Germania

Additive Manufacturing Europe
dal 26 al 28 giugno 2018
Amsterdam - Paesi Bassi

AMB IRAN
dal 26 al 29 giugno 2018
Teheran - Iran

Aluminium China
dall'11 al 13 luglio 2018
Shanghai - Cina

IMTS
dal 10 al 15 settembre 2018
Chicago - Stati Uniti

AMB
dal 18 al 22 settembre 2018
Stoccarda - Germania

MICRONORA
dal 25 al 28 settembre 2018
Besançon - Francia

Fastener Fair Italy
dal 26 al 27 settembre 2018
Milano - Italia

Marmomac
dal 26 al 29 settembre 2018
Verona - Italia

TOOLEX
dal 2 al 4 ottobre 2018
Sososnowiec - Polonia

Motek
dall'8 all'11 ottobre 2018
Stoccarda - Germania

Euromold
dal 9 all'11 ottobre 2018
Sindelfingen - Germania

Aluminium 2018
dal 9 all'11 ottobre 2018
Düsseldorf - Germania

BI-MU
dal 9 al 13 ottobre 2018
Milano - Italia

FAKUMA
dal 16 al 20 ottobre 2018
Friedrichshafen - Germania

SAVE
dal 17 al 18 ottobre 2018
Verona - Milano

H2O
dal 17 al 19 ottobre 2018
Bologna - Italia

SAIE
dal 17 al 20 ottobre 2018
Bologna - Italia

Euroblech
dal 23 al 26 ottobre 2018
Hannover - Germania

Miconex
dal 24 al 27 ottobre 2018
Beijing - Cina

Ankiros
dal 25 al 27 ottobre 2018
Istanbul - Turchia

PARTS2CLEAN
dal 25 al 28 ottobre 2018
Stoccarda - Germania

ATTENZIONE

Date e luoghi delle fiere possono sempre variare. Si declina pertanto ogni responsabilità per eventuali inesattezze e si invita chi è interessato a partecipare a una fiera ad accertarne date e luoghi di svolgimento contattando gli organizzatori.

Contenuti

A

ABB 4

ALUMINIUM 23

AMB 2018 ..... 15 - 38

AMC Meccanica 23

ANES 39

Assofond 18

ATAG 27

B

BIMU 2018 13

BLM GROUP 12

C

Campus Party 28

CLS 32

CNC Macchine e Robotica 22

D

Dassault Systèmes 22

E

Eaton 27

EMCO Group 1

Ensinger 30

ESAB Welding & Cutting Products 13

F

Fagor Arrasate 30

FANUC 26

Fastener Fair Italy 33

G

Geartec 27

GF Machining Solutions 14

Gruppo CRP 29

H

Haimer 33

Heller 42

Hexagon Manufacturing Intelligence ..28

Hoffmann Group 30

Hurco 34

I

igus 30

Ingersoll Taegutec Italia 1

iwis 33

J

Juaristi 28

K

Kabelschlepp 27

Kardex Remstar 26

Kollmorgen 32

L

Leister 26

M

Manival 2

Meusburger 2

MEWA ..... 6 - 24 - 25

MMC Italia ..... 10 - 48

MSC Software 31

O

Olofsfors 4

OML Officina Meccanica Lombarda ..11

OM STILL 22

Open Mind Technologies 1

P

Perno 27

Politecnico di Torino 32

R

Rittal 29

RS Components 23

S

Sandvik Coromant 28

SICK 31

SingularityU Italy Summit 13

SSAB 2

U

Ubiemme Gühring Italia 26

UCIMU - Sistemi per Produrre 31

V

Vacuum 29

W

wenglor sensoric italiana 23

PubliTec...

...una realtà sempre in movimento

oltre 10.000 indirizzi e-mail personalizzati ricevono la newsletter con informazioni dalle aziende e anticipazioni sugli argomenti trattati.

Volete ricevere la newsletter?
Volete inserire un annuncio pubblicitario e raggiungere mensilmente oltre 10.000 nominativi?
Inviate un messaggio all'indirizzo:
community@publitec.it

NEWSMEC
TECNOLOGIE D'AVANGUARDIA PER PRODURRE

Anno Tredicesimo
Giugno/Luglio 2018 - n° 90 Pubblicazione iscritta al numero 982 del registro di Cancelleria del Tribunale di Milano, in data 28/12/2005.
Direttore responsabile: Fernanda Vicenzi
PubliTec S.r.l. è iscritta al Registro degli Operatori di Comunicazione al numero 2181 (28 settembre 2001).

Questa rivista Le è stata inviata tramite abbonamento. Le comunichiamo, ai sensi del Dlgs 196/2003, articolo 13, che i suoi dati sono custoditi con la massima cura e trattati al fine di inviare questa rivista o altre riviste da noi edite o per l'inoltro di proposte di abbonamento.
Titolare del trattamento è PubliTec S.r.l. - Via Passo Pordoi 10 - 20139 Milano. Ai sensi dell'art. 7 della stessa Legge, lei potrà rivolgersi al titolare del trattamento, al numero 02 535781 chiedendo dell'ufficio abbonamenti, per la consultazione dei dati, per la cessazione dell'invio o per l'aggiornamento dei dati. Il responsabile del trattamento dei dati raccolti in banche dati ad uso redazionale è il direttore responsabile a cui ci si può rivolgere per i diritti previsti dal D. Lgs.196/03.
La riproduzione totale o parziale degli articoli e delle illustrazioni pubblicati su questa rivista è permessa previa autorizzazione, PubliTec non assume responsabilità per le opinioni espresse dagli Autori negli articoli e per i contenuti dei messaggi pubblicitari.
© PubliTec

ANES ASSOCIAZIONE NAZIONALE EDITORIA DI SETTORE

©PubliTec Via Passo Pordoi 10 - 20139 Milano
tel. 02/535781 - fax 02/56814579 - www.publiteconline.it

Direzione Editoriale
Fabrizio Garnero - 02/53578309 - f.garnero@publitec.it

Redazione
Laura Alberelli - tel. 02/53578209 - l.alberelli@publitec.it
newsmec@publitec.it
Alberto Marelli- tel. 02/53578210 - a.marelli@publitec.it

Produzione, impaginazione e pubblicità
Cristian Bellani - tel 02/53578303 - c.bellani@publitec.it
Giada Bianchessi - tel 02/53578201 - g.bianchessi@publitec.it
Rosangela Polli - tel 02/53578202 - r.polli@publitec.it

Ufficio Abbonamenti
Irene Barozzi - 02/53578204 - abbonamenti@publitec.it

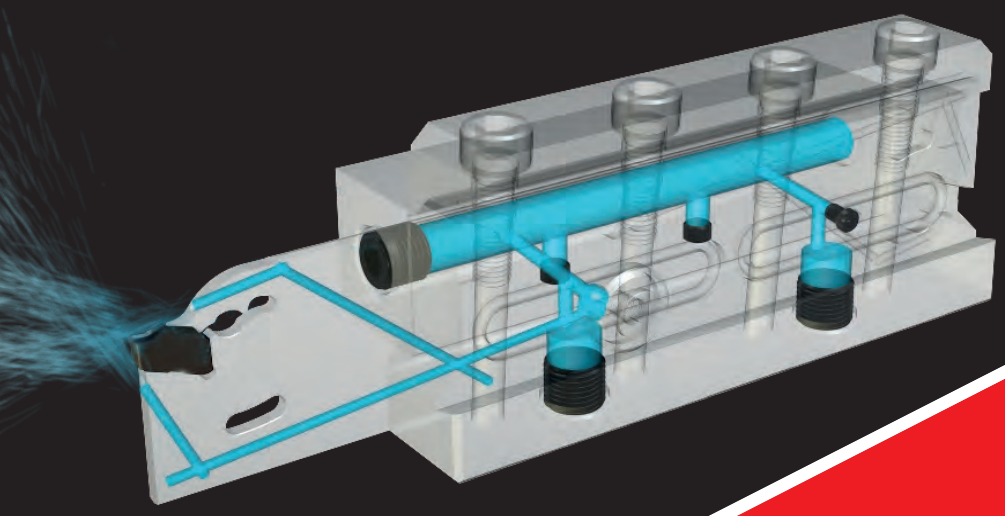
Il costo dell'abbonamento annuale è di Euro 55,00 per l'Italia e di Euro 105,00 per l'estero.
Prezzo copia Euro 2,60. Arretrati Euro 5,20.

Segreteria vendite
Giusi Quartino - tel. 02/53578205 - g.quartino@publitec.it

Agenti di vendita
Mario Bernasconi, Gianpietro Scanagatti

Stampa
Grafica FBM (Gorgonzola - MI)

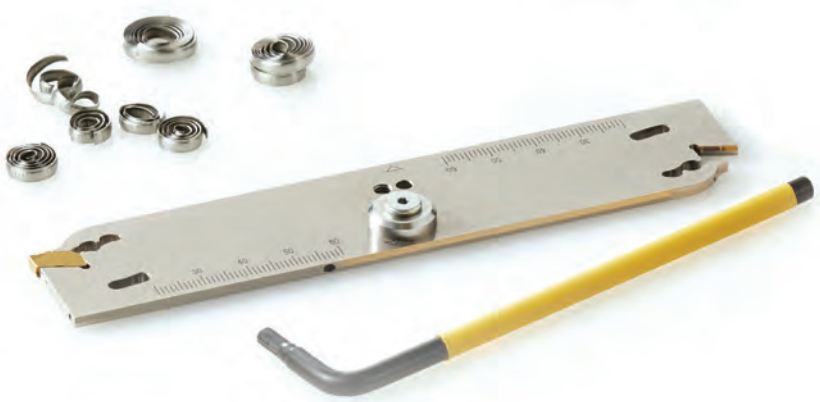
DIA EDGE



NEW

GW

EASY & VERSATILE



Il nuovo sistema di troncatura e scanalatura che massimizza la facilità d'uso mantenendo inalterate le prestazioni.

Semplice ma sicuro sistema di fissaggio degli inserti.

Lame con fori per il refrigerante su fianco e spoglia inserto.

L'ampia zona di adduzione refrigerante permette una semplice regolazione della sporgenza.

Performance e affidabilità dei gradi e rompitrucioli Mitsubishi di prima qualità.

www.mitsubishicarbide.com
www.mmc-hardmetal.com

MITSUBISHI MATERIALS