ISSN 1973-7246

NEWSMEC

TECNOLOGIE D'AVANGUARDIA PER PRODURRE

postatarget magazine
DCODM0261
NAZ/039/2008
Posteitaliane

PubliTec
Via Passo Pordoi 10
20139 Milano

Gennaio/Febbraio 2020

103

Riflettori puntati sui nuovi robot collaborativi

In occasione di iREX 2019 (International Robot Exhibition), Fanuc ha rivelato in anteprima assoluta il suo nuovo robot collaborativo CRX-10*i*A (nella foto). Si rivolge in particolar modo alle aziende di dimensioni medio-piccole, e a tutte quelle realtà che hanno come obiettivo l'automazione dei processi ma che ancora non hanno investito in robot. Rispetto alla linea di robot collaborativi CR, la gamma CRX si distingue per leggerezza, flessibilità e per il design ergonomico, oltre che per l'interfaccia ancora più intuitiva e la possibilità di programmare il robot direttamente da tablet. CRX-10*i*A è un robot collaborativo ultra-leggero, caratterizzato da una capacità di carico al polso di 10 kg e uno sbraccio di 1,2 metri (che diventano 1,4 nella versione estesa "L").

Tra gli altri protagonisti dello stand Fanuc, il nuovo robot delta DR-3*i*B/8L, con payload di 8 kg e idoneo per l'industria alimentare e il nuovo robot SCARA SR-12*i*A, che aumenta le potenzialità della serie SR con un braccio forte capace di movimentare fino a 12 kg.

Da segnalare anche il nuovo robot industriale M-800*i*A / 60, soprattutto indicato per il taglio e la saldatura laser in fibra grazie all'integrazione con oscillatore laser. Fanuc ha inoltre introdotto due nuove funzioni di intelligenza artificiale per i suoi robot: si tratta di AI Bin Picking e AI Error Proof. AI Bin Picking consente ad un robot dotato di sistema di visione di prelevare parti disposte in modo casuale, mentre AI Error Proof consente al robot di ispezionare con successo i pezzi e individuare con precisione quelli da scartare.✔

Aumentare la durata delle catene

Oltre due terzi dei problemi riguardanti le catene potrebbero essere evitati con una rilubrificazione adeguata. Questo è il motivo principale per cui iwis ha scelto di ampliare il proprio portafoglio e includere un nuovo prodotto orientato all'assistenza. Grazie all'impiego di un dispositivo speciale, il nuovo sistema di lubrificazione CLA (Chain Lubrication Application) di iwis applica continuamente lubrificante sulla trasmissione a catena e sugli altri componenti e garantisce così una lunga vita utile della catena stessa in modo economico, pulito e preciso. Questo sistema di lubrificazione dimostra la sua efficienza anche utilizzando quantità minime di prodotto. L'applicatore speciale, realizzato in materiale ad alte prestazioni, funge da serbatoio attraverso il quale vengono continuamente distribuite piccole quantità di lubrificante alla trasmissione, nei punti precisi in cui è realmente necessario. In tal modo si evita da una parte che la catena a rulli non venga sufficientemente lubrificata, e dall'altra l'uso di volumi inutilmente elevati di olio applicati sulla catena e nell'ambiente

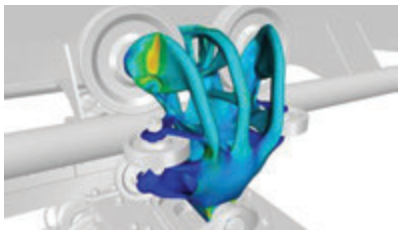
circostante. Si tratta di una soluzione rispettosa dell'ambiente e "verde", che riduce i costi e il rischio di contaminazione delle attrezzature dello stabilimento. Le pompe del CLA possono essere attivate separatamente con un temporizzatore oppure integrate semplicemente nel PLC della macchina. Le dimensioni compatte semplificano le operazioni di adattamento del dispositivo in impianti e macchine già esistenti. Grazie a una pressione della pompa che raggiunge i 70 bar, i distributori sono in grado di servire fino a 16 punti di lubrificazione con lubrificante sufficiente, senza contaminare l'ambiente e sprecare prezioso prodotto. Gli applicatori speciali, realizzati in poliuretano

segue a pag. 2 ☞

segue da pag. 1

espanso, sono estremamente robusti e disponibili in diverse versioni, incluse progettazioni personalizzate.✔

Rafforzata la partnership



Eka, società del Gruppo Cadland - specializzata nel settore CAD, CAM, CAE, PDM e PLM - e Ansys, azienda specializzata nello sviluppo di soluzioni di progettazione e simulazione ingegneristica, hanno deciso di consolidare la loro collaborazione per poter supportare al meglio le aziende nei loro processi di sviluppo prodotto. Eka raggruppa un team di dinamici professionisti, esperti nel supportare le esigenze delle aziende con software di alto livello e servizi tecnici innovativi, che affianca i propri clienti in tutte le fasi del design process, dal concept al processo di industrializzazione. Eka, quindi, mette a disposizione conoscenze e competenze, per aiutare le aziende a prendere la decisione giusta in base alle proprie necessità. Dal 1970 Ansys sviluppa soluzioni software di alto livello che consentono di simulare modelli elettronici o componenti per saggiarne la resistenza, l'elasticità, la distribuzione termica, le proprietà elettromagnetiche, il comportamento in ambiente fluidodinamico e altro ancora. Il tutto senza bisogno di realizzare il concept ed effettuare crash test, con un notevole risparmio in termini di tempo e denaro per progettisti e aziende. Le due aziende hanno quindi deciso di mettere a fattor comune il proprio know-how in modo da dare risposte precise e puntuali alle esigenze del mercato. "Siamo molto orgogliosi che Ansys abbia visto in Eka un partner a valore aggiunto per proporre e supportare le sue soluzioni e siamo convinti che questa alleanza possa portare benefici al mercato innanzitutto e al business di entrambe le società", ha commentato Anna Sciammanna, Amministratore Delegato di Eka.✔

Una stampante 3D per applicazioni di gioielleria

3D Systems presenta Figure 4® Jewelry, una soluzione appositamente progettata e ottimizzata per il settore orafo sempre più orientato all'utilizzo delle stampanti 3D. Figure 4 Jewelry è l'ultimo esempio di come 3D Systems ottimizza la sua piattaforma Figure 4 su hardware, software e materiali in modo da fornire soluzioni di produzione per applicazioni specifiche. Figure 4 Jewelry offre velocità, alta precisione, dettagli di qualità e finitura superficiale liscia per le procedure di produzione nel settore dei gioielli: modelli per fusione di gioielli, modelli master per stampi e modelli di controllo di prototipi o di adattamento. 3D Systems ha integrato due importanti innovazioni tecnologiche nella soluzione Figure 4 Jewelry. La tecnologia a membrana senza contatto di Figure 4, combinata con le esclusive strutture di supporto MicroPoint™, riducono al minimo i tempi di sviluppo "da parte a supporto", ottenendo alta velocità, profili laterali più lisci e una risoluzione ottimale per le applicazioni di gioielleria. Il software a bordo 3D Sprint® include anche stili di stampa proprietari sviluppati appositamente per il settore, sia per le geometrie sottili e delicate, sia per quelle più spesse. Inoltre, consente di ottenere stampe di gioielli ottimizzate con dettagli di alta qualità, supporti sottili, mesh accurate e altro ancora.

Figure 4 Jewelry ha una velocità di stampa di 16 mm l'ora a 30 µm di risoluzione per strato e tecnologia imaging basata su proiezione. Figure 4 Jewelry può stampare una piattaforma completa di anelli fino a quattro volte più velocemente rispetto ai sistemi di stampa comparabili. Inoltre, le strutture di supporto ultra sottili MicroPoint consentono una facile rimozione dei supporti stessi e una finitura superficiale più liscia. Attraverso la riduzione al minimo della lucidatura dei punti di intersezione dei supporti, vengono abbattuti i costi di manodopera e i tempi di produzione.✔

Sommario

NEWSMEC
TECNOLOGIE D'AVANGUARDIA PER PRODURRE
Gennaio/Febbraio 2020 103

MECFOR Parma: istruzioni per l'uso!
di Fabrizio Garnero 4

Tornire fino a un diametro massimo di 40 mm
di Elisabetta Brendano 8

Tutto gira intorno al service
di Laura Alberelli 10

La tradizione si rinnova...
Sara Rota 14

L'unione fa la forza
di Francesca Fiore 18

After sales: una nuova opportunità di business
di Elisabetta Brendano 22

Aumentano le prestazioni con la nuova versione del software di simulazione
di Sara Rota 26

Un taglio di grandi dimensioni e su misura
di Sara Rota 30

Il ruolo strategico della qualità
di Laura Alberelli 34

Misure precise e tracciabili con la scansione a raggi X
di Francesca Fiore 50

Bloccaggio sicuro con una presa di 3,5 mm
di Elisabetta Brendano 52

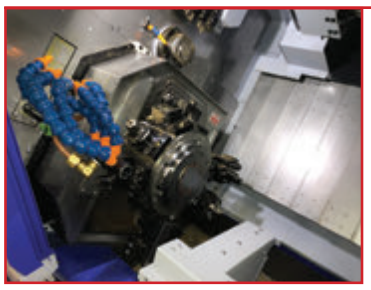
Un volano di tecnologie sotto il cielo di Düsseldorf
di Laura Alberelli 54

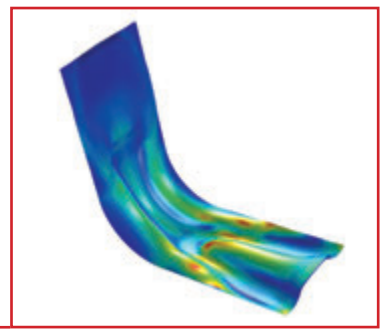
La "prova del fuoco" del sistema di serraggio
di Sara Rota 58

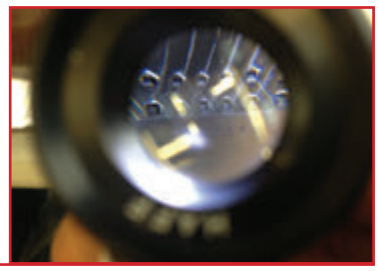
38 **Prodotti**

61 **Normativa**

61 **Calendario fiere**







MECFOR Parma: istruzioni per l'uso!

C'è un nuovo salone B2B nel futuro di Fiere di Parma: si chiamerà MECFOR, vedrà la sua prima edizione dal 25 al 27 febbraio 2021 e avrà un partner di assoluto rilievo, CEU - Centro Esposizioni UCIMU. MECFOR integrerà tre saloni distinti ma complementari e affini - SUBFORNITURA, TURNING e REVAMPING - creando, di fatto, una novità per certi versi assoluta nel panorama fieristico italiano di cui abbiamo chiesto maggiori dettagli ad Antonio Cellie, Amministratore Delegato di Fiere di Parma e ad Alfredo Mariotti, direttore generale di CEU - Centro Esposizioni UCIMU.

di Fabrizio Garnero

MECFOR è il nuovo evento fieristico di Fiere di Parma; dottor Cellie può, per iniziare, delinearne i connotati facendoci una sorta di carta d'identità della manifestazione?

MECFOR conferma l'appuntamento con la meccanica e la subfornitura che da decenni si organizza a Parma in primavera. La novità è che questo evento diventa smart e innovativo grazie a un format snello che si concentrerà su tre giornate (25- 27 Febbraio 2021) e offrirà agli espositori soluzioni chiavi in mano low cost e ai visitatori professionali servizi di alto livello (parcheggio gratuito, servizio lounge ecc.) per rendere l'esperienza fieristica più efficace e piacevole. La manifestazione sarà gestita da una cabina di regia condivisa con le aziende del settore e quindi caratterizzata da orari, contenuti e lay-out in grado di rappresentare al meglio tutte le sezioni espositive riducendo, contemporaneamente, tempi e costi a carico degli stessi espositori.

1. Alfredo Mariotti, direttore generale di CEU - Centro Esposizioni UCIMU.

2. Per Salone del Camper, SPS e tutte le Fiere della Meccanica Parma ha rappresentato un fattore critico di successo.

3. Antonio Cellie, Amministratore Delegato di Fiere di Parma.

4. REVAMPING ospiterà una vasta offerta di macchine utensili, sia lavoranti con tecnologia ad asportazione che a deformazione, aggiornate secondo i criteri di Industria 4.0.

5. SUBFORNITURA proporrà un format fieristico adatto a valorizzare e divulgare le competenze distintive della meccanica e della subfornitura Made in Italy.

PubliTec

Tre Saloni in uno: fin dalla sua prima edizione MECFOR adotta questa formula dei saloni contemporanei e complementari fra loro che tanto successo ha prodotto in eventi fieristici del recente passato di Fiere Parma; potete parlarci dei tre comparti cui vi rivolgete e delle sinergie esistenti?

Mariotti: MECFOR è frutto della collaborazione di due realtà - Centro Esposizioni UCIMU e Fiere di Parma - che hanno una lunga tradizione nell'organizzazione di eventi fieristici, ciascuna specializzata nei propri settori o addirittura in specifici segmenti. La costruzione di un evento con tre saloni distinti, ma profondamente connessi tra loro, è la naturale espressione di questa collaborazione.

Cellie: Le tre sezioni presenti SUBFORNITURA, REVAMPING e TURNING rappresentano infatti visioni industriali differenti, prospettive diverse ma complementari: quella dell'industria manufatturiera da un lato e quella della lavorazione conto terzi dall'altro. Solo in questo modo siamo in grado di rispondere a una domanda di mercato sempre più indirizzata verso la qualità, la flessibilità produttiva, macchine utensili innovative e customizzate, modelli produttivi sostenibili; in sostanza quei fattori che hanno garantito e assicureranno in futuro la competitività del nostro sistema industriale e della subfornitura.

Il Salone dedicato al REVAMPING sembra essere la vera novità del panorama fieristico italiano; cosa potete dirci in merito? A quali tipologie di macchine si rivolge? Parliamo di macchine sia da asportazione che per la lavorazione della lamiera?

Mariotti: Con REVAMPING proponiamo il primo e unico salone in Italia dedicato alle macchine "revampate", in risposta ad una domanda che esiste da sempre ma che, fino a oggi, non aveva un momento di esposizione dedicato.

Il salone ospiterà una vasta offerta di macchine utensili, sia lavoranti con tecnologia ad asportazione che a deformazione, aggiornate secondo i criteri di Industria 4.0. Questo significa che a disposizione dei visitatori vi sarà un'offerta di tecnologia certamente più conveniente in termini economici rispetto "al nuovo", ma ugualmente soddisfacente in termini di qualità e prestazione. E poi c'è un aspetto molto importante da sottolineare: con Revamping, di fatto, proponiamo una delle interpretazioni possibili di economia circolare applicata al settore dei macchinari.

SUBFORNITURA è un "prodotto" ormai affermato che ha saputo attrarre intorno a sé espositori di tutta la filiera meccanica e non solo. Nel 2021 saprà diventare il driver di MECFOR e confermare questo ruolo baricentrico e collante dell'industria manifatturiera insieme agli altri due Saloni che invece saranno alla prima edizione?

Cellie: Siamo fiduciosi e ottimisti perché è quello che ci chiedeva il mercato; ovvero tornare a focalizzarci sulla manifattura che continua a evolversi proprio grazie al dialogo costante e crescente lungo la filiera che va dalle materie prime al prodotto finito che caratterizza una subfornitura sempre più evoluta. A Parma, negli anni, abbiamo visto la nascita dei primi "modulisti" di primo e secondo livello. Nei prossimi anni, proprio grazie a un format

4

5

fieristico adatto a valorizzare e divulgare le competenze distintive della meccanica e della subfornitura Made in Italy, gli OEM potranno ritrovare un luogo dove innovare e progettare prodotti e processi. Location e focus sulla soddisfazione di espositori e visitatori è fil rouge dei successi fieristici ospitati dal nostro quartiere come Cibus, CibusTec, SPS, eccetera.

Qual è la vostra aspettativa relativamente a TURNING e cosa proporrà al visitatore?

Mariotti: TURNING nasce con l'idea di proporre un focus specifico sul tornio, la macchina utensile per eccellenza che ha una vastissima applicazione nel manifatturiero. A Parma sarà in mostra un'ampia scelta adatta a tutte le esigenze, dalle soluzioni più semplici a quelle più complesse e articolate, così da intercettare il vasto pubblico appartenente sia al mondo delle PMI che dei grandi gruppi multinazionali.

Una delle novità evidenti è la partnership tra voi, a costituire un binomio dalla capacità organizzativa importante; cosa si deve aspettare il pubblico che animerà le tre giornate di Fiera? Potete darci delle anticipazioni?

Mariotti: Come dicevo poc'anzi, la partnership con Fiere di Parma nasce sotto ottimi auspici. Volevamo proporre un evento nuovo al pubblico della meccanica e crediamo che il concept della manifestazione risponda agli obiettivi che ci siamo dati in fase di progettazione. Ora tocca realizzare il progetto ma abbiamo già avviato la macchina e siamo molto motivati oltre che fiduciosi della sua buona riuscita!

Cellie: La manifestazione valorizzerà le specificità dei diversi espositori per ispirare visitatori sempre più orientati alla customizzazione; sarà un leggibile contributo all'innata capacita di "innovare e personalizzare" della nostra industria manifatturiera. Fotograferemo e divulgheremo queste best practice grazie alle competenze e all'osservatorio di CEU che conta una vastissima esperienza in fatto di organizzazione di manifstazioni fieristiche dedicate al settore tra cui la EMO, la mondiale della macchina utensile, alternativamente ospitata in Italia e Germania, che terrà la prossima edizione a Milano nell'ottobre 2021.

Un'altra novità importante è la scelta di più case editrici specializzate nei diversi comparti quali media partners dell'evento; è un modo per essere ancora più vicini alle esigenze dei potenziali espositori e proporre un'offerta merceologica allineata con le aspettative dei diversi settori rappresentati?

Cellie: Certamente la prospettiva suggerita dalle aziende era proprio questa. Produrre contenuti dedicati e verticali per aumentare leggibilità e utilità della Fiera. Ecco il coinvolgimento delle testate tecniche più autorevoli. La cabina di regia della manifestazione è condivisa con gli espositori ma anche con alcuni editori di riferimento.

La prima edizione di MECFOR si svolgerà alla fine di febbraio 2021 in un momento piuttosto affollato di eventi fieristici; non temete questo aspetto? Come pensate risponderà il mercato?

Mariotti: La sua affermazione è vera solo in parte perché, se è corretto dire che il 2021 sarà ricco di fiere in Italia e all'estero, è altrettanto vero che MECFOR è una manifestazione diversa rispetto alle altre dedicate al settore della meccanica. Per certi versi, così come è stata progettata, rappresenta *un unicum*. Su questo noi intendiamo puntare e crediamo che il mercato lo capirà.

Cellie: La manifestazione nasce anche come esplicita richiesta dei key player del settore che confermano di volere Parma come riferimento, non solo per il ruolo strategico e le competenze acquisite con CEU, ma anche per la posizione baricentrica rispetto ai principali distretti produttivi di Piemonte, Lombardia, Veneto ed evidentemente Emilia Romagna. A questa naturale e storica vocazione abbiamo aggiunto un format breve ed efficace, servizi per espositori e visitatori ad alto valore aggiunto ma a bassissimo costo (dagli allestimenti low cost ai parcheggi gratuiti) nonché una calendarizzazione lontana dai grandi eventi internazionale di autunno. Per Salone del Camper, SPS, le Fiere della Meccanica venire a Parma ha rappresentato un fattore critico di successo. Mecfor 2021 non farà eccezione.✔

PubliTec

Ampliata l'offerta dedicata alla foratura

La gamma di foratura di Dormer Pramet si è arricchita di nuove soluzioni, come la gamma delle punte Hydra con cuspide sostituibile, una punta di metallo duro integrale per alluminio e una punta per il centraggio.
Con l'obiettivo di fornire una soluzione altamente conveniente per la foratura di grandi diametri, il programma Hydra si adatta ad applicazioni strutturali e alla meccanica generale. La gamma di cuspidi in metallo duro - per acciaio, acciaio inossidabile e ghisa - viene accoppiato con un corpo in acciaio temprato.
La gamma - che comprende le versioni 3xD, 5xD e 8xD - è stata incrementata a 12xD per applicazioni su fori profondi e a 1,5xD per una migliore rigidità in fori corti e foratura di piastre.
I corpi assicurano una resa elevata, anche dopo numerose sostituzioni di cuspidi, e sono presenti fori di lubrificazione per una migliore efficienza di foratura ed evacuazione truciolo. L'accoppiamento tra testa e corpo massimizza la rigidità dell'utensile per un'accuratezza superiore e tolleranze precise.
Dormer Pramet ha incrementato anche il suo programma Force di foratura, con una nuova punta integrale per la lavorazione di tutti i tipi di alluminio, da quello pastoso a quello più abrasivo.
Gli scarichi e la geometria di taglio della nuova gamma Force N (nella foto) presentano un angolo dell'elica di 32°. Ciò permette di avere un truciolo gestibile e riduce la formazione di bave in uscita, cosa che avviene con facilità quando si forano materiali pastosi. Elevato il volume truciolo, mentre ridotte sono le spinte (sinonimo di una migliore qualità dei fori e un aumento della produttività). Force N è disponibile con lunghezze 5xD e 8xD, con fori per il passaggio del regfrigerante.
La gamma di punte in metallo duro Dormer Pramet comprende anche Force X (indicata in presenza di diversi materiali) e Force M (destinata a lavorare acciaio inossidabile).
Infine Dormer Pramet ha lanciato una nuova punta integrale per centraggi veloci e precisi. La configurazione R125, con geometria di centraggio a 150°, è indicata per l'impiego di punte ad alte prestazioni con angolo di punta a 140°.✔

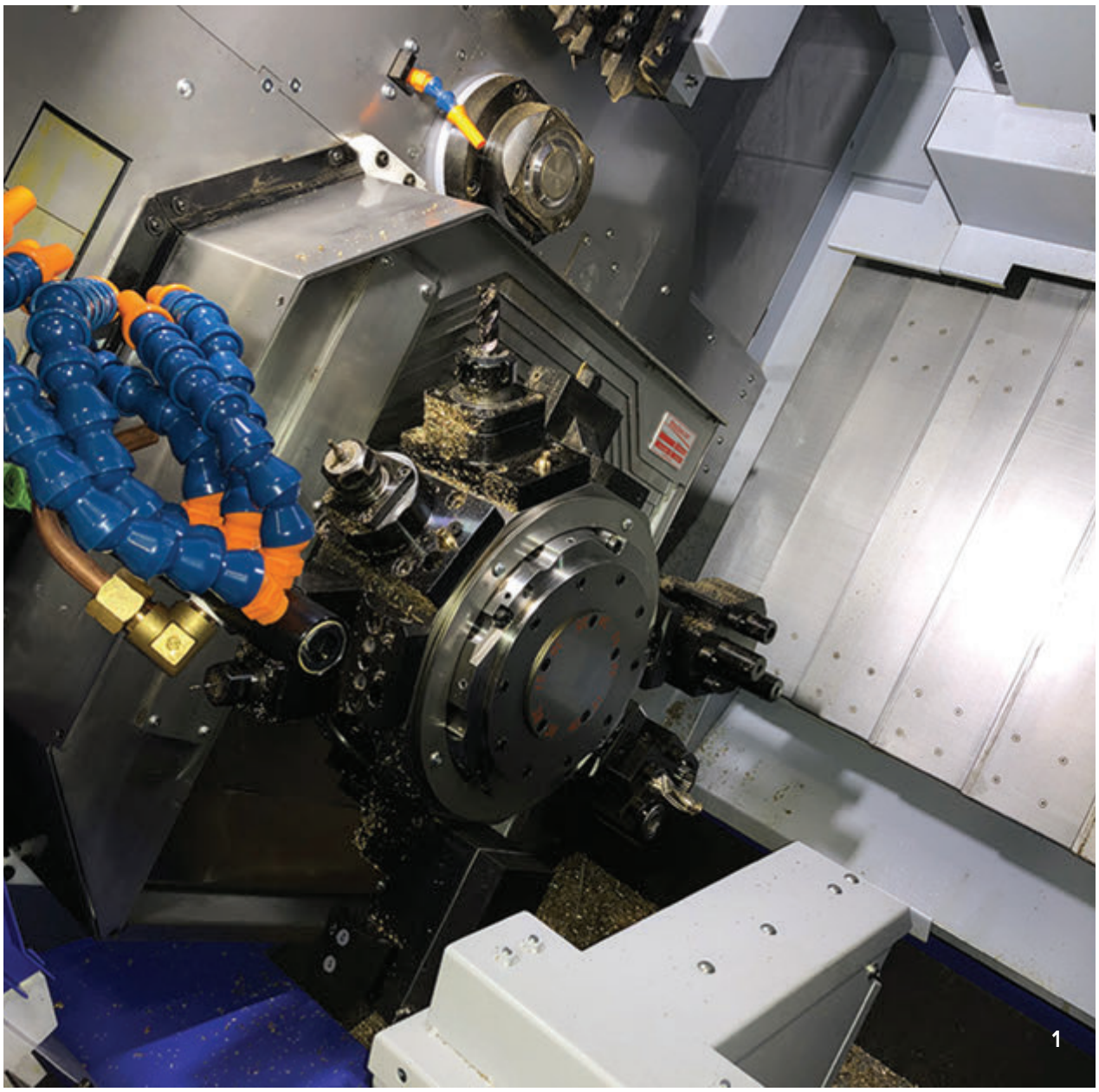
Un premio alla ricerca

Fritz Studer AG produce macchine standard e soluzioni personalizzate nella rettifica cilindrica d'alta precisione, per la lavorazione di pezzi di piccole e medie dimensioni.
Per la sesta volta Studer assegna il "Fritz Studer Award". La partecipazione a questo concorso delle idee offre ai giovani ricercatori l'opportunità di presentare le proprie soluzioni creative. L'obiettivo del premio è promuovere e rafforzare lo sviluppo innovativo nell'industria meccanica.
Per questo concorso Studer cerca lavori e risultati di ricerca con i seguenti contenuti: concetti meccanici o componenti innovativi per le macchine utensili dedicate alla lavorazione di precisione; materiali alternativi nella costruzione delle macchine; modelli di simulazione del comportamento termico e dinamico delle macchine utensili; concetti di comando e di rilevamento per le macchine utensili; soluzioni digitali a supporto del processo di macinazione; innovazione o perfezionamento delle tecniche di produzione, specialmente nella lavorazione dura-fine, come rettifica, tornitura dura e simili. Il premio alla ricerca è rivolto a laureati e diplomati

di università e scuole e istituti superiori europei a indirizzo tecnico.
Ai vincitori andrà un premio in denaro di 10.000 franchi svizzeri, il Fritz Studer Award e un attestato.✔

Zimmer Group Italia S.R.L.
Viale Montegrappa, 7 - 27100 Pavia
Tel: 0382 571442
Fax: 0382 571473
E-Mail: info@zimmer-group.it
http://www.zimmer-group.de/it
ZIMMER group

Tornire fino a un diametro massimo di 40 mm



1

1. Con la separazione ottimizzata dei processi di lavorazione, i lati anteriore e posteriore del pezzo possono essere lavorati simultaneamente in modo da ridurre il tempo di lavorazione totale.

2. Tornio Star Micronics SX-38 distribuito da R.F. Celada.

3. Star Micronics SX-38 è in grado di lavorare fino a un diametro massimo di 40 mm (42 mm senza bussola), mentre la massima corsa della fantina è 320 mm (con bussola) e 95 mm (senza bussola).

4. Il mandrino secondario ha la stessa potenza del mandrino principale, sinonimo di una maggiore capacità di lavorazione sul lato posteriore.

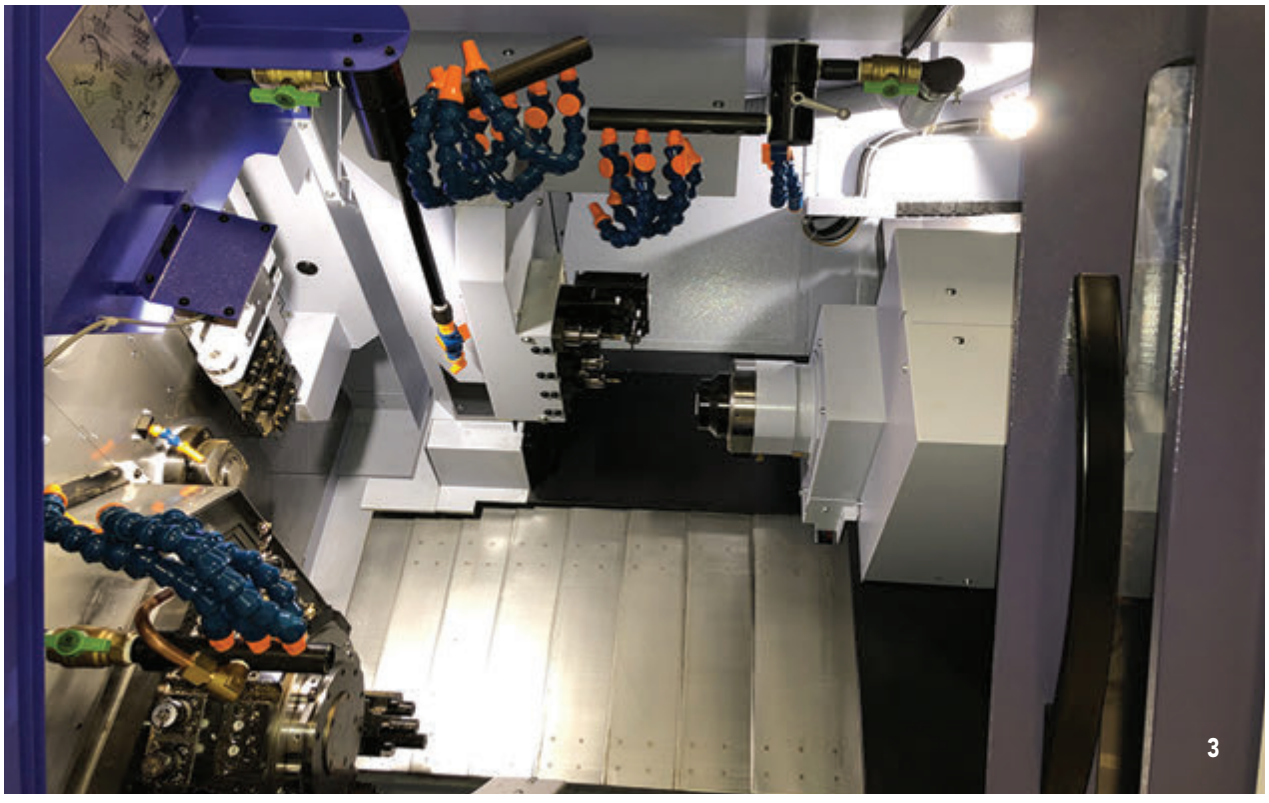
Il nuovo tornio automatico CNC a fantina mobile Star Micronics SX-38 distribuito da R.F. Celada è in grado di assicurare alte prestazioni in presenza di grandi diametri.

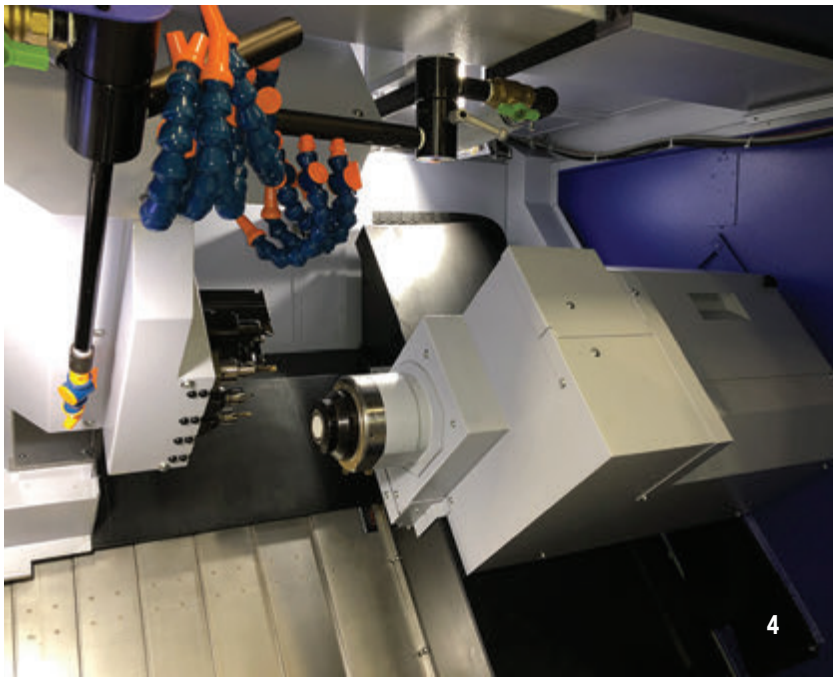
di Elisabetta Brendano

La giapponese Star Micronics Co., uno dei tanti brand rappresentati nel nostro Paese da R.F. Celada, ha ampliato la propria gamma di macchine introducendo il nuovo tornio automatico a fantina mobile SX-38. In grado di lavorare fino a 40 mm di diametro (42 mm di diametro in caso di lavorazione senza bussola), questo nuovo tornio - il cui lancio ufficiale a livello mondiale avverrà ad aprile - è particolarmente indicato per le aziende manifatturiere, per il settore settore automotive, l'industria aeronautica e per la produzione di dispositivi medici.
SX-38 è equipaggiato con una torretta a dieci stazioni per eseguire lavorazioni frontali e posteriori, una slitta anteriore con quattro utensili a tornire e un dispositivo, asse B, controllo rotativo dell'utensile, con 4 utensili motorizzati lato fantina + 4 per lavorazione di ripresa. Le lavorazioni simultanee effettuate tramite l'impiego della torretta e della slitta anteriore possono ridurre i tempi e la lavorazione frontale. La macchina è inoltre dotata dell'unità di lavoro posteriore a otto mandrini

PubliTec

2


3


4

con controllo dell'asse Y. Con la separazione ottimizzata dei processi di lavorazione, i lati anteriore e posteriore del pezzo possono essere lavorati simultaneamente in modo da ridurre il tempo di lavorazione totale. Sono presenti due versioni torretta: Tipo A e Tipo B.
Il Tipo A è la versione a cambio rapido attacco a pinza. Come nelle versioni precedenti tutti gli utensili motorizzati ruotano contemporaneamente. Il Tipo B invece ha un sistema di aggancio di rotazione Star a una posizione dove a ruotare è solo l'utensile motorizzato in presa. Con il tipo A, è possibile utilizzare i motorizzati già impiegati su altri modelli della linea Star. Con il Tipo B sono invece previsti dei portautensili speciali che eliminano le vibrazioni e la generazione di calore in modo da garantire un funzionamento continuo con una precisione più costante.

Migliorate operabilità e facilità di preparazione dell'operatore

Il tornio Star Micronics SX-38 commercializzato nel nostro Paese da R.F. Celada può operare con e senza bussola in modo da soddisfare le esigenze di lavorazione dei pezzi più diversi. Con questo meccanismo è possibile alternare la modalità di lavorazione con bussola di guida per pezzi lunghi come alberi motore, e la modalità bussola non di guida per la lavorazione di pezzi corti come i dadi, ottenendo così la riduzione della lunghezza dello spezzone. La modalità senza bussola utilizza la struttura della guida di scorrimento della testa del mandrino che garantisce la rigidità del mandrino principale supportando la superficie della guida di scorrimento vicino al punto di lavorazione. In questo modo si riduce il carico di taglio generato dalla lavorazione e si garantisce una maggiore rigidità della macchina.
La struttura è a bancale inclinato, progettato per migliorare la rigidità di tutte le lavorazioni. Questo modello ha lo scopo di migliorare l'operabilità e la lavorabilità facilitando il compito dell'operatore sia in termini meccanici che di gestione software. Il pannello di controllo del tipo mobile garantisce una gestione dei comandi macchina in posizione ottimale.

Controllo dell'angolo in un intervallo compreso tra -45 e 90°

L'unità di fresatura frontale a quattro assi con controllo dell'asse B permette il controllo dell'angolo in un intervallo compreso tra -45 e 90° così da assicurare una lavorazione inclinata e l'elaborazione simultanea a cinque assi su entrambi i lati (anteriore e posteriore).
Il mandrino secondario ha la stessa potenza del mandrino principale, sinonimo di una maggiore capacità di lavorazione sul lato posteriore.
Il tornio Star Micronics SX-38 è stato progettato per garantire operabilità e accesso a qualsiasi componente della macchina, come la piastra porta utensili, l'altezza dell'apertura della zona lavoro e il meccanismo per la commutazione della boccola di guida, ... in modo da assicurare grande semplicità di installazione e di manutenzione.
In termini di prestazioni, Star Micronics SX-38 è in grado di lavorare fino a un diametro massimo di 40 mm (42 mm senza bussola), mentre la massima corsa della fantina è 320 mm (con bussola) e 95 mm (senza bussola). I motori del mandrino principale e del mandrino di ripresa hanno una potenza di 7,5 kW (che sale a 11 kW in 10 min/25% ED) con la possibilità di raggiungere un regime massimo di rotazione pari a 7.000 giri/min.✔

Tutto gira intorno al service

Precursore della sharing economy è la società tedesca Mewa, che sin dagli inizi del secolo scorso ha introdotto il concetto di noleggio, inizialmente incentrato sui panni riutilizzabili e successivamente ampliato all'abbigliamento di lavoro. E proprio nel comparto dell'abbigliamento protettivo Mewa propone la linea Mewa Dynamic Flame, da oggi disponibile in tre varianti e destinata a coloro che si occupano di saldatura.

di Laura Alberelli

1

Nel 2000 l'economista americano Jeremy Rifkin ha pubblicato un saggio dal titolo "L'era dell'accesso", in cui ha descritto la trasformazione della società verso una new economy che pone al centro del business il servizio collegato a un prodotto. Utilizzare anziché possedere è il mantra della sharing economy, l'economia della condivisione che sta rivoluzionando da qualche anno e in diversi modi le vite di tutti noi. Basti pensare che solo in Europa le transazioni legate alla sharing economy nei suoi cinque principali settori - finanza, alloggi, trasporti, servizi domestici e professionali

1. Era il 1908 quando Hermann Gebauer, fondatore di Mewa, ebbe l'intuizione che per pulire gli impianti industriali, piuttosto che i tradizionali stracci, si sarebbe potuto usare un panno riutilizzabile, molto assorbente, resistente e multiuso.

2. Solo in Europa le transazioni legate alla sharing economy nei suoi cinque principali settori valgono 28 miliardi di euro l'anno.

3. Mewa segue oltre 188.000 clienti, "veste" con le sue linee di abbigliamento da lavoro e protettivo oltre 1.146.000 operatori e lava più di un miliardo di panni all'anno.

4. Nella linea Mewa Dynamic Flame, il tessuto robusto garantisce una grande protezione dal calore nella lavorazione termica dei metalli.

5. Per coloro che svolgono attività di saldatura permanente Mewa propone la linea Mewa Dynamic Flame Extreme.

6. Mewa offre, sempre a noleggio, anche la lavapezzi ecologica BIO-CIRCLE. Il servizio di manutenzione periodica e di rabbocco del detergente è compreso nel contratto.

PubliTec

2

4

3

- valgono 28 miliardi di euro l'anno, ma entro il 2025, calcola PriceWaterHouseCoopers, arriveranno a 570 miliardi di euro. Da non dimenticare che con la condivisione, le stesse risorse possono divenire accessibili a un numero molto maggiore di utilizzatori.

Precursore (in tempi non sospetti) della sharing economy è la società tedesca Mewa, che sin dagli inizi del secolo scorso ha introdotto il concetto di noleggio. Nella Germania del 1908, quando cioè cominciava a fiorire l'industria meccanica e automobilistica, il fondatore Hermann Gebauer ebbe infatti l'intuizione che per pulire gli impianti industriali, piuttosto che i tradizionali stracci, si sarebbe potuto usare un panno riutilizzabile, molto assorbente, resistente e multiuso. Questo voleva dire che il vero core business dell'azienda sarebbe stato l'intera gestione del panno, in modo da poter offrire un servizio innovativo al cliente. Ben presto, l'idea si è rivelata una ricetta di successo. Già agli inizi degli anni venti, Mewa annovera tra i propri clienti numerose e rinomate aziende. Nel 1968 l'offerta di servizi viene ampliata all'abbigliamento di lavoro, mentre nel 1974 inizia il processo di internazionalizzazione che porta così la società a espandersi in Europa. Da allora il successo è andato crescendo, come confermano i numeri dell'azienda: oggi Mewa è presente a livello europeo in 14 paesi con 45 sedi e 5.600 collaboratori. Segue oltre 188.000 clienti, "veste" con le sue linee di abbigliamento da lavoro e protettivo oltre 1.146.000 operatori e lava più di un miliardo di panni all'anno.

Una gestione semplificata per processi più veloci e smart

Il concetto di sharing economy, oltre a essere molto democratico, semplifica la gestione dei beni in modo da garantire processi ancora più veloci e smart (un imperativo ormai per ogni azienda moderna che guarda al futuro). Questo perché se da un lato tempo e risorse spesso scarseggiano, dall'altro gli oneri e le pieghe della burocrazia interna si moltiplicano, con effetti negativi sull'operatività quotidiana. Si rende pertanto necessario trovare margini di miglioramento e di razionalizzazione. Uno degli ambiti in cui l'azienda può avere un certo margine di azione è, ad esempio, la gestione dell'igiene e della sicurezza, settore in cui opera per l'appunto la società Mewa.

Disporre di tessili aziendali in modo semplice e veloce, indossare indumenti da lavoro e protettivo in ottimo stato e rispondenti alle norme o utilizzare panni sempre puliti e pronti per l'uso è possibile grazie al Textil-Management Mewa. Si tratta di un servizio a tutto tondo che comprende la consulenza nella scelta delle linee o dei panni più adatti, la fornitura, l'assistenza logistica, la garanzia e il controllo che gli indumenti rispondano alle norme. A tutto ciò si aggiunge, come integrazione, l'offerta di un ampio catalogo di DPI in vendita.

Tre modi diversi di proteggere chi svolge attività di saldatura

Della vasta gamma di soluzioni disponibili, una segnalazione particolare merita il nuovo abbigliamento protettivo da calore e fiamme Mewa destinato a chi

News

Eletto il più abile tornitore italiano

Riccardo Filippi (nella foto), 24 anni, di Castel San Pietro Terme (BO), è il più abile tornitore italiano, autore della miglior prova nella finale nazionale del CNC Contest Randstad 2019. Sul podio sono saliti anche Anthony Renato Rabascall Gomez, 20 anni in seconda posizione, e Mattia Bernardi, 29 anni, di Ancona, in terza posizione.
È l'esito della finale del CNC Contest - Campionato Tornitori Randstad 2019, che si è tenuta presso il Centro Tecnologico Applicativo (TAC) di Siemens a Piacenza e che ha visto i migliori giovani tornitori di ogni territorio, selezionati nelle precedenti dodici tappe del campionato, sfidarsi in un esercizio di programmazione ISO utilizzando Sinutrain - il software di programmazione di Siemens in grado di simulare esattamente il controllo numerico Sinumerik - a disposizione nelle aule del TAC. Gli autori dei tre esercizi migliori, selezionati da una giuria tecnica, sono stati poi i protagonisti dell'ultima avvincente prova del campionato. Lasciati da parte i simulatori, i tre programmatori hanno dimostrato la loro abilità cimentandosi nella realizzazione di un autentico pezzo di tornitura, con una vera macchina a controllo numerico.✔

5

6

svolge operazioni di saldatura occasionale. Non tutti lo sanno, ma chi esegue lavori di saldatura occasionali necessita di una dotazione diversa rispetto a chi svolge attività di saldatura permanente. Per soddisfare questa specifica esigenza Mewa ha sviluppato Mewa Dynamic Flame, capace di proteggere l'operatore dai piccoli spruzzi di metallo, dal breve contatto con le fiamme e dal calore radiante. Per chi invece svolge attività di saldatura permanente Mewa propone invece la variante Mewa Dynamic Flame Extreme. Il tessuto robusto garantisce una grande protezione dal calore nella lavorazione termica dei metalli. Trova applicazione in diversi ambiti: nel comparto dell'ingegneria meccanica, dell'industria automobilistica, delle acciaierie, dell'impiantistica e della cantieristica. A queste due varianti se ne è recentemente aggiunta una terza, dedicata a chi esegue attività di saldatura continuative: Flame Advanced, che arriverà sul mercato a metà di quest'anno.
Questa classificazione è tuttavia puramente orientativa, come ha spiegato Silvia Mertens, responsabile Product Management di Mewa: "La scelta dell'abbigliamento protettivo adatto si basa sempre sulla valutazione dei rischi nei luoghi di lavoro condotta dal datore di lavoro. Il nuovo abbigliamento protettivo è un ampliamento della linea Dynamic di Mewa, che si distingue per la grande libertà di movimento, il comfort eccellente e il look moderno. In questo modo, tutti i dipendenti di un'azienda possono avere lo stesso look, che debbano indossare o meno indumenti protettivi".
Ovviamente anche la nuova linea di abbigliamento per saldatori Mewa è disponibile a noleggio.✔

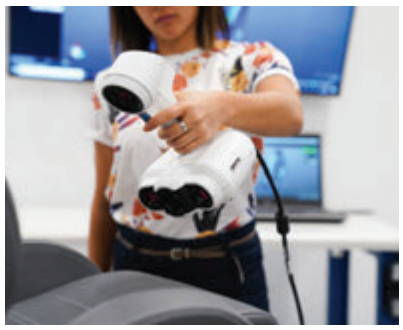
PubliTec

Nuove presse pneumoidrauliche ad azionamento manuale

Dopo un anno e mezzo di lavoro da parte dell'ufficio tecnico che ha portato alla completa riprogettazione della serie Tromboline, a febbraio di quest'anno Alfamatic introduce sul mercato la nuova serie di presse pneumoidrauliche ad azionamento manuale MOP (Manual OP).
Particolarmente versatile, la nuova serie di macchine unisce la forza di una pressa idraulica alla maneggevolezza tipica di una pressa manuale a cremagliera. Con la nuova linea sono disponibili altezze di alloggiamento superiori in modo da lavorare pezzi di maggiori dimensioni: è assicurato un aumento della "luce di lavoro" di circa 100 mm per ognuno dei quattro modelli e delle due taglie disponibili. L'altro elemento peculiare di questa nuova serie di presse è l'aumento del grado di sicurezza e affidabilità, grazie a un nuovo controllo elettronico progettato e realizzato "ad hoc" da Alfamatic.
Le nuove presse pneumoidrauliche hanno mantenuto la stessa composizione strutturale della serie precedente: un basamento in acciaio; una piastra di lavoro per l'appoggio dello stampo; un gruppo testa superiore costituito da un gruppo meccanico-manuale per l'avvicinamento al pezzo, azionato da un dispositivo a leva e da un moltiplicatore di forza pneumoidraulico a innesto automatico per la corsa di pressatura.
Tutta la parte meccanica è stata riprogettata in modo da rendere il funzionamento ancora più fluido, morbido e confortevole, richiedendo molta meno fatica all'operatore. Ad aumentarne ulteriormente l'affidabilità, la serie MOP si contraddistingue anche per l'evoluzione nelle tenute idrauliche e pneumatiche. Ad essere rivisto è stato soprattutto l'intero gruppo di rotazione nella testa, "cuore" della pressa, composto da pignone e cremagliera che governano la discesa azionata dalla leva manuale, provvedendo alla chiusura dello stampo. Da segnalare infine che le nuove presse MOP segnano il passaggio da una gestione pneumatica a una elettropneumatica. Il nuovo apparato di potenza è, infatti, elettropneumatico con alimentazione pneumatica ad aria compressa fino a 6 bar e la parte di controllo è totalmente elettrica.✔

Uno scanner 3D per la formazione

Creaform ha aggiunto lo scanner 3D ACADEMIA 50 alla propria suite di soluzioni formative ACADEMIA. Questo scanner 3D portatile professionale è una soluzione indicata per gli insegnanti che vogliono mostrare agli studenti i vantaggi della scansione 3D manuale e del suo uso in applicazioni pratiche, come ad esempio il reverse engineering, la progettazione industriale e il controllo qualità.
ACADEMIA 50 è facile da configurare e utilizzare per insegnanti e studenti di tutti i livelli. Utilizza una tecnologia a luce bianca strutturata per scansionare oggetti di qualsiasi materiale, superficie o colore. Le sue specifiche tecniche mettono in evidenza le sue prestazioni, con un'accuratezza che arriva fino a 0,250 mm e una risoluzione di misurazione fino a 0,250 mm. Gli scanner 3D ACADEMIA fanno parte di una soluzione formativa chiavi in mano che comprende: 50 postazioni gratuite di software scan-to-CAD e ispezione per mostrare agli studenti come affrontare qualsiasi flusso di



lavoro ingegneristico convenzionale o innovativo, il piano di assistenza ACADEMIA di cinque anni, e la documentazione per la formazione autodidatta. Creaform offre agli insegnanti il kit gratuito di esempi ACADEMIA, che permette ai docenti di accedere a materiale didattico per migliorare i propri programmi formativi.✔

La tradizione si rinnova...

1

1. La più recente novità andata ad arricchire la gamma di prodotti a marchio Elbo è il modello Galileo, visualizzatore universale "all in one".

2. Nel corso degli anni, Eredi Bassi Araldo ha venduto oltre 30.000 esemplari di visualizzatori di quote serie EV.

3. Il posizionatore Genius permette di trasformare una vecchia fresatrice/alesatrice manuale in una macchina gestita da un controllo numerico di semplice concezione programmabile in ISO.

4. Nel 2014 nasce la linea di visualizzatori di quote Sextant caratterizzata da una struttura particolarmente solida.

5. Eredi Bassi Araldo fornisce visualizzatori di quote, posizionatori, righe ottiche, sistemi per ispezione visiva, proiettori di profili, durometri, comparatori, calibri e sistemi di marcatura.

A oggi Elbo Italy (azienda di proprietà di Eredi Bassi Araldo) conta più di 70.000 apparecchi venduti e oltre 200.000 sistemi di misura (righe ottiche, encoder, sistemi magnetici). L'obiettivo che l'azienda si è prefissata per il 2020 è quello di creare un visualizzatore di quote per trapano radiale che permetta di lavorare sulla macchina ragionando come se fosse una fresatrice.

di Sara Rota

Da oltre 55 anni, Elbo Italy (azienda acquistata qualche anno fa dalla ditta Eredi Bassi Araldo che ha scelto di mantenere in vita lo storico marchio Elbo) progetta e costruisce sistemi di misura per macchine utensili. Grazie a un continuo aggiornamento e a un'assistenza tempestiva, il numero di aziende che negli anni ha scelto di utilizzare i prodotti a marchio Elbo è in costante aumento, in Europa così come in Asia, in Australia e negli Stati Uniti.

Era il 1964 quando la società veniva fondata a Bologna, lanciando sul mercato il suo primo visualizzatore di quote, un prodotto

PubliTec

innovativo per l'epoca in quanto abbinato a sistemi di misura a cremagliera con una risoluzione pari a 0,1 mm. Ma la pietra miliare dell'azienda risale al 1986, quando cioè inventò il suo primo visualizzatore con funzione di foratura su flangia. Si trattava del modello VS3, il cui display veniva abbinato a righe ottiche con risoluzione centesimale pari a 0,01 mm. Grazie a questo prodotto la società è riuscita ad ampliare i propri mercati e "andare alla conquista" di Paesi come il Canada, l'Australia, l'India, la Corea, la Cina, il Sud Africa, ecc...

Una gamma di produzione in costante evoluzione

La gamma di prodotti si amplia ulteriormente nel 1994, anno in cui vengono lanciati sul mercato i visualizzatori di quote serie EV, soggetti a un costante aggiornamento e tutt'oggi utilizzati in applicazioni speciali. Nel corso degli anni sono stati venduti oltre 30.000 esemplari di questi visualizzatori e, in parallelo, sono state create le righe ottiche Optik che permettono di lavorare con una risoluzione pari a 0,005 mm.
Nel 2006 inizia la produzione della serie di visualizzatori Alfa, a cui presto si affiancano oltre ai classici visualizzatori per fresatrici Leonardo e per tornio Giotto due nuove serie di visualizzatori: Elektra, per elettrorosioni a tuffo con il controllo dell'asse Z e Plano, destinato a equipaggiare le rettificatrici.
I sistemi di visualizzazione Elbo vengono prodotti insieme alle righe ottiche della linea GT con risoluzione fino a 0,001 mm e abbinabili anche ai controlli numerici.
La gamma di prodotti a marchio Elbo si amplia ulteriormente nel 2008, con l'introduzione sul mercato del posizionatore Genius che permette di trasformare una vecchia fresatrice/alesatrice manuale in una macchina gestita da un controllo numerico di semplice concezione programmabile in ISO. Il suo utilizzo permette inoltre di azzerare i giochi meccanici grazie alla precisione delle righe ottiche. La serie Genius, con cui Elbo è andata alla "conquista" del mercato dell'Est e principalmente Russia e Romania - trova soprattutto applicazione su alesatrici e fresatrici a banco fisso di grandi dimensioni. Per fornire un prodotto ancora più affidabile, nel 2012 Elbo ha rinnovato completamente la linea Alfa che può adesso disporre di 200 utensili richiamabili in qualunque momento.

Una soluzione universale "all in one"

Nel 2014 nasce la linea di visualizzatori di quote Sextant caratterizzata da una struttura particolarmente solida. Diverse le varianti disponibili: Sextant M (destinata a equipaggiare fresatrici e alesatrici a due e tre assi con risoluzione 0,5-1-2-5-10 µm), Sextant L (per la gestione di torni a due e tre assi e con risoluzione 0,5-1-2-5-10 µm), Sextant LCD4 (per fresatrici e alesatrici a quattro assi e con una risoluzione pari a 1-5-10 µm) e Sextant TP (destinato a equipaggiare trapani radiali e con una risoluzione

2

News

Per migliorare l'evacuazione truciolo

IVC-Inner Vortex Cooler è un sistema sviluppato da 3D Studio Engineering per migliorare in maniera considerevole l'evacuazione del truciolo e per mantenere la costante refrigerazione della zona di lavoro, evitando le situazioni di shock termico sul pezzo e sull'utensile stesso, preservandone l'integrità. Questo sistema è applicabile nelle lavorazioni meccaniche di foratura, filettatura e fresatura, senza la necessità di dover aumentare l'ingombro dell'utensile e, nella maggior parte dei casi, senza la necessità di dover sostituire il portautensile. Tra i vantaggi del sistema IVC segnaliamo il miglioramento nella fase di evacuazione del truciolo: grazie alla spinta del refrigerante direttamente sul tagliente viene azzerata la possibilità di accumuli di materiale durante tutta la lavorazione.
Altro vantaggio consiste nel fatto che eliminando i tradizionali tubi snodati per l'evacuazione dei trucioli si evita l'aumento di ingombro dell'utensile, evitando così inutili limitazioni nella lavorazione.
Altro punto di forza è la refrigerazione costante del tagliente utensile: grazie alla particolare geometria che lo caratterizza, il sistema IVC permette di mantenere il flusso di refrigerante costantemente sul tagliente. Da non dimenticare la riduzione dei costi: nel caso di refrigerazione con aria compressa si riduce considerevolmente il costo relativo alla produzione, andando a diminuire notevolmente il valore di aria compressa.✔

3

4

5

di 0,5-1-2-5-10 µm). La più recente novità andata ad arricchire la gamma di prodotti a marchio Elbo è il modello Galileo.
Lanciato sul mercato a settembre dello scorso anno, con risoluzione 1-5 µm e con assi X, Y e Z, Galileo è un visualizzatore universale "all in one" progettato per ogni tipo di applicazione su torni, fresatrici, rettificatrici e macchine per EDM. Con lo stesso apparecchio è infatti possibile selezionare le funzioni in base all'utilizzo.
I visualizzatori serie Galileo possono accettare sia righe incrementali che semiassolute. Sono dotati di un sistema di correzione della misura, lineare e a punto punto (massimo 200 punti distribuiti su tutta la corsa dell'asse).
Le funzioni messe a disposizione dell'operatore sono tutte standard, più alcune specifiche in base alla macchina a cui è destinato. Oggi Elbo Italy conta più di 70.000 apparecchi venduti e oltre 200.000 sistemi di misura (righe ottiche, encoder, sistemi magnetici).
L'obiettivo di Eredi Bassi Araldo per il 2020 è quello di creare un visualizzatore di quote per trapano radiale, che permetta di lavorare sulla macchina ragionando come se fosse una fresatrice.✔

PubliTec

Comunicare l'acciaio alle nuove generazioni

Il digitale rappresenta oggi un'importante opportunità occupazionale per le nuove generazioni e l'obiettivo è contribuire a ridurre il divario tra le competenze digitali dei giovani e quelle richieste dal mercato del lavoro, che non riesce a colmare questa lacuna attraverso percorsi formativi adeguati.
In questo scenario nasce A Steem for Steel, iniziativa education che mira a sensibilizzare i giovani, e in particolare gli studenti delle scuole di secondo grado, verso l'importanza degli studi STEEM (Science, Technology, Engineering, Economics, Maths) per accedere alle numerose opportunità professionali e di carriera nel settore dell'acciaio. Nata da un'idea di Raffaella Poggio, Consulente di Fondazione Marcegaglia, con il sostegno della Fondazione, al progetto A Steem for Steel hanno aderito alcune delle più importanti aziende siderurgiche italiane: ABS - Danieli Automation, Acciaierie Venete, Gruppo Marcegaglia e Sideralba, che hanno riconosciuto a questa iniziativa il valore e il ruolo di attirare le nuove generazioni alla siderurgia, facilitare lo sviluppo delle competenze richieste dal mondo dell'acciaio, aprire la strada a un nuovo modo di fare cultura industriale, valorizzando uno dei comparti più strategici del Made in Italy. Saranno proprio gli studenti delle scuole di secondo grado, di quattro città italiane sedi dei promotori, i protagonisti di A Steem for Steel che, attraverso una serie di attività pratiche e laboratoriali a più livelli, e con una metodologia project-based learning, parteciperanno in team a workshop, innovation camp e contest tra istituti. Da fine gennaio a giugno si sfideranno sui social divulgando ai loro coetanei i lati meno noti di questo settore quali economia circolare, innovazione e sostenibilità ambientale.
Ha commentato Raffaella Poggio, ideatrice del progetto: "È fondamentale far conoscere ai ragazzi i lati innovativi, sostenibili e straordinari della siderurgia italiana, attivando esperienze reali accanto ad aziende leader che hanno coniugato l'innovazione tecnologica con i loro processi produttivi, investendo nella trasformazione digitale per mantenere questo settore una delle eccellenze dell'economia italiana".✔

Il sistema con armadio Rack climatizzato per la gestione dati

Lo stress termico è una delle principali cause alla base di malfunzionamenti e rotture delle infrastrutture informatiche ed elettroniche: per questo motivo è fondamentale ricorrere a soluzioni di ultima generazione in grado di garantire il minimo impatto delle criticità e un controllo continuo dell'efficienza dei sistemi. DKC, fornitore di soluzioni per il settore elettrotecnico, per l'automazione industriale e la conversione di energia, propone NET ONE. Si tratta di un armadio Rack da 19" allestito con un efficiente sistema di condizionamento, un gruppo di continuità e un sistema di rilevamento ed estinzione incendi. È controllato da un PC Embedded che, attraverso un'interfaccia interattiva touch, permette di tenere sotto controllo tutti i parametri dell'armadio, consultabili anche on line. Frutto dell'esperienza pluriennale maturata nell'ambito dell'automazione industriale di DKC Europe, l'armadio è dotato di un sistema interno di condizionamento risultando particolarmente versatile per differenti soluzioni di installazione a seconda delle esigenze. La continuità, supportata da un UPS di ultima generazione, e la sicurezza dei dati sono garantite anche in ambienti gravosi.

NET ONE di DKC è una soluzione intelligente, sicura e affidabile che consente di economizzare e ottimizzare il tempo d'installazione delle infrastrutture IT quali Compact Data Center e per delocalizzare la componente di Disaster Recovery o Business Continuity rispetto a un Data Center già esistente che potrebbe essere anche in Cloud.✔

L'unione fa la forza

BFT Burzoni Romi Italia

1

Grande successo di pubblico per Metalworking Day 2, seconda edizione di un'open house con cadenza semestrale nata dall'alleanza tra Romi Italia e BFT Burzoni. A catalizzare l'attenzione le più recenti innovazioni proposte dalle due aziende organizzatrici e dai partner intervenuti all'evento (Answer, Multicontrol, Lista), che hanno dato vita a un ipotetico percorso verso la Smart Factory.

di Francesca Fiore

2

In un contesto industriale sempre più incentrato su fattori quali efficienza e ottimizzazione, trovare la giusta alchimia tra macchina, utensile e software rappresenta il punto di partenza attorno a cui iniziare a pianificare processi di asportazione truciolo competitivi. Sebbene l'uomo rimanga e rimarrà una figura fortemente strategica all'interno dell'officina anche con il diffondersi della digitalizzazione, quando si deve richiedere il massimo da un'unità di lavorazione il ruolo da protagonista lo gioca l'equipaggiamento.

Nell'ottica di proporre soluzioni chiavi in mano, e sull'onda del successo riscosso in occasione della prima edizione svoltasi lo scorso giugno, a novembre si è tenuto Metalworking Day 2, open house di due giorni organizzata da Romi Italia presso lo stabilimento di Gossolengo, nei pressi di Piacenza, in collaborazione con BFT Burzoni che ha visto la partecipazione di diversi partner delle due società (Answer - Gold Reseller Esprit -, Multicontrol - distributore esclusivo

1. Metalworking Day 2 ha avuto luogo presso lo stabilimento di Romi Italia in provincia di Piacenza.

2. Con la linea di scanalatura e taglio Castoro è possibile lavorare i materiali più diversi: acciai, inossidabili, duplex, superduplex, Inconel, titanio, alluminio e ghisa.

3. Oltre che durante i Metaworking Day 2, i centri di tornitura GL di Romi sono stati presentati in occasione della scorsa edizione di EMO Hannover e della fiera Expomafe di San Paolo (Brasile).

4. Troko è il nome che identifica una serie di frese in MDI 2xD, 3xD o 4xD, disponibili in svariati raggi.

5. La serie Runner sono frese in MDI, che BFT Burzoni propone in due versioni, normal e short, con weldon e senza.

6. La serie B-Drill di BFT Burzoni comprende punte 3xD, 4xD e 5xD, che partono da un diametro di 14 mm e arrivano fino a diametro 46 mm.

7. Durante l'open house in mostra anche la nuova generazione di centri di lavoro verticali Romi serie D già vista in BIMU.

8. Durante Metal Working Day 2 si è parlato anche di come negli ultimi anni sia cambiato il concetto di fabbrica, richiamando per l'occasione studenti maturandi di quinta dell'ISII G. Marconi di Piacenza particolarmente interessati alle nuove applicazioni.

9. Gli inserti a quattro taglienti sono disponibili con due tipi di rompitrucioli e in tre distinti gradi di metallo duro.

PubliTec

3

Zoller - e Lista). "Con Metalworking Day abbiamo rinnovato la proficua collaborazione che ci lega da qualche anno a BFT Burzoni, trasposto in forma di evento. Grazie agli unanimi consensi ricevuti durante la prima edizione svoltasi lo scorso giugno abbiamo dato seguito a questa seconda edizione facendola diventare "un marchio di fabbrica" cui daremo continuità per esaltare le qualità dei nostri prodotti attraverso le opportune sinergie", ha esordito Fabio Salmeri, direttore generale di Romi Italia. "Finora i riscontri sono stati tutti positivi, e questo è indubbiamente un segnale che il tema è di assoluta attualità". Romi è un nome storico della meccanica in Brasile, dove ha anche sede il suo headquarter e dove 89 anni fa venne fondato il gruppo proprio da una famiglia di italiani emigrata nel primo dopoguerra in Sud America. Oggi Romi è presente a livello mondiale in Argentina, Messico e Stati Uniti, mentre in Europa, oltre all'Italia, vanta filiali dislocate in Spagna, Germania (in cui realizza i centri di lavoro orizzontali di grandi dimensioni) e Inghilterra. "La scelta di avere una presenza diretta, senza l'intermediazione di distributori, ci consente non solo di offrire al cliente finale macchine con un rapporto qualità/prezzo davvero interessante, ma anche un'assistenza sempre puntuale e un servizio di formazione personalizzato. Una scelta che specialmente in Italia sta ripagando, dato che in quattro anni siamo riusciti a triplicare il nostro fatturato", ha sottolineato Salmeri.
Metalworking Day 2 è stata dunque una due giorni dedicata alle lavorazioni CNC a tre e quattro assi, durante i quali è stato possibile assistere a dimostrazioni dal vivo effettuate sui centri di lavoro Romi, con la possibilità di vedere da vicino anche alcune interessanti soluzioni destinate all'attrezzaggio.
Per quanto riguarda le macchine, durante l'open house era in mostra la nuova generazione di centri di lavoro verticali Romi serie D già vista in BIMU, in grado di assicurare prestazioni superiori fino al 50% rispetto alla versione precedente. Non sono poi mancati i centri di lavoro Romi a tre assi, con tavola Romi integrabile, particolarmente apprezzati per la loro flessibilità a costi contenuti.
Riflettori puntati anche sul centro di tornitura G550M, capace di garantire elevata precisione e produttività, e i centri di tornitura GL già visti in occasione della scorsa edizione di EMO Hannover e della fiera Expomafe di San Paolo (Brasile).

Cinque differenti qualità e sette diverse geometrie per tutti i tipi di materiali

Durante Metalworking Day 2, BFT Burzoni (azienda piacentina che commercializza utensili ad asportazione truciolo sin dal 1974, con oltre 10 milioni di prodotti in pronta consegna, suddivisi in più di 60.000 articoli) ha effettuato demo di lavorazioni, riproducendo particolari in C40 per il comparto petrolchimico e attrezzatura speciale che prevedevano nuove strategie di asportazione in ambito di spallamento retto, high feed, foratura, trocoidale, foratura e tornitura, sia in passata che in scavo.
"Con la linea di scanalatura e taglio Castoro proponiamo cinque differenti qualità e sette diverse geometrie per tutti i tipi di materiali: acciai, inossidabili, duplex, superduplex, Inconel, titanio, alluminio e ghisa. Grazie agli inserti a tagliente singolo o doppio e alle lame con adduzione di refrigerante, riusciamo a unire ottimi parametri di esercizio a elevate durate, favorendo comunque un costante controllo del truciolo", ha commentato Gianluca Andrina, direttore commerciale di BFT Burzoni.
Per quanto concerne la foratura, BFT Burzoni propone una linea specifica

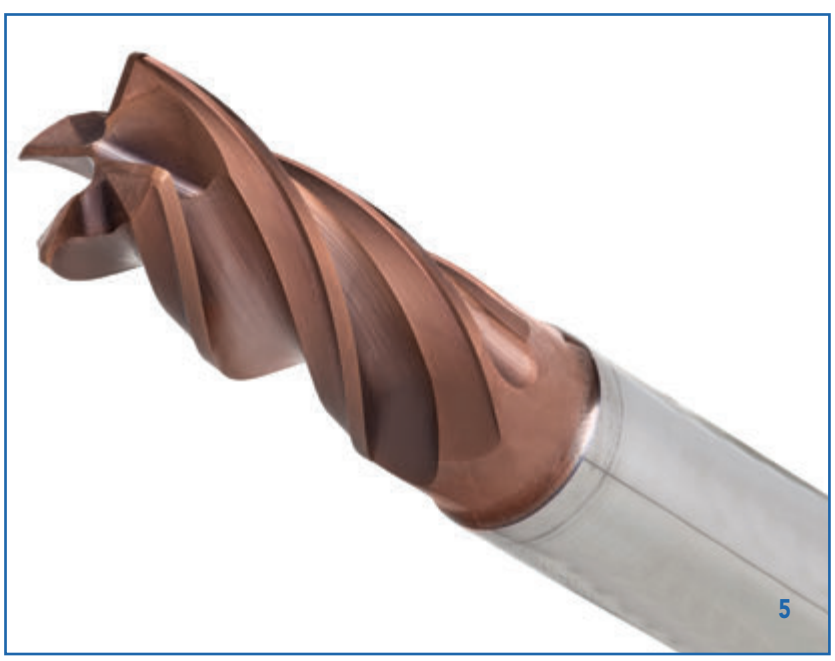
4

6

di punte denominata B-Drill. "La serie B-Drill si contraddistingue per il simbolo di un'ape laboriosa, da cui nasce anche il gioco di parole con la traduzione inglese bee", spiega Arianna Burzoni, contitolare di BFT Burzoni. "L'offerta comprende punte 3xD, 4xD e 5xD, che partono da un diametro di 14 mm e arrivano fino a diametro 46 mm. Gli inserti a quattro taglienti sono presenti con due tipi di rompitrucioli e in tre distinti gradi di metallo duro, al fine di consentire la lavorazione su qualsiasi tipologia di materiale. La geometria M1, in particolare, se combinata con il grado TGP35, può dare il meglio di sé nella foratura di acciai inossidabili e leghe resistenti al calore". In particolare in questa nuova edizione, nella demo di foratura, si sono volute esaltare le caratteristiche peculiari della punta, un vero e proprio plus nelle esecuzioni di fori interrotti e su piano inclinato a 45°".

Ampio il programma destinato alla fresatura

A chiudere la proposta BFT Burzoni al Metalworking Day2 le linee di utensili destinate alla fresatura in metallo duro integrale, che comprende le serie Troko e Runner. "Troko è il nome che identifica una serie di frese in MDI 2xD, 3xD o 4xD, disponibili in svariati raggi e appositamente progettate per lavorazioni in trocoidale e operazioni di sgrossatura in contornatura", ha spiegato Andrina. "Il loro impiego garantisce risultati ottimali grazie al rivestimento KH68 nella fresatura di acciai inossidabili e leghe resistenti al calore. Per tutti gli altri tipi di acciaio è consigliabile il rivestimento KP60. Questo tipo di frese è realizzato con elica variabile a passo differenziato Z6 per le 2D e 3xD e Z5 per le 4xD. Questo è uno dei motivi per cui possono essere impiegate con successo su qualsiasi materiale: dalle leghe HRSA agli inossidabili duplex, passando per i super duplex e gli acciai. Parametri di lavoro medio-alti, centinaia di metri lineari di durata utensile in combinazione con buone strategie CAM e programmazione tradizionale in contornatura hanno registrato una produttività elevata anche rispetto alla fresatura a inserti.



5

Ciò le rende la scelta primaria per centinaia di officine nel nostro Paese e non solo, specie nelle lavorazioni di materiali ostici e di tasche e cave profonde.
Le Runner sono sempre frese in MDI, che BFT Burzoni propone in due versioni, normal e short, (altamente consigliate in caso di lavorazioni in cava 1xD, che garantiscono grande stabilità e parametri maggiorati oltre ovviamente ad aumentare la durata della vita utensile) entrambe con weldon e senza.
Questo è il vero e proprio "cavallo di battaglia" dell'azienda che sta riscuotendo un grandissimo successo sul mercato, per le loro caratteristiche di lavorazione in rampa e retrorampa fino a 45°, in foratura dal pieno fino a 0,15 mm di avanzamento al giro e lavorazioni in plunge, fino a 0,5xD e 0,2 mm di avanzamento al giro".

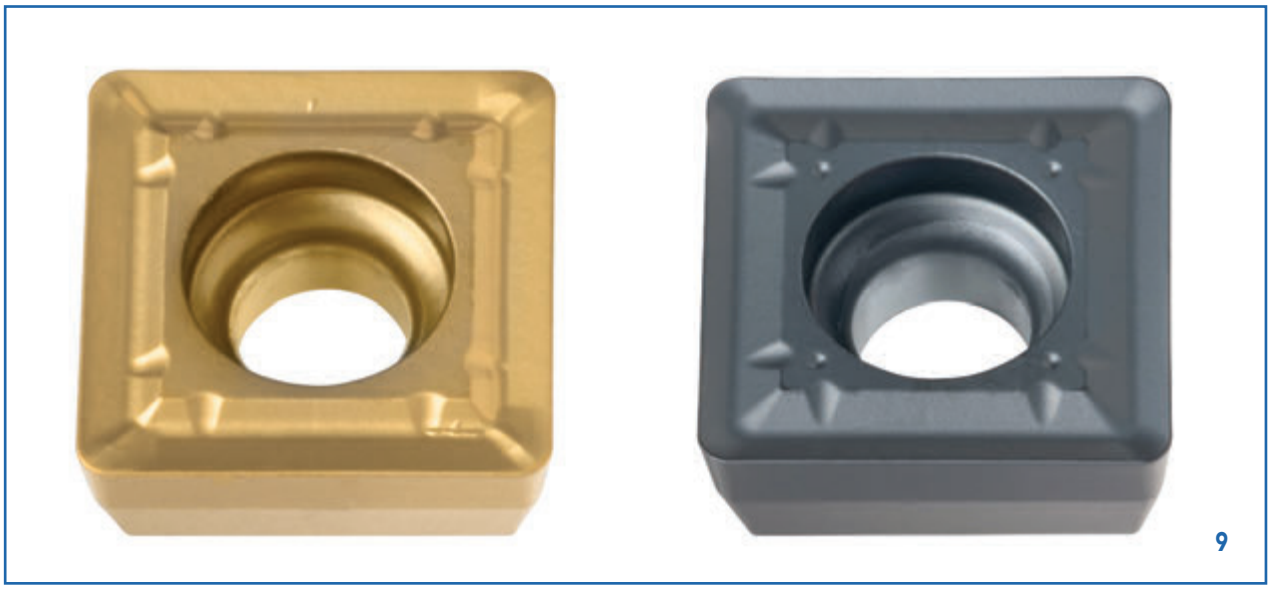
Riflettori puntati anche su software, misura e soluzioni di tool management

Al Metalworking Day 2 si è inteso creare un ipotetico percorso e sviluppo verso la Smart Factory, grazie anche al contributo di aziende partner di Romi e BFT Burzoni come Answers, Multicontrol e Lista.
Answer opera da più di vent'anni a supporto dell'industria, con applicativi CAD/CAM/PLM per l'intero ciclo di vita del prodotto: a partire dalla sua ideazione fino alla gestione dell'assistenza post-vendita. In questo contesto, Answer dedica un focus particolare alle macchine a controllo numerico, mettendo a disposizione piattaforme ad hoc - tra cui Esprit -, che semplificano e ottimizzano la fase di programmazione, nell'ottica di ridurre tempi ed errori. L'offerta si completa con software 4.0 in grado di organizzare tutte le informazioni aziendali legate alla fabbricazione, alla commercializzazione e al rapporto con il cliente.
Multicontrol (azienda del gruppo Cortec) è specializzata nella fornitura di strumenti, macchine e sistemi di misura e controllo. Distribuisce in esclusiva per l'Italia il marchio Zoller, tra i principali player mondiali nel campo delle soluzioni di misurazione utensili, presetting e software di tool management.
Da oltre vent'anni, infatti, Multicontrol è sinonimo di Zoller Italia, capace di proporre prodotti mirati e personalizzati per ogni esigenza di misurazione e gestione utensili.
Durante Metalworking Day 2 la società Lista, nome noto per la produzione di cassettiere e arredo tecnico per officine meccaniche, ha fornito assistenza ai propri clienti riguardo all'utilizzo delle cassettiere elettroniche ETM BFT Burzoni per la gestione degli utensili.
Il percorso guidato inizia con il prelievo dell'utensile dalla cassettiera elettronica, con relativo scarico e riapprovvigionamento automatico, il presettaggio dell'utensile prelevato su macchina di misura Zoller, che trasferisce il solido dell'utensile, all'interfaccia del CAM Esprit, quindi l'inizio della lavorazione meccanica.
Si tratta di una visione futura, ma già attuale di un servizio di tool management che BFT Burzoni intende offrire ai propri clienti per una fornitura e un servizio globale efficace e strategico.

PubliTec

7

8


9

Un ponte tra mondo accademico e mondo del lavoro

Durante Metal Working Day 2 si è parlato anche di come negli ultimi anni sia cambiato il concetto di fabbrica, richiamando per l'occasione studenti maturandi di quinta dell'ISII G. Marconi di Piacenza particolarmente interessati alle nuove applicazioni, come ha spiegato Gianluca Andrina che - oltre a lavorare in BFT Burzoni - presiede l'ISII Group, che riunisce gli ex studenti dell'Istituto Marconi. "L'evento ha rappresentato un momento di incontro anche per i giovani, in cui si è parlato di strategie di lavorazioni meccaniche alternative e innovative di Smart Factory", ha sintetizzato Andrina. Il tema dell'orientamento scolastico e alternanza scuola lavoro è molto caro sia a BFT Burzoni che a Romi, offrendo così un servizio socialmente utile per la scuola e l'industria metalmeccanica piacentina.

Prosegue Andrina: "Grazie a queste nuove sinergie tra BFT Burzoni, Romi e la scuola vogliamo orientare i ragazzi verso le nuove figure tecniche richieste oggi dal mercato (ancora troppo poche rispetto alla domanda) che abbiano competenze nel disegno meccanico, nell'utilizzo dei CAD/CAM, nella conoscenza delle lavorazioni meccaniche e della programmazione. Il nostro intento è quello di far loro comprendere che l'operaio di un tempo ha ormai dismesso la tuta blu e indossa il camice; il lavoro è più leggero sotto il profilo fisico, i macchinari sono a controllo numerico nel novanta per cento dei casi, l'operaio di una volta è oggi un tecnico che nella maggior parte dei casi opera in ambienti con un elevato livello di pulizia e ha davanti ottime possibilità di soddisfazione economica dopo la formazione. Per garantire tutto questo è necessario creare una cultura capace di dare una svolta sia nell'ambito della formazione sia nelle scelte degli studenti in merito all'orientamento e ai percorsi scolastici, avvicinando così le famiglie a una realtà profondamente cambiata delle aziende metalmeccaniche. Questa è la nuova sfida per il futuro".

BFT Burzoni crede fortemente in tutto questo, motivo per cui ha contribuito economicamente, insieme ad altre aziende piacentine, alla creazione di un laboratorio presso l'ISII di Piacenza, con venticinque nuove postazioni CAD. Tutto ciò è stato possibile anche grazie alla preziosa collaborazione di CONFINDUSTRIA PIACENZA. Tale investimento ha già dato i suoi frutti: ha aiutato l'orientamento di nuovi giovani, facendo registrare un sensibile incremento degli allievi presso il corso di meccanica.✔

After sales: una nuova opportunità di business

Quasi un centinaio di persone hanno preso parte all'incontro Federmacchine in cui sono stati presentati i risultati di uno studio sull'After sales nel contesto italiano dei beni strumentali. Lo studio KPMG ha messo in evidenza potenzialità e valore dei servizi di After sales come strumento di potenziamento commerciale nei processi di vendita delle macchine per l'industria.

di Elisabetta Brendano

Quali sono i macrotrend e le prospettive dei nuovi servizi post vendita nel settore delle macchine industriali? Per fare il punto della situazione e capire quali sono i possibili scenari futuri, nella sede di Cinisello Balsamo di Federmacchine è stato organizzato un incontro durante il quale sono stati presentati i risultati di uno studio condotto da KPMG che ha analizzato i servizi After sales nel contesto italiano dei beni strumentali. Durante i lavori - aperti da Sandro Salmoiraghi, Immediate Past President Federmacchine - Andrea Bontempi, Partner KPMG Advisory e Paolo Lombardi, Manager KPMG Advisory, hanno illustrato a quasi un centinaio di partecipanti presenti all'evento gli esiti dell'indagine che ha messo in evidenza potenzialità e valore dei servizi di After sales come strumento di potenziamento commerciale nei processi di vendita delle macchine per l'industria.

I servizi stanno acquistando una importanza sempre più rilevante

Tre sono i punti chiave emersi dallo studio condotto da KPMG su cui

1. Dallo studio condotto da KPMG è emerso come il cliente senta sempre più l'esigenza di interfacciarsi non con il classico fornitore ma con un vero e proprio partner con cui sia possibile instaurare un rapporto di reciproca collaborazione.

2. Un momento dell'incontro organizzato presso la sede di Federmacchine.

3. "Adeguare il proprio modello di business alle necessità del cliente è l'unica strada per tenere il passo con la concorrenza internazionale "nell'era del cliente" che spinge le imprese manifatturiere verso nuove forme di erogazione dei servizi", ha affermato Alfredo Mariotti, segretario generale Federmacchine.

4. Da sinistra: Alfredo Mariotti, segretario generale Federmacchine, Sandro Salmoiraghi, Immediate Past President Federmacchine, Andrea Bontempi, Partner KPMG Advisory e Paolo Lombardi, Manager KPMG Advisory.

5. Occorre definire la ricetta di collaborazione intra e inter aziendale adatta soprattutto per quelle imprese che potrebbero avere minori opportunità rispetto alle grandi.

6. Secondo quanto è emerso dallo studio KPMG la manutenzione non è ancora considerato un valore universale, ma è percepito come uno dei possibili trend di mercato.

7. Grande interesse per i temi trattati durante l'incontro organizzato da Federmacchine.

PubliTec

è possibile (e opportuno) andare a intervenire: sensibilizzare le aziende sull'argomento servizi e After sales; valutare la maturità delle aziende; decidere che tipo di decisioni è opportuno prendere in una prospettiva futura.
Sempre secondo lo studio, in base alla maturità di un'azienda variano le aspettative del cliente in termini di esperienza, domanda di soluzioni e prodotti personalizzati, richiesta di informazioni trasparenti e complete. Dall'indagine, condotta su un campione di aziende ridotto da un punto di vista numerico ma significativo da un punto di vista qualitativo, è emerso anche come il cliente senta sempre più l'esigenza di interfacciarsi non con il classico fornitore ma con un vero e proprio partner con cui sia possibile instaurare un rapporto di reciproca collaborazione.
In un periodo storico come quello attuale, il servizio di assistenza non si limita più ai prodotti e ai beni strumentali ma ha un raggio d'azione più ampio che include in modo particolare i servizi, che negli ultimi anni stanno acquisendo un'importanza sempre più rilevante. Aziende operanti nel campo dell'informatica e dell'analisi dei dati stanno di fatto diventando i competitor diretti dei produttori di beni strumentali, seppure i primi non producano alcun bene di tipo materiale.

La manutenzione non è ancora considerato un valore universale

L'indagine condotta da KPMG ha messo inoltre in evidenza come le aziende italiane siano generalmente focalizzate sulla fornitura di servizi base, che comprendono formazione e fornitura ricambi. La manutenzione non è ancora considerato un valore universale, ma è percepito come uno dei possibili trend di mercato.
Per quanto riguarda la struttura organizzativa e logistica, forte è il divario tra piccole e grandi aziende. Il presidio sul territorio è ritenuto un fattore molto importante, perché solo in questo modo il cliente può avvertire la vicinanza del proprio fornitore.
Ha commentato Paolo Lombardi, Manager KPMG Advisory: "Nel corso dello studio abbiamo constatato come le imprese manifatturiere italiane, che rappresentano una punta di eccellenza nel settore della produzione di beni strumentali, stiano fronteggiando la sfida di affiancare alla vendita dei beni primari un portafoglio di servizi a valore aggiunto. Ciò comporta lo sviluppo e il consolidamento di un vero proprio nuovo modello di business che necessita di nuovi processi, nuove unità organizzative e nuove tecnologie abilitanti".
"Tutto ciò deve però essere accompagnato da un profondo adeguamento in termini di competenze e cultura per poter funzionare", ha sottolineato Andrea Bontempi, Partner KPMG Advisory. "Per affrontare queste sfide siamo in grado di fornire supporto nell'interpretare il "Futuro dei settori", un approccio strutturato alla road map di innovazione e soluzioni operative di tipo funzionale e tecnologico. Occorre tuttavia definire anche la ricetta di

2

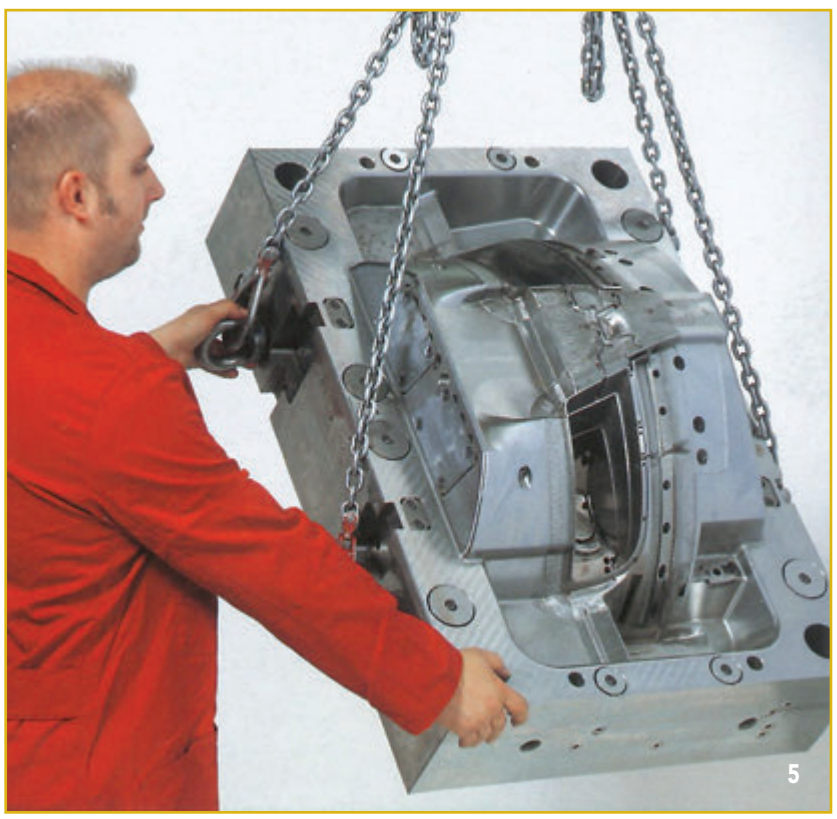
News

La soluzione di gestione degli asset che ottimizza le prestazioni delle CMM

La divisione Manufacturing Intelligence di Hexagon ha lanciato HxGN SFx | Asset Management, una soluzione software pronta per il cloud che aiuta i produttori a raggiungere un'elevata operatività offrendo un facile accesso in tempo reale allo stato di utilizzo delle macchine di misura.
Il software rende fruibili i dati tipicamente memorizzati nelle singole macchine di misura a coordinate (CMM) per fornire informazioni in tempo reale sulle prestazioni, l'uso e lo stato di più CMM in uno o più siti. Una dashboard accessibile dal web e da dispositivi mobili fornisce una panoramica in tempo reale dello stato di salute, della disponibilità e delle prestazioni delle CMM, in una o più sedi. I produttori possono passare dalla gestione degli asset come centro di costo all'ottimizzazione della redditività delle attrezzature e alla creazione di valore aggiunto. Inoltre, i dati aggregati da SFx |Asset Management possono essere utilizzati per pianificare preventivamente la manutenzione e identificare le cause di fermo macchina.
Grazie a HxGN SFx | Asset Management è inoltre possibile identificare rapidamente quale sito ha capacità inutilizzate e conoscere le modalità di utilizzo dei sistemi. SFx Asset Management è basato sul cloud, quindi le informazioni possono essere accessibili da qualsiasi luogo, da PC, smartphone o tablet.
Il software di gestione delle prestazioni degli asset gioca un ruolo cruciale nell'ottimizzazione dell'efficienza complessiva delle apparecchiature (Overall Equipment Effectiveness, OEE). Come suggerisce il nome, OEE è una misura del rendimento delle macchine. Può essere calcolata sia per una singola macchina di misura a coordinate (CMM) sia per un insieme di CMM, su diversi periodi di tempo. La comprensione dell'OEE di una CMM può aiutare a ridurre la spesa per la manutenzione, ottenendo al contempo migliori prestazioni ed efficienza complessive della macchina.✔

3

4


5

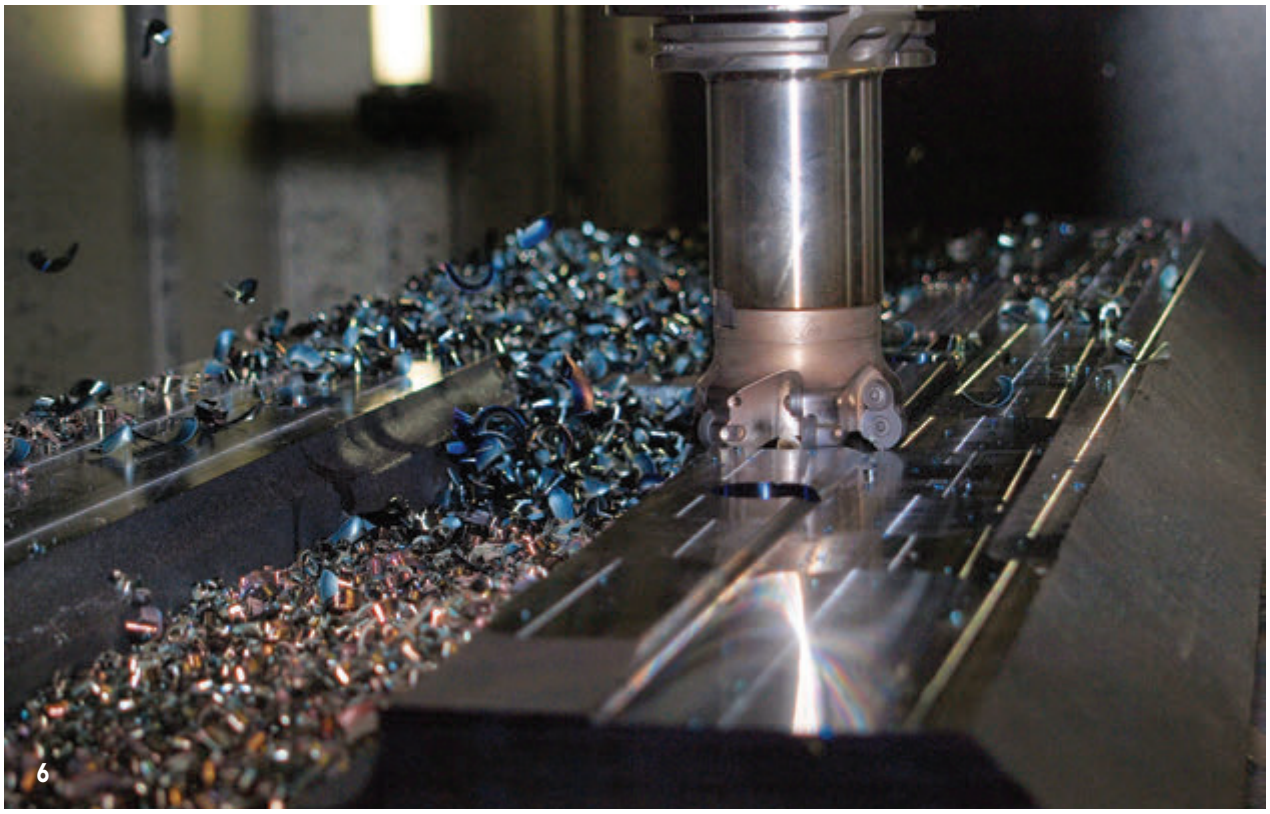
collaborazione intra ed inter aziendale adatta soprattutto per quelle imprese che, per dimensioni e capacità di investimento, potrebbero avere minori opportunità rispetto alle grandi".

Fornitori di prodotti ma anche di servizi

Dopo la presentazione dei dati emersi dallo studio, i lavori sono proseguiti con una interessante tavola rotonda animata da quattro aziende appartenenti ai tredici comparti facenti capo a Federmacchine. A condividere la loro esperienza con gli astanti sono stati Luigi De Vito (Direttore Divisione Macchine Legno di SCM Group), Andrea Fantozzi (Presidente di Moss), Giancarlo Losma (Presidente di Losma) e Luciano Sottile (Direttore machine division di Goglio). Per "scaldare i motori", ai rappresentanti delle quattro aziende è stato chiesto di illustrare brevemente il tipo di service offerto da ognuna.
A prendere per primo la parola è stato Giancarlo Losma, che nel suo intervento ha sottolineato come "malgrado la nostra sia una realtà di piccole dimensioni, abbiamo impiegato diverse risorse al fine di cambiare il nostro modo di fare After sales. Oggi Losma non è più solo un fornitore di prodotti, ma è anche un fornitore di servizi".
Secondo Andrea Fantozzi di Moss, il servizio può generare una rendita futura. In quest'ottica sta diventando sempre più importante il discorso della ricambistica.

PubliTec

Per Luigi De Vito di SCM Group il valore/servizio nasce da una chiara segmentazione dei clienti.
In Goglio invece per garantire l'efficienza della linea produttiva vengono stipulati contratti di assistenza personalizzati in base al cliente, con una generazione di informazioni 24 ore su 24. Infine, per coloro che non sanno ancora il tipo di tecnologia da adottare, Goglio offre l'opportunità del noleggio impianto.


6

7

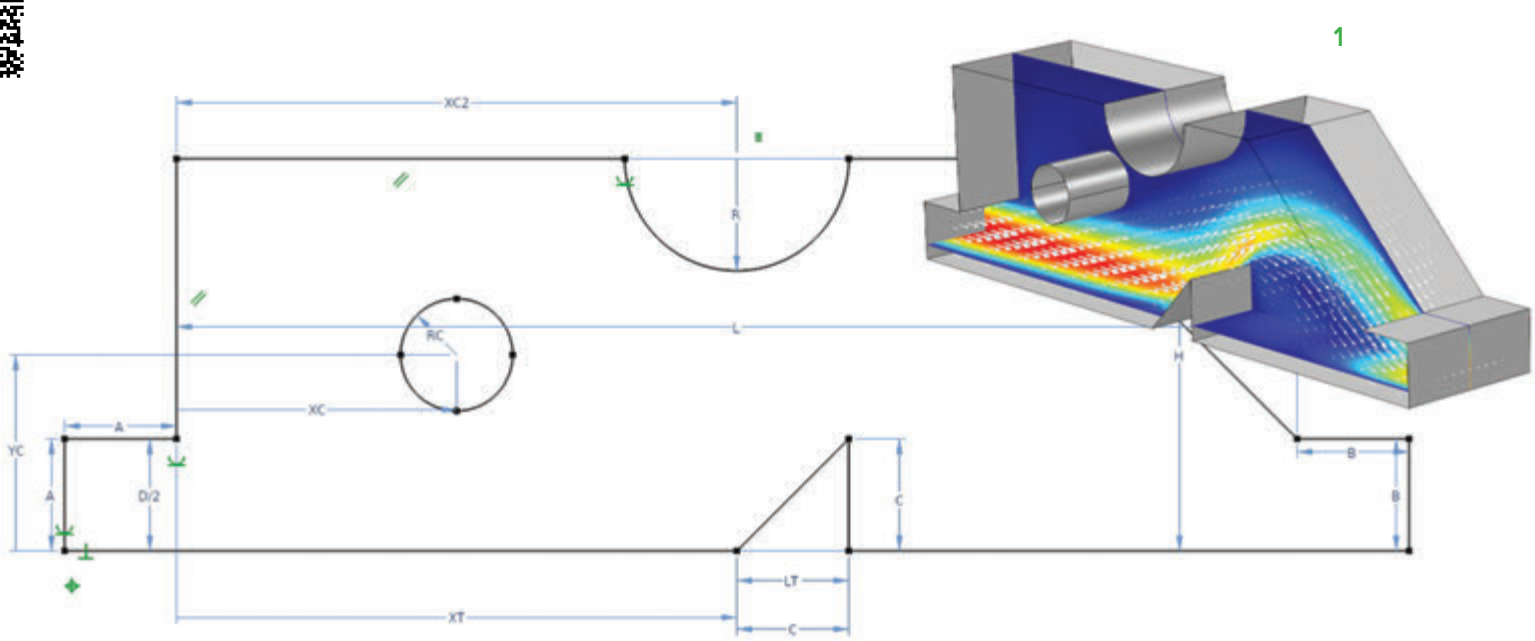
Necessaria una struttura interna per l'After sale

Durante la tavola rotonda, ai rappresentanti delle quattro aziende è stato chiesto un parere su come presidiare il portafoglio servizi.
Per SCM il costumer care deve iniziare a monte, prima ancora della vendita, per poi proseguire durante la fase di contrattazione e non solo dopo che questa si è conclusa. SCM può contare su 450 tecnici After sales interni e 400 tecnici esterni. "Attualmente sono 22.000 gli interventi effettuati dalla nostra azienda in base alle chiamate provenienti dal cliente; 41.000 sono i contatti telematici e 11.000 sono le persone dotate di digital skills. In virtù di certi numeri, è necessario poter disporre di un'organizzazione costumer care, in modo da garantire un'omogeneità nei processi", ha sottolineato Luigi De Vito. "Per quanto riguarda la ricambistica, SCM dispone attualmente di tre centri e magazzini dedicati. L'After sales è sempre redditizio. È bene però tenere diviso il mondo dei servizi da quello dei ricambi, soprattutto in termini di prezzi e attività".
L'importanza dell'After sales è condivisa anche da Luciano Sottile di Goglio: "Il servizio After sales è un business vero e proprio: per garantire un certo tipo di service è necessario poter disporre di tecnici competenti e di una struttura organizzativa ed economica che permetta di individuare il tipo di guadagno proveniente dalle macchine e quello proveniente dai servizi".
Oltre all'importanza di poter disporre di un sistema di programmazione interno, secondo Andrea Fantozzi è opportuno investire anche in formazione per i tecnici, che per know how devono poter essere intercambiabili e in grado di affrontare ogni tipo di avversità.
Per contrastare la concorrenza dei grandi competitor, quali sono le armi che un'azienda di piccole dimensioni può sfoderare? Sempre secondo Andrea Fantozzi un'arma vincente potrebbe essere la fornitura di un prodotto trasversale, ma soprattutto la collaborazione tra cliente e azienda. Anche Luciano Sottile della Goglio è dello stesso avviso: "Il patrimonio dell'azienda non è il prodotto in sé, ma il rapporto che si crea con il cliente, a tutti i livelli".

Identificare un percorso virtuoso di sviluppo futuro

A concludere i lavori è stato Giuseppe Lesce, Presidente di Federmacchine: "Verificare il livello di maturità degli associati Federmacchine in termini di servizi After sales e relativa visione strategica era uno degli obiettivi principali che ci eravamo posti in fase di organizzazione dello studio. La grande partecipazione alla giornata di oggi dimostra quanto interesse suscitino queste nuove opportunità di business che prospettano inesplorate possibilità di crescita per le imprese del settore. Reputo molto importante condividere con gli associati i passi logici da effettuare per favorire l'implementazione di questi servizi anche per identificare un percorso virtuoso di sviluppo futuro per le aziende di questo settore che, per loro natura, sono da sempre abituate a investire in innovazione di prodotto ma anche di processo". "Adeguare il proprio modello di business alle necessità del cliente è l'unica strada per tenere il passo con la concorrenza internazionale "nell'era del cliente" che spinge le imprese manifatturiere verso nuove forme di erogazione dei servizi attuate tramite pratiche di pay per use o renting e monitorate attraverso informazioni in real-time", ha concluso Alfredo Mariotti, segretario generale Federmacchine. "L'interconnessione di impianti e fabbriche in ottica 4.0 diviene quindi ancor più determinante perché è l'unica via per strutturare e monitorare la customer experience che i clienti vivono durante la loro collaborazione con l'azienda".✔

Aumentano le prestazioni con la nuova versione del software di simulazione



1. Ottimizzazione parametrica del campo di moto in una microvalvola eseguita utilizzando il nuovo sketching tool con la funzionalità di quote e vincoli disponibile nel Design Module.

2. Campo di pressione sonora all'interno di un'automobile risolto con il metodo degli elementi finiti a 7 kHz utilizzando un solutore specializzato per l'analisi della propagazione delle onde.

3. Tensioni residue in un ingranaggio cilindrico dopo la tempra, calcolate utilizzando il Metal Processing Module.

4. Simulazione di un serbatoio per immagazzinare il calore a letto impaccato con il Porous Media Flow Module.

5. Comsol Runtime™ viene impiegato per l'installazione di app standalone create con l'Application Builder e compilate con Comsol Compiler™.

6. Analisi di una trasmissione elastica a catena nel Multibody Dynamics Module. I colori e le frecce mostrano la velocità e la direzione della velocità, rispettivamente, nella catena e nei pignoni.

7. Ottimizzazione di forma di una staffa in lamiera effettuata utilizzando l'Optimization Module.

Comsol ha rilasciato la nuova versione di Comsol Multiphysics®. La release 5.5 del software comprende potenti strumenti di modellazione delle geometrie, solutori più rapidi e due nuovi prodotti: il Metal Processing Module e il Porous Media Flow Module.

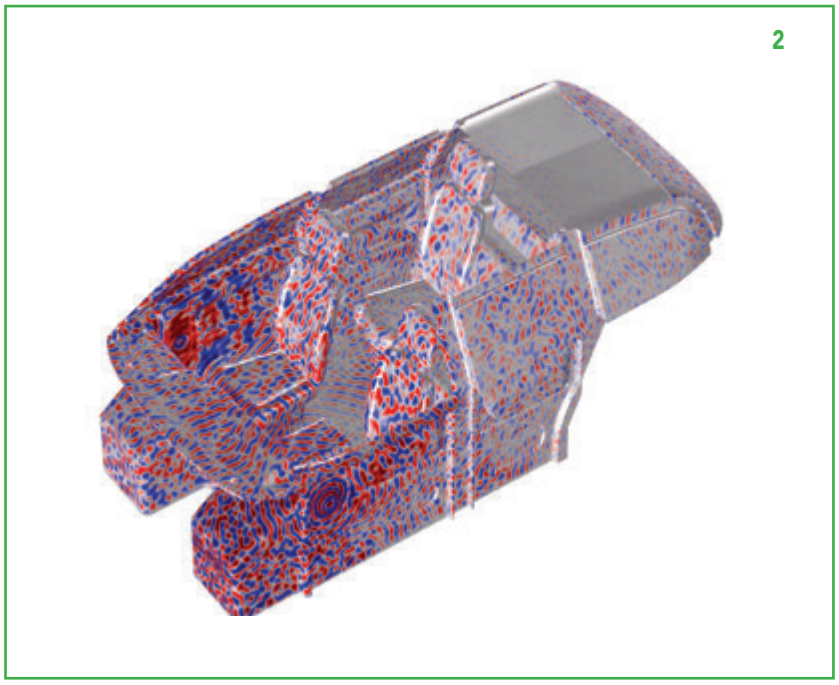
di Sara Rota

Comsol, fornitore di soluzioni software per la modellazione multifisica, la simulazione, la progettazione e la distribuzione di app, presenta la nuova release di Comsol Multiphysics®. Nella versione 5.5 del software, il Design Module include uno sketching tool completamente nuovo per creare in modo più semplice le geometrie e ottenere un controllo parametrico particolarmente versatile. Nello specifico, questo tool semplifica l'assegnazione di quote e vincoli ai disegni per modelli 2D e ai piani di lavoro in 3D. "Abbiamo avuto l'accortezza di integrare il nuovo strumento di quote e vincoli nel Model Builder in modo che diventi una parte naturale del flusso di lavoro in Comsol Multiphysics®", ha commentato Daniel Bertilsson, technology manager per la matematica e l'informatica di Comsol. "I nuovi strumenti per le quote e i vincoli possono essere utilizzati unitamente ai parametri del modello in Comsol Multiphysics® per controllare la simulazione, sia per una singola sessione sia per lo sweep parametrico o per l'ottimizzazione parametrica".

Novità per le simulazioni acustiche

La tecnologia a ultrasuoni sta diventando sempre più importante in un'ampia gamma di applicazioni, che spaziano dall'ingegneria di processo e per controlli non distruttivi all'elettronica di consumo. Una nuova funzionalità basata sul metodo discontinuous Galerkin permette di calcolare in modo efficiente su architettura multicore la propagazione di ultrasuoni nei solidi e nei fluidi, compresi materiali realistici con smorzamento e anisotropia.
Le capacità multifisiche incluse consentono di combinare in maniera ottimale la propagazione lineare

PubliTec



di un'onda elastica in un solido e la sua transizione a un fluido come onda di pressione acustica, e viceversa. La nuova funzionalità elastic wave è disponibile per gli utenti dello Structural Mechanics Module, del MEMS Module e dell'Acoustics Module. L'accoppiamento acustico fluido-struttura è disponibile nell'Acoustics Module.
Per le simulazioni nel dominio della frequenza, un solutore specializzato per l'analisi della propagazione di onde permette di gestire frequenze più elevate (lunghezze d'onda più corte) utilizzando il metodo degli elementi finiti. Il nuovo solutore può essere usato per analizzare strutture chiuse come quella dell'abitacolo di un'auto e per altre simulazioni acustiche.

Analizzare la trasformazione di fase dei metalli in diverse applicazioni

Con il nuovo Metal Processing Module è possibile analizzare la trasformazione di fase dei metalli per applicazioni nel campo della saldatura, del trattamento termico e del metal additive manufacturing. "Il Metal Processing Module prevede sforzi e deformazioni derivanti da cambiamenti di fase desiderati o indesiderati causati dal calore nei metalli", ha dichiarato Mats Danielsson, responsabile tecnico di prodotto di Comsol. "Il modulo può essere combinato in linea di principio con qualsiasi altro prodotto Comsol per ogni tipo di analisi multifisica che includa il cambio di fase di metalli.
Prevediamo che gli utenti lo combinino per esempio con l'Heat Transfer Module per includere l'influenza della radiazione termica, con l'AC/DC Module per l'indurimento per induzione e con il Nonlinear Structural Materials Module per analisi altamente predittive del comportamento del materiale".

Un nuovo modulo per i flussi in mezzi porosi

Altra novità che caratterizza la versione 5.5 di Comsol Multiphysics® è il Porous Media Flow Module, che offre un'ampia gamma di funzionalità per flussi monofase e multifase in mezzi porosi, ma anche per l'essiccazione e il trasporto in fratture.
I modelli di flusso coprono simulazioni lineari e non lineari in mezzi saturi e variabilmente saturi con opzioni specifiche per flussi lenti e veloci in mezzi porosi.
Le capacità di simulazione multifisica sono ampie, con funzionalità che includono opzioni per il calcolo delle proprietà termiche effettive di sistemi multicomponente, poroelasticità e trasporto di specie chimiche nella fase solida, liquida e gassosa.

L'ottimizzazione di forma e quella topologica diventano più semplici

Già da molti anni gli utenti che si occupano di analisi meccaniche, acustiche, elettromagnetiche, termiche, fluidodinamiche e chimiche possono effettuare un'ottimizzazione topologica e di forma tramite l'utilizzo del sistema Comsol Multiphysics®. L'Optimization Module offre ora un modo più semplice per configurare l'ottimizzazione di forma con nuove funzionalità integrate, come moving boundary parametrizzate da polinomi e supporto integrato per

DIGITAL MANUFACTURING?

ECCOCI.

Grazie a macchine in grado di soddisfare le esigenze di digitalizzazione, quello che ieri rappresentava un'eccezione, oggi è una configurazione standard.

CELADA 1938

Vi aspettiamo su *www.celada.it*

News

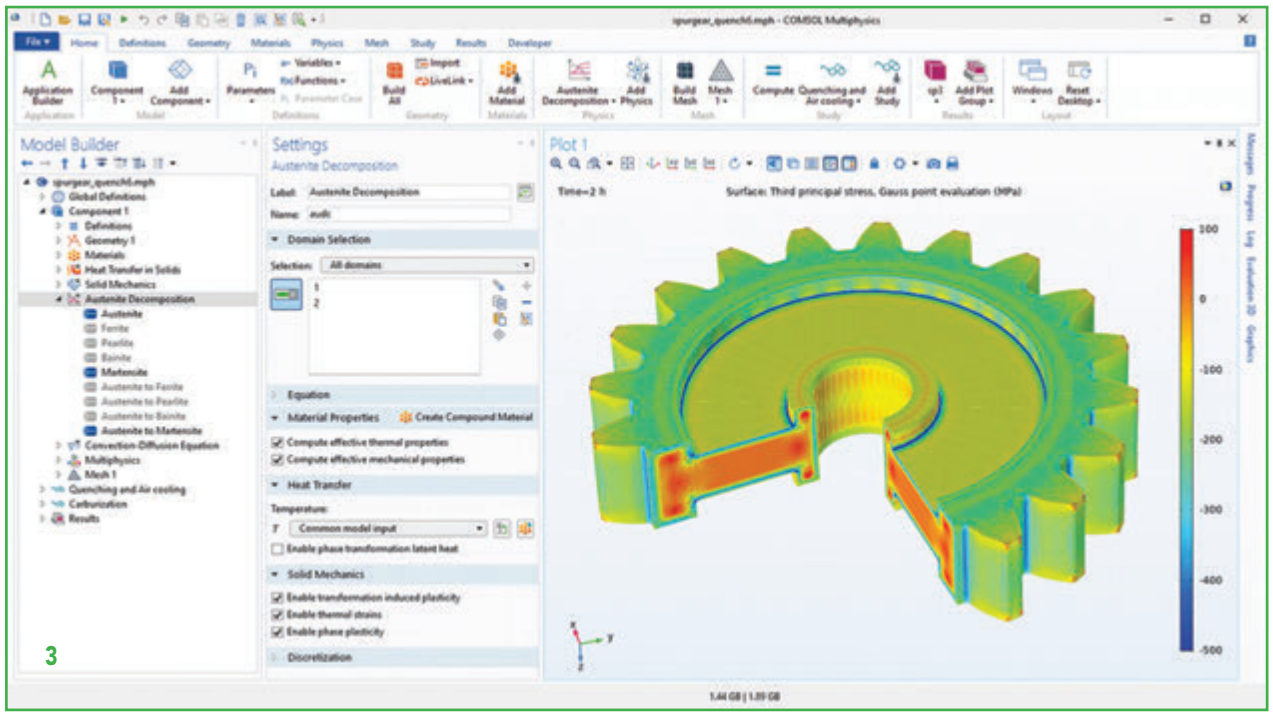
Acciaio: consuntivi 2019 e previsioni 2020

Dopo un anno "di corsa", seguiranno dodici mesi "al passo". Il 2020 per il settore siderurgico mondiale sarà contraddistinto da un tasso di crescita dei consumi inferiore a quello del 2019. Una crescita sostenuta soprattutto grazie al contributo dei Paesi in via di sviluppo. Questa è la previsione di World Steel Association, associazione mondiale dei produttori di acciaio: "Nonostante l'outlook economico globale rimanga altamente imprevedibile, ci aspettiamo che il comparto dell'acciaio, nel suo complesso, aumenti il consumo dell'1,7% l'anno prossimo" ha dichiarato Al Remeithi, Chairman of the Worldsteel Economics Committee.

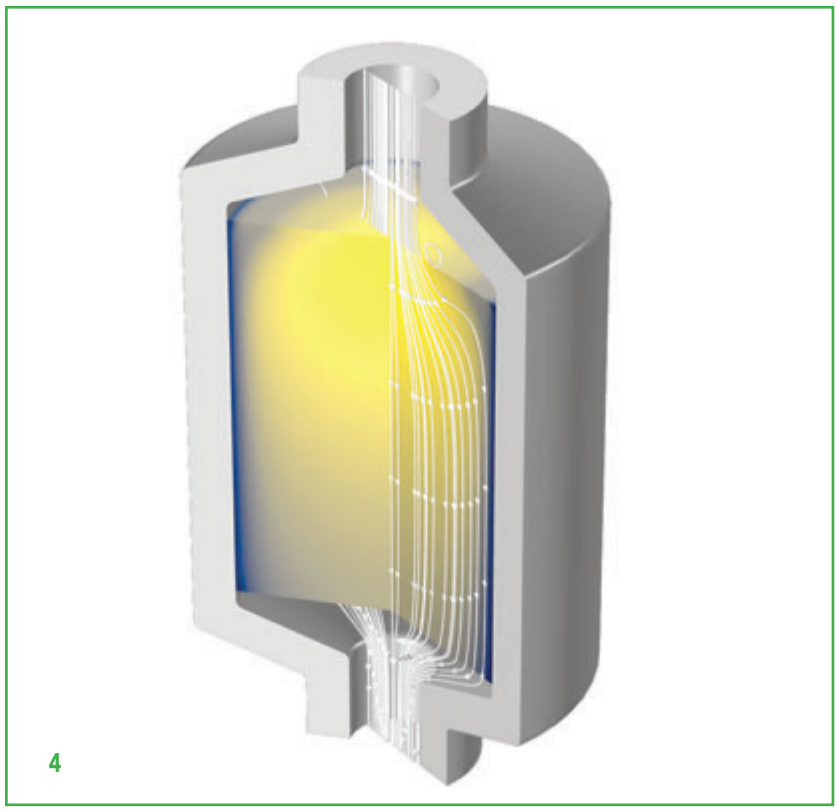
L'1,7% sarà la risultante di un +4,1% dei Paesi in via di sviluppo, di un +1% della Cina e di un +0,6% dei Paesi sviluppati. Tra questi, l'Unione europea, secondo le prospettive di Eurofer, sarà testimone di un aumento del consumo reale di acciaio dello 0,1% rispetto al 2019, mentre il consumo apparente (che comprende anche il ciclo delle scorte) avrà uno sprint maggiore, con un incremento dell'1,4%.

Ha dichiarato Stefano Ferrari, responsabile Ufficio Studi di siderweb: "In Italia, sebbene al momento le prospettive per l'inizio dell'anno siano ancora incerte, nel 2020 - secondo le previsioni di World Steel Association - il nostro Paese dovrebbe incrementare il consumo apparente di acciaio, arrivando a 27,5 milioni di tonnellate, circa 200.000 tonnellate in più rispetto al 2019. Se il dato sarà confermato, l'Italia sarà il nono Paese al mondo per consumo di acciaio.

Per ciò che concerne le materie prime impiegate nella produzione di acciaio, in particolare minerale ferroso e carbon coke, le attese degli enti internazionali, delle banche e degli analisti sono orientati al ribasso. In particolare per il minerale che, dopo un 2019 in rialzo e chiuso con prezzi medi annui di circa 90 dollari la tonnellata, l'anno prossimo dovrebbe attestarsi attorno ai 70-80 dollari la tonnellata grazie all'incremento della capacità estrattiva. Il carbon coke, invece, subirà una riduzione di circa il 10% rispetto al livello del 2019".✔



3


4

5

l'ottimizzazione dello spessore di una shell. Una nuova operazione di smoothing per l'ottimizzazione topologica garantisce ouput geometrici di qualità superiore che possono essere utilizzati per ulteriori analisi e per l'additive manufacturing. In questa nuova versione del software è previsto un supporto generale per l'importazione e l'esportazione dei formati PLY e 3MF per l'additive manufacturing, oltre al formato STL già disponibile.

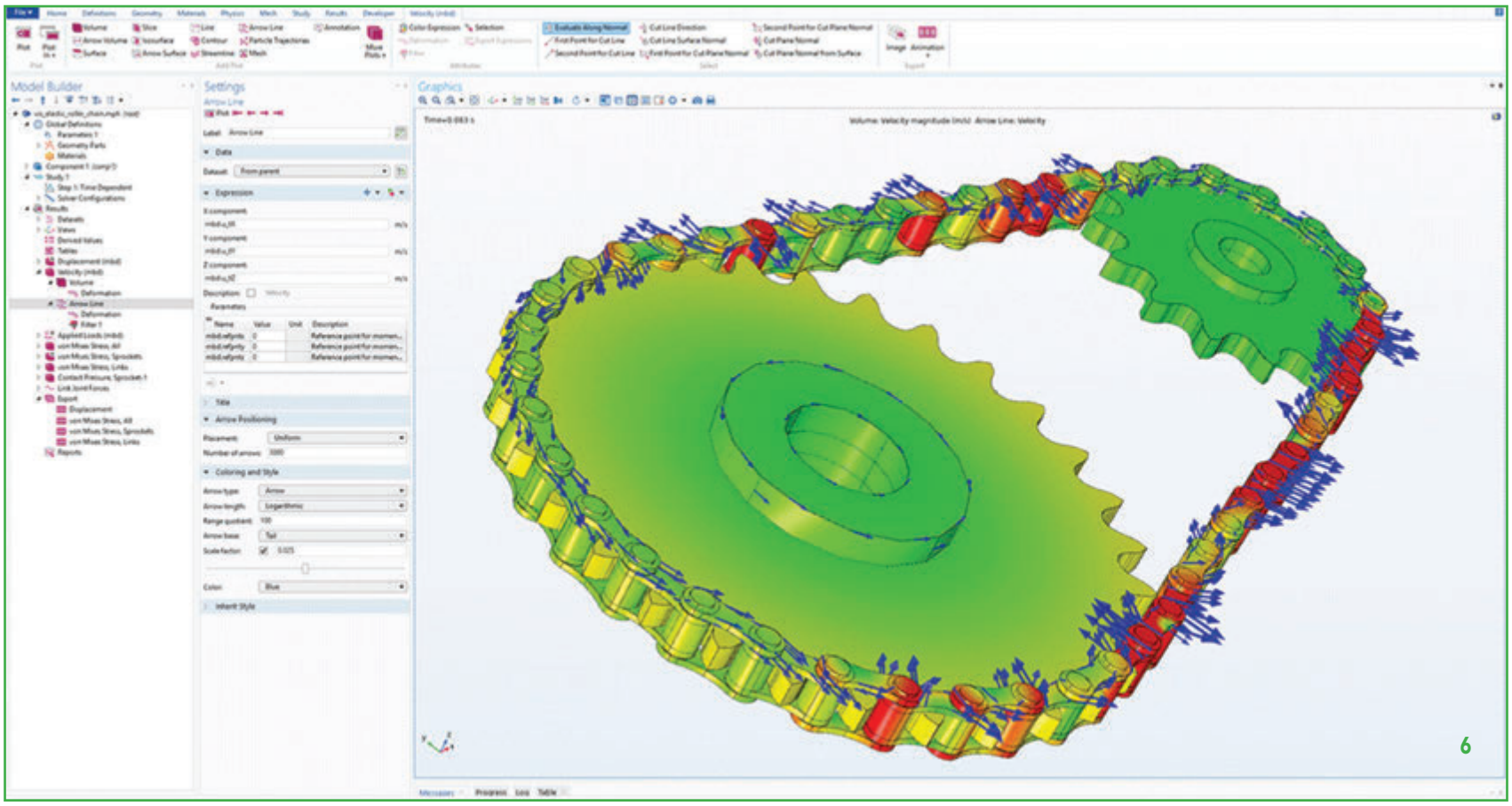
La versione 5.5 del software comprende anche un'ampia gamma di opzioni per le analisi non lineari di shell e compositi, tra cui plasticità, creep, viscoplasticità, viscoelasticità, iperelasticità e contatto meccanico.

Ampliata anche la funzionalità di modellazione dei contatti in modo da supportare qualsiasi combinazione di solidi e shell, inclusi solidi shell, solidi compositi e membrane shell. A seconda del tipo di analisi, questi miglioramenti saranno disponibili per gli utenti dello Structural Mechanics Module, del Nonlinear Structural Materials Module e del Composite Materials Module.

Per coloro che già utilizzano lo Structural Mechanics Module nella nuova versione del software è disponibile una nuova interfaccia per la meccanica dei tubi con funzionalità dedicate all'analisi degli sforzi dei sistemi di tubazioni. Ėpossibile gestire una varietà di sezioni trasversali di tubi, con la possibilità di includere effetti dovuti a carichi esterni, pressione interna, forze di resistenza assiale e gradienti di temperatura attraverso la parete del tubo.

Gli utenti dello Structural Mechanics Module possono adesso effettuare l'analisi con vibrazioni casuali in modo da studiare la risposta ai carichi

PubliTec



rappresentati con una densità spettrale di potenza (PSD).
I carichi possono essere completamente correlati, non correlati o avere una specifica correlazione fornita dall'utente.
Novità anche per il Multibody Dynamics Module che comprende adesso nuove funzionalità per l'analisi di trasmissioni a catena rigida ed elastica con generazione automatica di tutte le connessioni e i giunti necessari per la modellazione delle stesse.

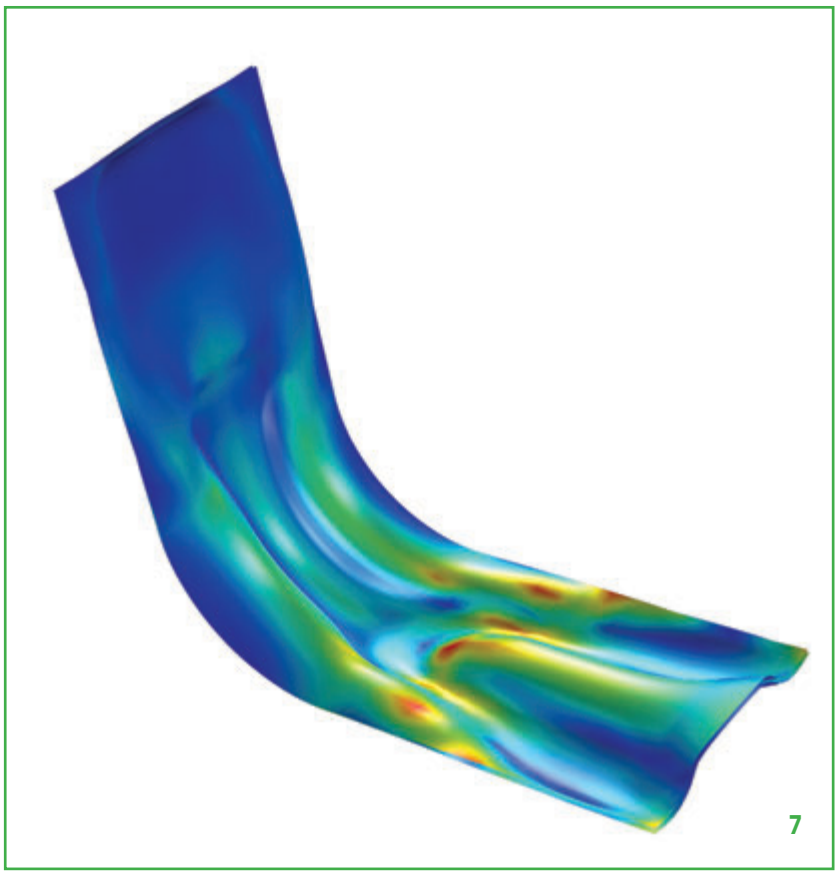
Disponibili nuove interfacce per la simulazione di flussi (e non solo)

Ma le novità della versione 5.5 di Comsol Multiphysics® non finiscono qui. Da oggi, con la nuova release del software gli utenti del CFD Module hanno a disposizione nuove interfacce per la simulazione di flussi di Eulero comprimibili e per Large Eddy Simulation non isoterme (LES). Inoltre le interfacce per flussi in macchine rotanti sono in grado di supportare due metodi level set phase field così come Euler-Euler e bubbly flow. L'Heat Transfer Module prevede una nuova interfaccia per sistemi termici a parametri concentrati, un approccio equivalente alla modellazione di circuiti per le simulazioni di trasferimento di calore.
L'irraggiamento in mezzi partecipanti è adesso in grado di supportare bande spettrali multiple, mentre una nuova formulazione della funzionalità open boundary per il flusso convettivo riduce del 30% il tempo di soluzione.

Altra miglioria introdotta riguarda il Ray Optics Module, che può essere combinato con l'RF Module o il Wave Optics Module in modo da garantire simulazioni simultanee full-wave e ray tracing. Ciò consente la modellazione multiscala, come ad esempio l'analisi di una guida d'onda radiante in una grande stanza, dove l'uso di una simulazione full-wave sarebbe proibitivo per il calcolo. Combinando l'AC/DC Module e il Composite Materials Module gli utenti possono analizzare materiali stratificati con strati sia dielettrici sia piezoelettrici in strutture sottili. Nell'RF Module una serie di nuove porte per i via e le linee di trasmissione rende la configurazione molto più rapida e offre all'utente un maggiore controllo per la modellazione dei circuiti stampati.

App stand-alone con interfacce specializzate

In ultimo, non certo per importanza, segnaliamo le novità incluse nel prodotto Comsol Compiler™, che permette di creare app stand-alone basate su modelli realizzati in Comsol Multiphysics® con interfacce specializzate costruite con l'Application Builder. Le app compilate richiedono solo l'impiego di Comsol Runtime™ (non è necessaria alcuna licenza di Comsol Multiphysics® o Comsol Server™). "Dal rilascio di Comsol Compiler lo scorso autunno, abbiamo visto un'ottima risposta da parte dei nostri utenti dell'Application Builder grazie a questa nuova possibilità di distribuire le app in forma autonoma", ha commentato Daniel Ericsson, application product manager di Comsol. L'ultima versione di Comsol Compiler comprende una nuova opzione di compilazione per generare file di dimensioni minime in modo da facilitare la distribuzione. Quando l'utente lancia per la prima volta una app dove è stata utilizzata la nuova opzione di compilazione, Comsol Runtime viene scaricato e installato, se necessario, dal sito web di Comsol. Per le app che utilizzano la stessa versione di Comsol è richiesta una sola istanza di Comsol Runtime. Comsol Runtime ha una dimensione di circa 350 MB e il file di una app può avere una dimensione di pochi MB. Comsol Multiphysics, Comsol Server e Comsol Compiler sono supportati dai sistemi operativi Windows®, Linux® e macOS. L'Application Builder è supportato dal sistema operativo Windows®.✔



Un taglio di grandi dimensioni e su misura

Automatizzare una linea di taglio per barre di acciaio del peso di svariate tonnellate non è banale: gli aspetti di material handling devono essere studiati con particolare attenzione, così come l'integrazione con i gestionali aziendali. Missione possibile per Euro Sider Scalo, azienda bresciana con decenni di esperienza nel taglio a misura di acciai speciali e al carbonio, che rivolgendosi a ISTech ha implementato una soluzione efficiente e affidabile.

di Sara Rota

Da oltre trent'anni Euro Sider Scalo fornisce barre in acciai speciali e al carbonio tagliate a misura e lavorate in base alle specifiche dei clienti. Nello stabilimento dell'azienda, in pieno distretto metallurgico bresciano, impianti moderni e affidabili uniti a un'organizzazione flessibile e fortemente orientata alle esigenze del mercato permettono di soddisfare le esigenze dei clienti in Italia e all'estero.
Nell'ottica di un continuo miglioramento del servizio reso ai clienti, Euro Sider Scalo ha recentemente introdotto in azienda un impianto di taglio che ha consentito un notevole aumento dell'efficienza, riducendo i tempi per il completamento degli ordini nel pieno rispetto degli elevati standard qualitativi dell'azienda. L'impianto è stato progettato e realizzato su misura per le esigenze di Euro Sider Scalo da ISTech, azienda di Vanzago, in provincia di Milano, che da 25 anni fornisce segatrici e impianti per il taglio altamente performanti e innovativi.

Automatizzare per gestire più barre simultaneamente

Un punto di forza dell'offerta di Euro Sider Scalo è la capacità di gestire elementi di grandi dimensioni (barre fino a 13 m di lunghezza e 1.000 mm di diametro) e dalle caratteristiche strutturali di non facile gestione come le barre piene in acciai speciali e al carbonio, laminati e fucinati. Ogni barra può arrivare a pesare diverse tonnellate: il taglio con macchine a carico singolo implica tempi di fermo macchina non trascurabili per il carico e lo scarico delle barre.
Automatizzare l'attività di taglio con un impianto in grado di gestire più barre simultaneamente può sembrare scontato, ma si tratta di un cambiamento che va studiato con attenzione.
Le soluzioni standard di asservimento macchina disponibili sul mercato non sono generalmente concepite per pezzi

ISTech Segatrici

Euro Sider Scalo

1. Euro Sider Scalo ha recentemente introdotto un impianto di taglio su misura realizzato da ISTech che ha consentito un notevole aumento dell'efficienza, riducendo i tempi per il completamento degli ordini nel pieno rispetto degli elevati standard qualitativi dell'azienda.

2. La segatrice automatica a due colonne Power 440NC di ISTech è una macchina a controllo numerico in grado di gestire barre fino a 440 mm di diametro.

3. Insieme Euro Sider Scalo e ISTech hanno studiato le caratteristiche del processo, creando una soluzione ad hoc in grado di gestire le barre e creare un rilevante polmone in carico e scarico.

4. Taglio di una barra in acciaio eseguito su una segatrice ISTech.

5. Marco Ravelli, Responsabile Innovazione Processi di Euro Sider Scalo.

PubliTec

di una simile stazza. Inoltre, per un'azienda orientata ai principi di industria 4.0 come Euro Sider Scalo è tassativa l'ottima integrazione dell'impianto con il gestionale aziendale.
Per progettare e realizzare un impianto con queste caratteristiche, Euro Sider Scalo ha visionato altri impianti installati presso aziende con caratteristiche analoghe e dopo un'attenta valutazione ha trovato molti elementi di interesse nell'offerta di ISTech, pur con la consapevolezza che avrebbe richiesto degli adattamenti per adeguarsi alle particolarità del processo produttivo.
Da questo punto di vista ISTech ha dimostrato di avere la flessibilità necessaria per conformare le proprie soluzioni alle esigenze del cliente, unita alla disponibilità a percorrere insieme una curva di apprendimento: se per Euro Sider Scalo questa è stata la prima esperienza di automazione di un impianto, trattandosi di una realizzazione su misura - e di una misura non comune - anche per ISTech ci sono stati aspetti da considerare che hanno messo alla prova la versatilità dei progettisti.

L'importanza della comunicazione

Oltre all'esigenza di conformare l'hardware alle caratteristiche fisiche del prodotto da lavorare, Euro Sider Scalo ha manifestato anche la necessità di realizzare un adeguato livello di integrazione con il sofisticato gestionale aziendale in ottica 4.0. L'azienda dispone infatti di un sistema MES (Manufacturing Execution System) che permette di inviare l'ordine di produzione alla macchina tramite SAP, che è il gestionale aziendale utilizzato da parecchi anni, direttamente dall'ufficio, senza l'intervento dell'operatore. Un aspetto fondamentale richiesto al fornitore è stato quindi che macchinari e gestionale potessero continuare a comunicare utilizzando un protocollo universalmente riconosciuto che potesse permettere uno scambio di dati agevole e che facilitasse l'interconnessione tra i sistemi, con l'obiettivo di accedere ai dati ed alle prestazioni delle macchine sia in tempo reale che su base storica. Anche da questo punto di vista i progettisti ISTech si sono adoperati al massimo, con risultati che hanno pienamente soddisfatto l'azienda: a seguito di un'attenta analisi preliminare delle problematiche tecniche, a livello operativo in meno di una giornata è stato possibile interconnettere i PLC dei nuovi impianti con il MES e l'ERP aziendale SAP.

Un dialogo costruttivo per crescere insieme

Non è stata solo la comunicazione fra macchine a contribuire al successo dell'installazione: un elemento essenziale è stata la capacità di Euro Sider Scalo di analizzare la meccanica dell'impianto e trasmettere le necessità al fornitore, mentre da parte sua ISTech ha saputo ascoltare e comprenderne le richieste, arrivando a una soluzione ottimale con la gradualità resa necessaria dagli aspetti inesplorati di questo processo produttivo, ma in tempi compatibili con le esigenze della produzione.
In particolare nella progettazione dell'impianto di asservimento - il carico e lo scarico delle barre - Euro Sider Scalo e ISTech hanno studiato insieme le caratteristiche del processo, creando una soluzione ad hoc in grado di gestire le barre e creare, nonostante la loro mole, un rilevante polmone in carico e scarico. Oggi il magazzino di carico dell'impianto può ospitare fino a 6 barre da 7 metri (una in taglio e cinque in coda) per un carico complessivo che può superare le 30 tonnellate.
La maggior capienza dei magazzini in carico e scarico permette all'operatore di gestire con più flessibilità le lavorazioni. Rispetto alle macchine con carico singolo, i tempi di fermo per il cambio si riducono notevolmente; grazie all'ottima integrazione con il gestionale, l'operatore può seguire da remoto tramite palmare l'avanzamento della produzione, intervenendo fisicamente solo quando è indispensabile.

Parola d'ordine: flessibilità

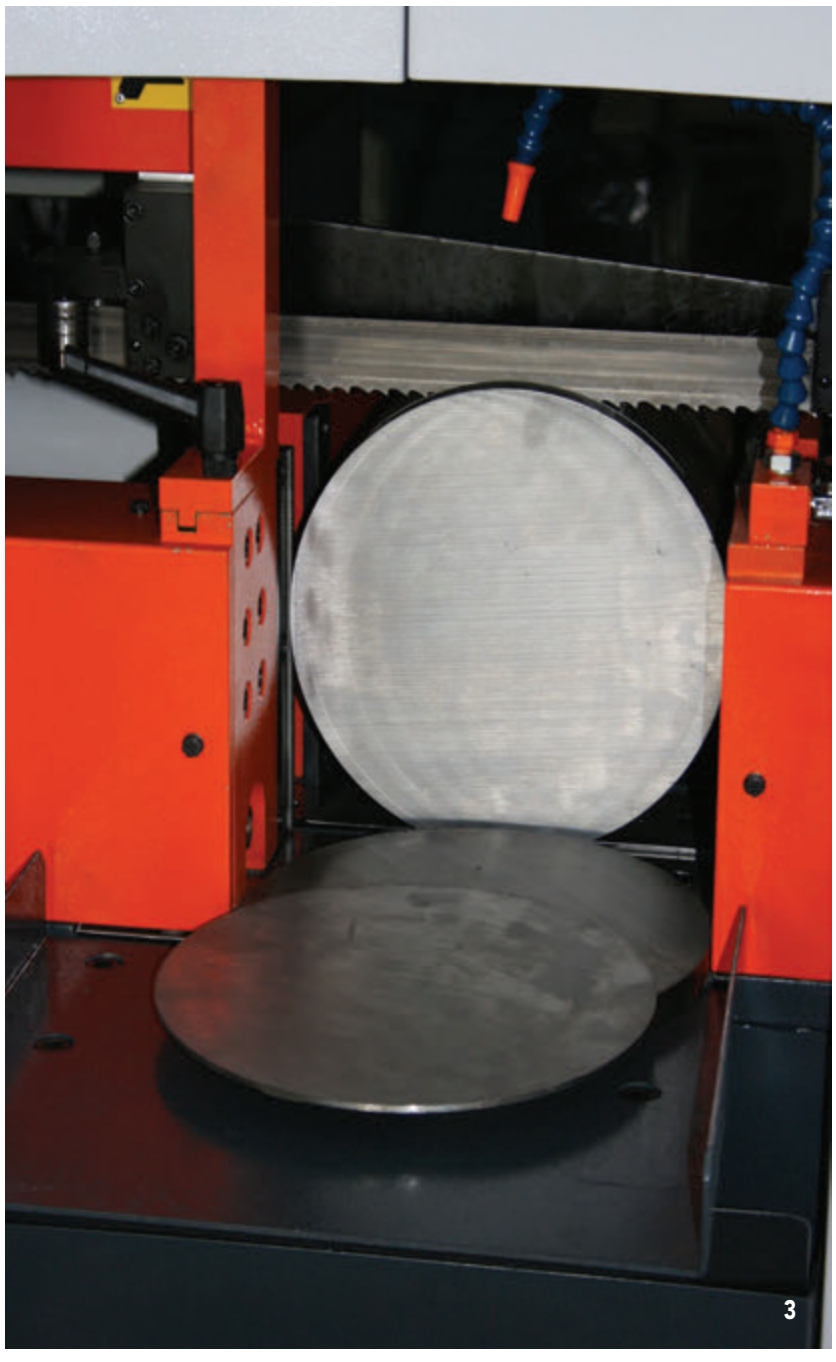
Oltre ai sistemi di asservimento, l'impianto realizzato per Euro Sider Scalo comprende naturalmente una stazione di taglio: in questo caso dall'ampio catalogo ISTech è stata scelta la segatrice automatica a due colonne Power 440NC, una macchina a controllo numerico in grado di gestire barre fino a 440 mm di diametro. Power 440NC ha una speciale motorizzazione del carro che assicura posizionamenti precisi al centesimo di millimetro.
La vite a ricircolo di sfere, posta sulla testa di taglio, permette alla macchina di regolare in automatico e con la massima precisione l'avanzamento di taglio, in base a forma e materiale della barra: una flessibilità fondamentale nel caso di Euro Sider Scalo che, lavorando acciai per forgiatura e laminazione, si trova davanti a una minore uniformità del prodotto con

News

Nominato un nuovo Professional Business Unit Manager

Paolo Consonni fa il suo ingresso in Kärcher Italia come Professional Business Unit Manager, riportando direttamente all'Amministratore Delegato.
Comasco, 47 anni, una laurea in Ingegneria Aeronautica, Consonni ha maturato una consolidata esperienza in aziende multinazionali con ruoli di crescente responsabilità in ambito commerciale, operando in canali specializzati nei settori automotive e industria meccanica. Proveniente da Alfa Laval dove ha ricoperto il ruolo di Global Channel Manager con l'incarico di definire e attuare il programma di partnership a livello globale e sviluppare il mercato in Europa, Cina, India e Medio Oriente, vanta inoltre esperienza da Area Manager in Honda Italia e da After Sales Zone Manager in FCA.
La posizione di Professional Business Unit Manager è stata introdotta in Italia con il duplice obiettivo di potenziare la capacità commerciale del brand nel business professionale e di individuare nuove opportunità di sviluppo sul territorio italiano.
"Accolgo questo incarico con soddisfazione", ha commentato Consonni. "Il mercato del cleaning offre spunti di particolare interesse e negli ultimi anni è diventato ancor più complesso e sfidante. Innovazione, sviluppo del business rispetto ai singoli target-group, prossimità e comprensione delle esigenze del cliente, costituiscono i temi chiave. Sono certo che il mio trascorso e la mia esperienza in ambito commerciale mi saranno d'aiuto nel supportare Kärcher nel suo percorso verso risultati sempre più importanti e contribuire alla crescita di tutto il brand".✔

2


3

conseguenti necessità di regolazione più frequenti. Con la stabilità garantita dai suoi 5.200 kg di peso, Power 440NC minimizza le vibrazioni, garantendo tagli silenziosi e massimizzando la durata delle lame. L'unità di taglio scorre su due robuste colonne di guida cromate che conferiscono grande solidità all'insieme; i guida-lama, progettati con grande cura, garantiscono massima precisione del taglio. Il tensionamento automatico della lama, con rilasci a macchina ferma, prolunga la vita utile dell'utensile.
Euro Sider Scalo ha affiancato all'impianto automatizzato due segatrici Power NC360, più compatte ma altrettanto potenti, utilizzabili con barre fino a 360 mm di diametro; anche in questo caso Euro Sider Scalo ha apprezzato la loro capacità di integrarsi perfettamente con il gestionale aziendale e la possibilità di controllare la lavorazione anche da remoto.

Un servizio all'altezza delle aspettative

L'alta qualità del taglio ottenibile con i sistemi ISTech e le soluzioni proposte per l'automazione dei processi hanno creato elevate aspettative anche nei confronti del livello di servizio tecnico e commerciale post-vendita.
Aspettative che sono state pienamente soddisfatte, come sottolinea Marco Ravelli, Responsabile Innovazione Processi di Euro Sider Scalo: "Gli interventi del personale ISTech sono stati tecnicamente all'altezza e

PubliTec

4

5

gestiti con estrema professionalità; ne abbiamo avuto la prova durante la messa in servizio, dove il rispetto dei tempi concordati e l'efficacia delle soluzioni ci hanno pienamente soddisfatto.
Oltre agli interventi sul campo, ISTech fornisce anche un ottimo servizio di teleservice: le nostre macchine sono collegate online con gli uffici milanesi del fornitore, in modo che interventi su software - come le installazioni di nuove release, ad esempio - possano essere effettuati in tempo reale senza rallentare la nostra produzione".
L'esperienza positiva dell'utilizzo dell'impianto e delle segatrici ISTech lascia presagire interessanti sviluppi futuri. "Ora che abbiamo maturato una certa esperienza nell'esprimere le nostre esigenze e che il fornitore ha imparato a conoscerci, potrà essere utile capitalizzare su questa esperienza per future installazioni, ad esempio nel caso decidessimo di installare nuovi impianti di taglio anche presso il nuovo stabilimento di Flero (BS)", ha concluso Ravelli.
L'esperienza di Euro Sider Scalo riconferma quindi la capacità di ISTech di fornire soluzioni innovative e perfettamente integrate con i processi produttivi in ottica 4.0. anche per impianti di notevole complessità.✔

News

Innovazione, business e networking: le novità principali dell'edizione 2020

Dal 3 al 5 marzo presso il Parco delle Esposizioni di Paris Nord Villepinte si alzerà il sipario su JEC World, salone internazionale dedicato ai materiali compositi. L'edizione di quest'anno sarà dedicata in modo particolare all'innovazione, al business e al networking.
Non meno di 600 saranno infatti i lanci di nuovi prodotti attesi nel corso dei tre giorni di lavori così come numerosi saranno i momenti di spicco in calendario. Tra questi ricordiamo: JEC Innovation Awards, con cui saranno premiati i progetti inerenti i compositi più innovativi a livello mondiale; Startup Booster, competizione destinata alle startup dell'universo dei compositi giunta alla sua quarta edizione, che premierà le innovazioni che hanno il maggior impatto sull'industria dei compositi e che permetterà ai decision maker di scoprire le innovazioni di spicco del settore; Composites Challenge, che premierà i dottorandi di ricerca selezionati per la qualità dei loro lavori di ricerca nell'ambito dei compositi; Innovation Planets, che metteranno in risalto le ultime tendenze dell'industria dei compositi attraverso quattro spazi dedicati ai diversi settori di applicazione (Mobility, Aero & Space, Building & Industry e Sports & LifeStyle).
L'edizione di quest'anno di JEC World ospiterà anche hub 3D Printing e Bio-based solutions, che riuniranno il meglio dei due universi grazie alle società presenti oltre ad avere previsto uno spazio dedicato ai 50 anni d'utilizzo dei compositi in 15 settori d'applicazione, che permetterà di visualizzare meglio il campo delle possibilità offerte da questi materiali.
Previsti anche oltre 6.000 business meeting, che si svolgeranno in base alle necessità e alle priorità dei partecipanti.✔

Il ruolo strategico della qualità

La Qualità siamo Noi è il payoff scelto dal Gruppo Galgano per la 31esima edizione della Campagna Nazionale Qualità 2019. Il primo incontro si è tenuto a Milano lo scorso dicembre e ha accolto le testimonianze di tre aziende di eccellenza nel loro ambito di pertinenza: Rettificatrici Ghiringhelli, Pagani Automobili e SKF Industrie. I prossimi due appuntamenti sono in programma tra la fine di gennaio e i primi giorni di febbraio in concomitanza della prossima edizione della Campagna.

di Laura Alberelli

Numerosa è stata la partecipazione di imprenditori e manager al primo evento della 31esima Campagna Nazionale Qualità 2019 promossa dal Gruppo Galgano che si è svolto lo scorso dicembre a Milano. Lo spirito delle tre testimonianze aziendali che si sono avvicendate nel corso dei lavori (stiamo parlando delle società Rettificatrici Ghiringhelli, Pagani Automobili e SKF Industrie) è stato quello di raccontare e condividere i rispettivi Percorsi di Qualità, a dimostrazione del fatto che non esiste una strada univoca verso la qualità ma ve ne è più di una praticabile in base alle diverse realtà. Ha spiegato Mariacristina Galgano, A.D. del Gruppo Galgano: "Il Valore Etico della Qualità, ricchezza e civiltà di un Paese, si misura dalla Qualità dei propri Servizi, dalla possibilità che qualsiasi persona, indipendentemente dal suo stato socio-economico, possa ricevere un servizio di Qualità.

Il Valore Etico della Qualità significa avere un rapporto di partnership con i propri fornitori. Si tratta di un aspetto fondamentale per le aziende italiane. Valore etico in questo caso significa supportare i fornitori per farli crescere, coinvolgerli nello sviluppo prodotto/servizio. Abbiamo infatti aziende che vogliono davvero innalzare il livello manageriale delle aziende fornitrici.

1. Lo spirito delle tre testimonianze aziendali che si sono avvicendate nel primo incontro della 31esima Campagna Nazionale Qualità 2019 promossa dal Gruppo Galgano è stato quello di raccontare e condividere i rispettivi Percorsi di Qualità.

2. "Il Valore Etico della Qualità significa avere un rapporto di partnership con i propri fornitori", ha affermato Mariacristina Galgano, A.D. del Gruppo Galgano.

3. Il manifesto della 31esima Campagna Nazionale Qualità 2019.

4. "Con la consulenza dei validi esperti di Galgano, abbiamo introdotto in azienda i quattro principi base della Lean (Takt Time, One peace flow, Pull system e Standard Work) che ci ha consentito di migliorare i processi e di allineare i vari reparti in maniera uniforme", ha dichiarato Patrizia Ghiringhelli, joint managing director e marketing and promotion manager di Rettificatrici Ghiringhelli (nella foto a sinistra).

5. Nel suo intervento Antonio Molle, Global Operation Manager di SKF Industrie, ha inteso mostrare il ponte che collega Lean e innovazione.

PubliTec

Il cliente stesso può fare la differenza, riuscendo ad essere stimolo al miglioramento, se esprime in modo civile i propri diritti, segnalando disagi e disservizi. Importante è anche il territorio, il fare rete e il porre attenzione all'ambiente.
Valore etico è dare fiducia, dare autonomia, consentire alle persone di ricordare alle persone il purpose, il senso di quello che l'azienda nella quale lavorano sta facendo.
A livello manageriale, fare qualità significa essere d'esempio, mettersi al servizio di coloro che producono valore per il cliente, servant leadership. Avere l'umiltà di ascoltare ed osservare. A livello individuale, sentirsi responsabili, vedere i propri spazi di azione.
Da qui nasce l'approccio Lean, che ha due valori fondamentali: il miglioramento continuo e la lotta agli sprechi. Lo spreco maggiore che un'azienda può avere è quello delle intelligenze e delle competenze.
Un altro elemento fondamentale che la Lean aggiunge alla competitività è la rapidità; oggi non si possono avere processi di miglioramento che durano tanto. Essere rapidi significa essere efficaci".

La "sartoria su misura" per le rettificatrici senza centri

Dopo la doverosa introduzione di Mariacristina Galgano, la parola passa alle aziende.
La testimonianza di Patrizia Ghiringhelli, joint managing director e marketing and promotion manager di Rettificatrici Ghiringhelli, è la dimostrazione di come anche in una società che non lavora in serie ma su commessa sia possibile adottare con successo il concetto di Lean Manufacturing.
"La nostra è una tipica PMI italiana a conduzione famigliare, fondata nel lontano 1921. Malgrado la dimensione ridotta, oggi Rettificatrici Ghiringhelli è leader nella produzione di rettificatrici senza centri su commessa. Agli inizi degli anni '90 essere la "sartoria su misura" di questo tipo di macchine ci ha portato ad avere una gamma piuttosto ampia e complessa di prodotti e riuscire ad assicurare l'assistenza e la ricambistica necessaria per tutte le varietà proposte si stava rivelando una strategia poco vincente. Abbiamo quindi ridimensionato il numero delle serie (che oggi sono tre, ovvero M100, APG e CF), anche se il nostro processo produttivo interno non aveva ancora raggiunto il livello ottimale: la supply chain in particolare rimaneva l'anello debole dell'intera catena.
Si è reso dunque necessario cambiare il concetto stesso di organizzazione, passando da una programmazione a lotti a una a flussi in linea, con i concetti della Lean Thinking. Fu così che ad aprile del 2018 abbiamo deciso di rivolgerci al Gruppo Galgano. Con la consulenza dei suoi validi esperti, abbiamo introdotto in azienda i quattro principi base della Lean (Takt Time, One peace flow, Pull system e Standard Work) che ci ha consentito di migliorare i processi e, di conseguenza, di allineare i vari reparti in maniera uniforme.
In particolare, la Lean ci ha permesso di valutare la nostra capacità produttiva e definire quella che poteva essere la cadenza di produzione. Da questa analisi è emerso che la nostra capacità produttiva è di due macchine al mese. Quello che era il nostro target di produzione (venti/ventiquattro impianti all'anno) si è dunque rilevato congruo a quelle che sono le nostre effettive capacità".

Tante le novità introdotte in un'ottica di Lean Production

Le novità introdotte in azienda nel corso di questi mesi grazie alla consulenza del Gruppo Galgano sono davvero numerose. Patrizia Ghiringhelli ha scelto di focalizzare l'attenzione solo su quelle più

significative. "Per ottimizzare l'approvvigionamento dei materiali, abbiamo innanzitutto introdotto la figura del supply chain manager. Una delle prime attività svolte, sempre affiancato dai consulenti Galgano, è stata la redazione di un accordo di fornitura stipulato con tutti i nostri fornitori che si sono così impegnati formalmente nel rispetto dei termini di consegna".

Un'altra novità la cui introduzione ha arrecato parecchi vantaggi alla società è il controllo visivo effettuato tramite segnaletica orizzontale. "In azienda, abbiamo predisposto diverse aree contraddistinte da colori differenti che risultano di grande utilità per l'operatore. Grazie infatti alla segnaletica orizzontale, abbiamo completamente rivisto il layout del reparto assemblaggio e dell'officina, in modo da migliorare il processo produttivo e ridurre gli sprechi. Inoltre, ogni spazio in cui è presente una macchina è stato suddiviso in area di lavoro e area materiali, con una ulteriore distinzione tra materia prima e prodotto finito. Tutto ciò ha ottimizzato di fatto il lavoro dell'operatore che trova ciò di cui necessita in prossimità della macchina".

L'istituzione poi di una Oobeya Room ha cambiato in maniera radicale il concetto e la gestione della riunione settimanale, come ha ribadito nel suo intervento Patrizia Ghiringhelli. "Si tratta di standing meeting che vede la presenza di tutte le persone responsabili dei reparti coinvolti nella pianificazione, e che in questo nuovo assetto hanno costantemente lo sguardo rivolto verso il planning affisso alle pareti. Anziché analizzare la singola commessa come avveniva in passato, oggi si esaminano tutte le commesse rappresentate sottoforma di grafico. Ogni responsabile di un'area ha il compito di aggiornare le varie fasi, nel rispetto di quelli che sono i tempi di consegna o di pianificazione. Laddove non fosse possibile, in maniera congiunta vengono decise le misure da adottare nel breve termine per cercare di ridurre al minimo gli eventuali ritardi. I risultati ottenuti sono davvero importanti e, con soddisfazione, possiamo dire di essere sempre più prossimi alla linearità".

Tra i progetti futuri di Ghiringhelli vi è la riorganizzazione del magazzino utilizzando il metodo delle 5S (Separare, Sistemare, Spazzare, Standardizzare, Sostenere). Per il 2020 l'obiettivo che ci siamo prefissati è quello di arrivare alla ottimizzazione delle scorte, benché siamo perfettamente consapevoli che chi produce su commessa come noi non può certo ambire ad avere scorte zero. Continueremo ad avere materiali con un lead time lungo, ma l'intento è quello di averne invece altri che non debbano inutilmente sostare in magazzino in attesa di essere utilizzati ma che entrino in tempi brevi in un flusso che ci auspichiamo essere il più fluido possibile. Di sicuro, la strada che abbiamo intrapreso è quella giusta".

Un processo virtuoso che elimina gli sprechi

Se Rettificatrici Ghiringhelli rappresenta la tipica PMI, SKF (fornitore a livello globale di cuscinetti, tenute, meccatronica, sistemi di lubrificazione e servizi) è l'emblema della grande azienda con filiali in 130 paesi nel mondo.

Da diversi anni, in SKF vige una declinazione verso la Lean Production che comprende una serie di regole e tools in vigore in ogni stabilimento SKF affinché in ognuno di essi si parli la "stessa lingua". Nel suo intervento Antonio Molle, Global Operation Manager di SKF Industrie, ha inteso mostrare il ponte che collega Lean e innovazione. "Il fatto di essere responsabile di undici stabilimenti nel mondo mi consente di avere una visione d'insieme di quelli che sono i trend in vigore negli ambiti di mia competenza e capire in che modo eventualmente sfuggire ai macrotrend che esistono a livello globale che ci vedrebbero sfavoriti. Come tutti ben sanno, le forze produttive si stanno sempre più spostando verso l'Asia, in particolare Cina e India. L'Europa deve quindi contrarre la propria capacità produttiva e riorganizzarsi sotto diversi punti di vista. Il confronto con la Cina è schiacciante così come i suoi numeri, che sono impressionanti. Se lì tutto è digitalizzato e tutto si evolve a una velocità esasperata, in Europa si viaggia a un ritmo diverso, decisamente più lento e con investimenti sul digitale piuttosto esigui se paragonati a quelli cinesi. Osservando il mercato, emerge chiaro come l'industria europea inizi ad avere i suoi anni: può contare su una tecnologia molto affidabile, su processi di grande stabilità, su un elevato livello di automazione, ma qualche volta l'elettronica risulta un po' "datata" e, soprattutto, sono poche le fabbriche per così dire "connesse". Dal mio punto di vista, è compito di ogni azienda trovare il proprio grado di competitività. Competitività insieme a digitalizzazione e qualità sono i tre elementi cardine su cui si fonda la Lean Production. In SKF abbiamo una filosofia, un nostro

La Qualità con una marcia in più ...

Horacio Pagani (A.D. di Pagani Automobili) intervistato da Mariacristina Galgano (A.D. del Gruppo Galgano).

Oltre alle testimonianze di due nomi particolarmente noti nel mondo della meccanica, altro intervento di grande interesse è stato quello di Horacio Pagani, A.D. di Pagani Automobili. Con le sue parole ha saputo catturare l'attenzione di tutti i presenti, affascinati dal racconto di un uomo che, grazie alla sua intraprendenza e a una passione smisurata per il suo lavoro, ha concretizzato un sogno, dando vita a una casa automobilistica tra le più ammirate al mondo. La storia di Horacio Pagani e della sua impresa ha radici lontane, radicate nella sua passione per l'Arte e la Scienza, ispirata da Leonardo Da Vinci che ha studiato come persona e come artista per cinquant'anni. "Sono tante le sfide con cui dobbiamo saperci destreggiare", ha commentato Horacio Pagani. "Il mondo dell'auto sta cambiando ma la sfida non sempre è quella di seguire la moda bensì di sapere affrontare il cambiamento. I Sistemi di Qualità si fondano tutti sulle persone. Bisogna dunque trovare il modo di far passare il giusto concetto, motivo per cui ci affidiamo alla valida consulenza del Gruppo Galgano. Purtroppo la grande difficoltà che riscontriamo in Italia è che qui (a differenza di altri Paesi) non c'è una propensione a lavorare in gruppo. C'è bisogno pertanto di un cambio culturale, perché solo con il networking si possono raggiungere certi risultati".

modo di implementare la Lean Production, fatto da un punto di eccellenza dove al centro ci sono le persone, i processi, il cliente e il fornitore. Si tratta di un processo virtuoso che consiste nell'eliminare gli sprechi e nel ridurre le operazioni che non generano valore aggiunto. Il nostro intento è quello di riuscire a essere "world class" (di prim'ordine) in tutto ciò che facciamo".

Collegare e far dialogare tra loro le linee di produzione

Per cercare di tenere sotto controllo il costo della manodopera e dei materiali in modo da aumentare ulteriormente la competitività dell'azienda, nel 2018 SKF ha lanciato il progetto pilota Digital 2twin che prevede l'intera transizione digitale dello stabilimento SKF di Cassino in un'ottica di Industry 4.0.

"L'obiettivo è definire gli standard da trasferire poi negli altri stabilimenti dedicati alla produzione di cuscinetti radiali rigidi a sfere. Attraverso la gestione dei processi produttivi in remoto e l'uso dell'Internet of Things, che permette di collegare e far dialogare tra loro le linee di produzione, vogliamo diminuire gli sprechi e aumentare il valore aggiunto", sottolinea Antonio Molle. "Digital 2twin va considerata come un'orchestra completa che produce dati, che prende decisioni sul processo, che autoapprende e fornisce feedback. In questo modo possiamo garantire ai clienti tracciabilità e sicurezza del prodotto oltre che una manutenzione predittiva.

Il fine ultimo è l'eliminazione di eventuali sprechi.

Alla base di questo percorso, che porterà alla creazione di una vera e propria Digital Factory, stanno Lean Production e Qualità.

Il prossimo passo sarà quello di leggere e sfruttare tutta la quantità di big data prodotti da un singolo stabilimento. In questo processo di digitalizzazione le persone rimangono fondamentali, anche in una logica di riconversione delle competenze. Abbiamo anche inserito uno psicologo all'interno del team del progetto per scoprire i punti di forza e di debolezza delle persone.

Tutti gli stakeholder sono stati coinvolti nel progetto. Siamo però solo agli inizi di questo percorso che ci porterà nel 2020 alla formazione di digital cluster, che dialogheranno e lavoreranno tra di loro in parallelo. Per realizzare questo percorso abbiamo bisogno di persone motivate alla digitalizzazione e su queste persone abbiamo intenzione di investire. Grazie alla consulenza del Gruppo Galgano stiamo affrontando un percorso di eccellenza che coinvolge tutti coloro che sono presenti in azienda ma anche i collaboratori esterni (come, ad esempio, i fornitori), senza distinzione gerarchica. Un'altra cosa che trovo particolarmente valida della collaborazione con Galgano è che ci dà la possibilità di entrare in contatto con altre aziende e, quindi, con altre persone. Dal mio punto di vista, il networking è il metodo più efficace per ottenere i migliori risultati. Non dimentichiamo che con il termine digital transformation si fa riferimento non solo alla tecnologia ma anche alle persone. Del resto, anche la Lean gira intorno alle persone, così come il concetto stesso di qualità".✔

5

Un'offerta completa di soluzioni

Sermac, azienda di Muggiò che rappresenta e distribuisce in esclusiva sul mercato italiano diversi costruttori di fama internazionale, è presente alla 14° edizione di A&T-Automation&Testing di Torino con le più recenti novità proposte dalle case rappresentate.
Nello specifico Accud, Microtech e TRC-group, specializzate nel settore della metrologia con una gamma completa di strumenti di misura, di controllo e di visione 2D/3D ad alta precisione. La disponibilità di centinaia di articoli offre un assortimento completo per tutte le esigenze di officina, nelle sale metrologiche o per l'utilizzo su banchi dedicati e con collegamenti fissi o Wi-Fi verso gli apparati di elaborazione dati appositi e in linea con la filosofia di Industria 4.0.
Altro marchio rappresentato da Sermac è Norelem, azienda franco-tedesca specializzata in particolari normalizzati, accessori di staffaggio e soluzioni specifiche per le officine. Il catalogo "The Big Green Book" in italiano include oltre 43.000 articoli di cui il 98% è disponibile presso il magazzino centrale europeo "in pronta consegna" e senza alcun limite al minimo d'ordine.
Sermac rappresenta anche 5thAxis, costruttore americano di sistemi modulari di serraggio pezzo di alta precisione e brevettati a nome Rocklock, quali morse, piastre e torrette a punto zero meccanico in grado di risolvere ogni esigenza di attrezzamento su macchine utensili a tre, quattro o cinque assi a CNC.
"Per Sermac è fondamentale essere costantemente alla ricerca di nuove tecnologie e metodologie da proporre sul mercato, in modo da poter offrire ai clienti soluzioni sempre più performanti e all'avanguardia", ha dichiarato Alberto Gillio Tos, amministratore della società.✔

Novità relative allo standard europeo sull'equipaggiamento elettrico delle macchine

La norma CEI EN 602014-1 - versione europea della norma IEC 60204-1 *Safety of machinery-Electrical equipments* - rappresenta da oltre dieci anni il punto di riferimento per la progettazione e la realizzazione degli equipaggiamenti elettrici delle macchine. Trattandosi di uno standard a cui i costruttori di macchine devono attenersi per garantire la sicurezza e la presunzione di conformità delle macchine, è importante che qualsiasi azienda che voglia introdurre una propria macchina o apparecchiatura nel mercato dell'Unione Europea sia informata sulle modifiche e sugli aggiornamenti recentemente apportati alla normativa CEI EN 602014-1. Per rendere più agevole a progettisti di macchine e system integrator la conformità ai requisiti essenziali di sicurezza dell'equipaggiamento elettrico, elettronico di macchine e impianti, Eaton - fornitore di soluzioni per la gestione energetica - ha realizzato un nuovo whitepaper intitolato "Equipaggiamento elettrico delle macchine: una panoramica dello standard europeo aggiornato" che spiega nel dettaglio quali sono le modifiche più importanti introdotte.
Scopo del whitepaper è dunque quello di fornire un'anteprima dei più importanti cambiamenti normativi messi in atto di recente alla norma EN 60204-1, oltre ad approfondire alcuni argomenti rivisti o introdotti dall'aggiornamento della norma con esempi pratici, considerazioni sulla conformità e sulla scelta dei dispositivi più opportuni, analisi finale e validazione.✔

Portafoglio virtuale e pagamenti dilazionati

Weerg introduce un servizio finanziario totalmente inedito per il settore. Si tratta del Wallet, un portafoglio virtuale paragonabile a una carta di credito ricaricabile senza scadenza che gli utenti di Weerg possono rifornire direttamente online con tagli a partire da 500 fino a 15.000 euro. Già ampiamente utilizzato in ambito e-commerce, sia dai portali B2B come i siti che vendono immagini fotografiche, sia in ambito B2C da colossi come Amazon, questo nuovo strumento garantisce massima sicurezza e consente di effettuare pagamenti online in modo rapido e semplice. Inoltre, nella formula proposta da Weerg, fare acquisti con il proprio Wallet permette di accedere a sconti interessanti e soprattutto a pagamenti posticipati anche per commesse di pochi euro.
"Pagare in tempi dilazionati è da sempre una prassi consolidata per aziende abituate a muoversi nel mondo offline e soprattutto in mercati molti conservativi e tradizionalisti come quello della meccanica. Per questo motivo, ovviamente anche noi abbiamo ricevuto numerose richieste da parte dei clienti in merito alla possibilità di dilazionare i pagamenti anche sulla nostra piattaforma", spiega Matteo Rigamonti, fondatore di Weerg. "Abbiamo valutato diverse opzioni per soddisfare questa richiesta e il Wallet elettronico ci è sembrata la migliore risposta, in linea con la nostra anima di tech-company". E ancora una volta la scelta si è dimostrata vincente: on air da novembre, il portafoglio elettronico di Weerg ha riscosso subito grandi consensi. Il Wallet va ad arricchire ulteriormente i servizi esclusivi a valore aggiunto che contraddistinguono la shopping experience su weerg.com, a partire dal "cuore" della piattaforma, il preventivatore online. Frutto di un progetto IT proprietario assolutamente top secret, il preventivatore Weerg assicura elevati livelli di precisione, permettendo all'utente di conoscere in tempo reale quali parti del pezzo da realizzare costano di più, così da poter ottimizzare il progetto prima di passare all'ordine.✔

Design & tecnologia

"Epson: palestra creativa con i designer di domani" è il nuovo progetto lanciato da Epson in collaborazione con l'Istituto Salesiano Sant'Ambrogio - Opera Don Bosco di Milano per sostenere la formazione dei designer di domani, supportarne la conoscenza delle nuove tecnologie e stimolarne la creatività, simulando tra i banchi di scuola un ambiente di lavoro reale.
Focalizzato sulla personalizzazione di prodotti promozionali, il progetto prevede il lancio di una sfida tra studenti che si affronteranno a colpi di creatività. Ogni studente dovrà lavorare come un vero e proprio grafico di un'agenzia creativa e i finalisti avranno a disposizione una stampante Epson SureColor SC-F500 per dare vita al proprio lavoro. Il progetto coinvolgerà circa 30 studenti della classe IV del Corso di Grafica dell'Istituto Salesiano Sant'Ambrogio - Opera Don Bosco e sarà parte della regolare attività curriculare.
Tema del progetto è la sostenibilità, concetto chiave della filosofia innovativa di Epson, che gli studenti saranno chiamati a interpretare nel modo più originale e creativo possibile. Ogni grafica non dovrà solo essere unica, ma anche idonea alla riproduzione su oggetti diversi, da tazze e borracce fino alle posate o alle bacchette cinesi, senza perdere in qualità e resa grafica.
A marzo 2020 una giuria di esperti valuterà ciascun lavoro e, dopo una prima selezione online dei disegni grafici proposti, tre studenti finalisti potranno vedere realizzate le loro grafiche sugli oggetti selezionati con Epson SureColor SC-F500 e la collaborazione di Shadow, società specializzata in sublimazione 3D.✔

SISTEMA DI SERRAGIO CAPTIS
Il sistema modulare e flessibile per il serragio interno e il serraggio esterno
RÖHM driven by technology
RÖHM Italia s.r.l. I www.it.roehm.biz I rohmitalia@roehm.biz I Tel. +39 02 92 10 35 31

MECFOR

MECHANICS FOR MANUFACTURING & SUBCONTRACTING

25 – 27
Febbraio 2021
Fiere di Parma

Tre saloni distinti ma integrati, indipendenti e perfettamente sincroni con la domanda di flessibilità produttiva.
Macchinari innovativi rispondenti ai criteri di sostenibilità ambientale.

subfornitura

Dalla meccanica alla plastica fino all'elettronica - salone dedicato agli operatori interessati ad acquisire prestazioni, esternalizzando parte della propria attività, sia nei settori tradizionali che in quelli più innovativi.

REvamping

L'unico salone in Italia dedicato al Revamping delle macchine utensili. Grazie alle tecnologie 4.0, i sistemi di produzione possono avere una seconda vita, rispondendo inoltre ai criteri dell'economia circolare.

TURNING

Salone dedicato al tornio e alle tecnologie ad esso collegate. Il tornio, macchina utensile per eccellenza, è tra i più diffusi sistemi di produzione presente sia nelle piccole e medie imprese, che nei grandi gruppi internazionali.

CEU
CEU-CENTRO ESPOSIZIONI UCIMU SPA

www.mecforparma.it

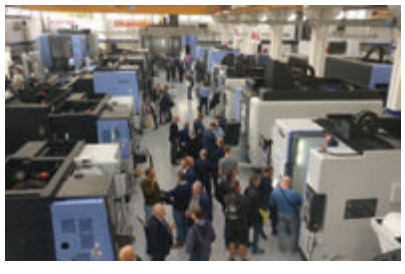
FIERE DI PARMA

gruppo MSE.com

Preconsuntivo poco incoraggiante per il settore plastica

Si profila una chiusura d'anno negativa per l'industria italiana delle macchine per plastica e gomma, anche alla luce dei dati di commercio estero riferiti al gennaio-settembre, pubblicati da ISTAT ed elaborati dal Centro Studi di Amaplast. Le statistiche evidenziano infatti il perdurare del calo delle due correnti di scambio: -13,1% all'import (con un valore complessivo di 645 milioni di euro) e -8,5% all'export (che si ferma appena sotto i 2,16 miliardi di euro), rispetto ai primi nove mesi del 2018.
Allargando lo sguardo alle precedenti rilevazioni trimestrali, però, si osserva un arretramento meno accentuato per le importazioni, che erano calate di quasi 17 punti a giugno e di 20 a marzo.
Al contrario, le esportazioni mostrano un andamento altalenante: il risultato di settembre rappresenta infatti un nuovo peggioramento rispetto al -5% di giugno, che aveva parzialmente arginato il -8% di marzo. Il saldo della bilancia commerciale permane ampiamente positivo - ben oltre 1,5 miliardi di euro - ma si contrae di sei punti. Le molte incognite e criticità che caratterizzano l'attuale clima economico mondiale, a cui si aggiungono le annunciate ma ancora non ben definite misure legislative e fiscali volte a ridurre l'uso della plastica, hanno iniziato a colpire l'industria italiana costruttrice di macchine, il cui bilancio di fine anno si ipotizza negativo su tutti i fronti. Ha dichiarato Dario Previero, Presidente di Amaplast: "Confrontandomi con i colleghi costruttori di macchinari rilevo una certa preoccupazione che deriva dalle prospettive davvero poco incoraggianti sia per il mercato interno sia per l'estero. In ogni caso non dobbiamo dimenticare che questa frenata - le cui prime avvisaglie si erano manifestate a consuntivo 2018 - arriva dopo un lungo periodo di crescita: sette anni di segno più, con l'unica eccezione del 2013, che avevano rafforzato il comparto consentendo anche alle imprese di investire in ricerca e sviluppo per poter offrire ai propri clienti soluzioni sempre più tecnologicamente avanzate".✔

Asportazione truciolo, ma non solo...



Dal 15 al 19 ottobre scorso Overmach ha aperto le sue porte per la 21esima edizione di Open House, l'evento per far conoscere l'ampia offerta del Gruppo Overmach. Erano in mostra 150 macchine utensili dei brand commercializzati da Overmach, le stampanti 3D della Divisione Prototipazione per plastica (Stratasys) e metallo (SLM Solutions), le attrezzature ed accessori per completare la fornitura proposte dalla Divisione Tools. Durante l'open house sono stati presentati anche i prodotti hardware e software dedicati alla gestione della produzione e raccolta dati di OSL Srl, azienda recentemente entrata a far parte del Gruppo Overmach. OSL (acronimo di Organizzazione Scientifica del Lavoro) è una realtà già in sintonia con la grande sfida della digitalizzazione. I sistemi di produzione in linea con i dettami dell'industria 4.0 rappresentano infatti la sfida oggi più importante per il comparto metalmeccanico nonché una scelta obbligata per restare competitivi sul mercato: la divisione interna Overmach Sistemi - che conta 15 ingegneri - non era ormai più sufficiente per far fronte allo sviluppo in chiave digitale del Gruppo. "L'acquisizione di OSL, azienda con grandi potenzialità, rappresenta il completamento ideale del servizio nell'ottica della digitalizzazione - commenta l'Amministratore Delegato Giovanni Ghidini - e rappresenta per noi un elemento di continuità sia con il territorio che con i nostri clienti, rappresentati non solo da grandi aziende ma anche e soprattutto da piccole e medie aziende con le quali lavoriamo da sempre e che rappresentano l'ossatura della economia nazionale nonché del nostro core business. Con l'ingresso di OSL saremo in grado di offrire ai clienti un servizio sempre più completo per crescere insieme".✔

Si rinnova l'appuntamento con il salone dedicato alla tornitura a barra

A marzo, più precisamente dal 10 al 13, Simodec accenderà i suoi riflettori. Quest'anno il salone internazionale della macchina utensile per tornitura a barra organizzato da Rochexpo occuperà un'area di 22.000 m² del Quartiere delle Esposizioni dell'Alta Savoia a La Roche sur Foron. "Osservatori ben informati concordano sul fatto che le condizioni industriali sono complicate al momento, in particolare nel settore automobilistico. Ciò ha un impatto diretto sull'eccellenza dell'attività di tornitura a barra", ha commentato Mathieu Herrou, direttore di Simodec 2020. "In occasione di questa edizione, vogliamo offrire ai nostri visitatori soluzioni di adattamento per non soffrire in questa fase di crisi temporanea, grazie a conferenze, seminari o incontri d'affari".

Numerose le novità introdotte quest'anno. Per cominciare sono state organizzate quattro giornate tematiche (martedì 10 marzo: Giornata Innovazione; mercoledì 11 marzo: Giornata Ambiente - RSI & Sviluppo Sostenibile; giovedì 12 marzo: Giornata Internazionale; venerdì 13 marzo: Giornata Lavoro e Formazione). Sarà inoltre predisposto uno spazio animato denominato "Futuro" che darà l'opportunità di tenersi informati attraverso conferenze, testimonianze, feedback, agevolare incontri e scambi sulle buone pratiche e uno spazio "Place des Talents" che aiuterà a comprendere le esigenze di competenze ricercate dalle aziende per adattare la formazione e garantire l'occupazione dei giovani laureati.

Novità di quest'anno è inoltre il forum Mix & Métiers in calendario il 13 marzo che ha l'obiettivo di promuovere l'occupazione femminile nell'industria attraverso conferenze guidate da aziende impegnate nella femminilizzazione delle professioni industriali.

In ultimo, non certo per importanza, ricordiamo che giovedì 12 marzo verranno organizzati incontri d'affari internazionali in collaborazione con l'Agence Auvergne-Rhône-Alpes Entreprises. L'obiettivo è incontrare potenziali partner internazionali e avviare cooperazioni commerciali, tecnologiche o di ricerca e innovazione.✔

Una nuova dimensione nella configurazione

Rittal Configuration System (RiCS) è uno strumento di pianificazione e configurazione online di Rittal sempre disponibile e facilmente accessibile.

RiCS rafforza ulteriormente il concetto di "Value Chain", dando la possibilità a tutti gli utenti di progettare e configurare armadi compatti e di grandi dimensioni - sia nella versione modulare sia nella versione monoblocco - risparmiando tempo nel processo di progettazione e ordinazione dei singoli prodotti e degli accessori scelti.

Rittal Configuration System consente agli utenti poco esperti o privi di conoscenze specifiche di disegno tecnico di diventare completamente autonomi nel processo di progettazione e, al tempo stesso, di godere di importanti vantaggi quali configurazione senza errori, tempi ridotti di progettazione e database in continuo aggiornamento in funzione dei nuovi prodotti immessi sul mercato.

Grazie al controllo di fattibilità, RiCS garantisce al progetto un'assegnazione scelta ottimale degli accessori, risparmiando ulteriore tempo nel processo di selezione e soprattutto senza possibilità d'errore. Una volta scelto, l'accessorio può essere collocato direttamente nella posizione specificata nel modello 3D del configuratore e visualizzato in tempo reale. La funzione "seleziona e trascina" consente di posizionare accessori come i ventilatori-filtro o i condizionatori negli spazi meccanicamente compatibili, per una configurazione più immediata e un risparmio in termini di tempo e di denaro.

Completata la selezione degli accessori, il configuratore calcola a richiesta anche le relative feritoie e i fori necessari, in modo da includere nell'ordine anche le lavorazioni meccaniche.

Feritoie, perni filettati, dadi, rivetti e un'ampia gamma di lavorazioni e componenti meccanici possono essere integrati e rappresentati nel modello 3D direttamente online (o live).

Non è necessario utilizzare programmi CAD alternativi ma, nel caso in cui fossero già disponibili i disegni CAD, è comunque possibile importare i dati nel configuratore. Grazie ai diversi livelli di personalizzazione è possibile scegliere i componenti di serie oppure personalizzare un armadio. Con Rittal Configuration System i dati CAD possono essere trasferiti direttamente alla produzione per il controllo dei centri di lavorazione delle parti in lamiera come Rittal Perforex. Al fine di agevolare l'installatore nel montaggio dei singoli componenti, RiCS fornisce i dati CAD e dettagliate istruzioni d'installazione, aumentando ulteriormente la qualità del prodotto finito e aiutando a prevenire errori.✔

Per la prima volta, la minaccia informatica è il principale rischio percepito dalle aziende

Per la prima volta in assoluto, nella nona edizione dell'Allianz Risk Barometer 2020, i rischi informatici (39% delle risposte) rappresentano il rischio aziendale maggiormente percepito a livello globale, facendo passare al secondo posto l'interruzione di attività (Business interruption, BI) con il 37% delle risposte. La consapevolezza della minaccia informatica è cresciuta rapidamente negli ultimi anni, spinta dalle aziende che si affidano sempre più ai dati e ai sistemi IT e da una serie di importanti incidenti.

Ancora a livello globale, crescono i cambiamenti nella legislazione e nella regolamentazione (n° 3 con il 27%) e il cambiamento climatico (n° 7 con il 17%). In particolare sono soprattutto la guerra commerciale USA-Cina, la Brexit e il riscaldamento globale le preoccupazioni crescenti per aziende e nazioni. L'indagine annuale sui rischi aziendali condotta a livello mondiale da Allianz Global Corporate & Specialty comprende le opinioni di ben 2.700 esperti provenienti da oltre 100 Paesi, tra cui CEO, risk manager, broker ed esperti assicurativi.

In Italia, i rischi maggiormente percepiti dalle aziende sono l'interruzione di attività, al primo posto con il 51% delle risposte, seguita dai rischi informatici (49%, in crescita rispetto al 38% del 2019). Al terzo posto il danno reputazionale o d'immagine (29%), che nell'ultimo anno ha scalato ben due posizioni superando le catastrofi naturali, quarte con il 20%. Oltre ad essere il primo rischio a livello globale, quello degli incidenti informatici è tra i primi tre rischi in molti dei paesi esaminati; in Austria, Belgio, Francia, India, Sudafrica, Corea del Sud, Spagna, Svezia, Svizzera, Regno Unito e Stati Uniti si colloca proprio al primo posto. Le aziende si trovano ad affrontare rischi di violazioni di dati sempre più grandi e costose, un aumento del ransomware e degli incidenti di spoofing, così come la prospettiva di sanzioni pecuniarie o controversie legali in materia di privacy. Dopo sette anni al vertice, l'interruzione di attività scende al secondo posto nell'Allianz Risk Barometer. Al tempo stesso, tuttavia, continua a crescere la tendenza a subire perdite più significative da business interruption (BI). I cambiamenti nella legislazione e nella regolamentazione sono al 3° posto nel Allianz Risk Barometer, rispetto al 4° posto del 2019: tariffe, sanzioni, Brexit e protezionismo tra le preoccupazioni principali.

Il cambiamento climatico occupa la 7° posizione, la più alta mai raggiunta nell'Allianz Risk Barometer. È, inoltre, tra i primi tre rischi percepiti nella regione Asia-Pacifico secondo gli intervistati in Australia, Hong Kong, India e Indonesia.✔

Online il nuovo blog

DropsA presenta un'importante novità sul proprio sito web: la creazione del nuovo Blog DropsA, una piattaforma dedicata agli specialisti del settore della lubrificazione industriale. Si tratta di uno spazio online che permette agli utenti di approfondire e conoscere a fondo le tematiche riguardanti il settore della lubrificazione industriale e rimanere costantemente aggiornati grazie a contenuti mirati a far conoscere il settore a 360°.

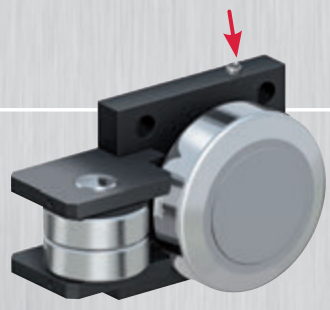
Oltre a novità, aggiornamenti e approfondimenti, numerosi sono gli argomenti disponibili nel blog, che presenta un'interfaccia dinamica e interattiva con contenuti diversificati che trattano varie tematiche che possono essere condivisi su tutti i canali social.

Il Blog DropsA è uno strumento pensato anche per fornire gli elementi pratici finalizzati all'utilizzo dei prodotti DropsA, in modo da far comprendere appieno all'utente le funzionalità e le modalità di applicazione.✔

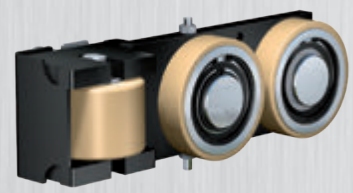
WINKEL

WINKEL CUSCINETTI COMBINATI E PROFILI

NR.1 PER LA MOVIMENTAZIONE DEI CARICHI PESANTI



WINKEL HEAVY DUTY
NUOVA UNITÀ A 3 ELEMENTI



WINKEL UNITÀ REGISTRABILI
VULKOLLAN JT-V

SISTEMI LINEARI A PIÙ ASSI

50 kg - 5 t
ESECUZIONI SPECIALI
ELEVATA DINAMICA
HEAVY DUTY

SISTEMI DI SOLLEVAMENTO

PORTATA 50 kg - 50 t
CORSE FINO A 50 METRI
ESECUZIONI A 1-2-4-COLONNE
PER PALETTE, MATERIALE, INDUSTRIA AUTOMOBILISTICA
ELEVATORI IN ACCIAIO INOX
ESECUZIONI SPECIALI
CONSEGNA RAPIDA

Innovazioni in movimento

Info + Catalogo online: www.winkel-srl.it

WINKEL S.R.L.
Via Pio X 2/G · 28021 Borgomanero (NO)
Tel 0322 83 15 83 · info@winkel-srl.it

A giugno, si alzerà il sipario sulla terza edizione

Nell'insolita e suggestiva cornice di WOW Spazio Fumetto di Milano è stata presentata l'edizione 2020 di Automation Instrumentation Summit. Giunto alla terza edizione l'evento sponsorizzato da AIS, ISA Italy, ISA Emea e organizzato da Delta International Events si svolgerà dal 17 al 18 giugno 2020. L'obiettivo è quello di promuovere know-how e innovazione nei settori strategici dell'automazione, della strumentazione e di Industria 4.0 grazie a un'originale sinergia che comprende crescita culturale, formazione certificata e occasioni di business. Forte del successo delle edizioni precedenti, la terza edizione si muove in continuità in termini di format, valore scientifico dei contenuti, propensione all'internazionalizzazione,

focus sull'automazione di processo, massima attenzione alle esigenze degli espositori e dei convegnisti. Una delle novità più interessanti riguarda le location, selezionate fra alcuni dei più importanti palazzi storici del centro di Milano. Ma la vera sorpresa, in controtendenza rispetto agli attuali orientamenti, è la durata complessiva della manifestazione. La due giorni infatti fa parte dell'Automation Instrumentation Week, che comprende un'ampia serie di eventi espositivi, scientifici, divulgativi e formativi a tutto tondo, inclusa la visita ad alcuni stabilimenti produttivi. Oltre che dal network ASI - ISA, l'alto profilo scientifico e tecnologico dell'evento è assicurato da un Comitato Scientifico di prim'ordine oltre che da player e partner tra cui ricordiamo Saudi Aramco, Saipem, Politecnico di Milano, Università Complutense di Madrid, ...✔

Un'ampia gamma di chiusure a leva

CT Meca propone un'ampia gamma di chiusure a leva, meccanismi destinati alla chiusura e al fissaggio rapido di oggetti di diverso tipo: coperchi, armadi industriali, portelli, pannelli, … Questi componenti sono costituiti da una leva, un elemento di aggancio, una staffa di fissaggio e un riscontro. Dopo aver inserito il gancio di serraggio nel riscontro, è possibile avvicinare gli elementi da collegare agendo sulla leva e ottenendo in questo modo un bloccaggio saldo e sicuro. L'ampio angolo di rotazione della leva di serraggio permette un aggancio semplice e rapido alla piastrina di riscontro e il superamento del punto morto assicura la resistenza alle vibrazioni e previene le aperture accidentali.

La vasta gamma proposta da CT Meca comprende chiusure a leva a trazione compensata, chiusure a leva rigide, chiusure a leva regolabili e chiusure a leva elastiche. Le chiusure a leva a trazione compensata sono sistemi di bloccaggio che integrano più molle di compressione che si comprimono quando sono sottoposte a tensione. Grazie all'azione di compensazione esercitata dalle molle, questi componenti sono indicati per applicazioni che necessitano di una grande tolleranza di montaggio e sono soggette a vibrazioni. Le chiusure a leva rigide permettono grandi sforzi di trazione e sono particolarmente adatte per applicazioni in cui sono presenti guarnizioni.

Le chiusure a leva regolabili offrono invece un'ampia flessibilità nel montaggio e una grande regolabilità del serraggio utile al fine di individuare la tensione adeguata. L'utente stesso può effettuare la regolazione per ottenere la soluzione di fissaggio più adatta alla sua applicazione. Le chiusure a leva elastiche hanno un elemento di aggancio realizzato in un materiale che non permette una deformazione in caso di messa in tensione. Disponibili in acciaio zincato, inox e in gomma a seconda dei modelli, il loro fissaggio può essere effettuato tramite viti o rivetti. Per alcuni modelli è disponibile la versione lucchettabile.✔

Un progetto che ridefinisce la sicurezza nell'ambito di Industria 4.0

Ansell, società attiva nelle soluzioni di sicurezza, annuncia una partnership con ProGlove, azienda specializzata nel settore dei wearable industriali, per sviluppare soluzioni per la protezione della mano che utilizzano la tecnologia per garantire la conformità dei dispositivi di protezione individuale (DPI) negli ambienti di lavoro. Questa collaborazione evidenzia come l'IoT permetta di innovare i dispositivi di protezione individuale (DPI) firmati Ansell e conferma l'impegno nel creare un ambiente di lavoro sempre più sicuro. Ansell e ProGlove sono pronte a dare una svolta alla gestione della sicurezza aziendale, combinando i DPI intelligenti per rispondere ad una delle esigenze più sentite dai clienti.
Grazie a queste soluzioni, milioni di lavoratori potranno ricevere assistenza digitale per la scelta del dispositivo di protezione più adeguato e, allo stesso tempo, i loro manager saranno sicuri che le attività vengano eseguite correttamente utilizzando i giusti dispositivi di sicurezza.✔

Espansione di gamma

Phoenix Contact amplia la propria gamma di PC industriali con la serie Basic Line 2 x100 che comprende box PC e panel PC in varie classi di potenza, con CPU a partire da Intel Atom fino a Intel Core i7.
I panel PC dispongono di display da 15,6" a 21,5" (anche full HD) e interfaccia multi-touch a 10 punti. Sono disponibili anche versioni con monitor flat a schermo piatto da 15,6", 18,5" e 21,5" con tecnologia multi-touch a 10 punti, che si possono utilizzare come normale terminale operatore e possono essere collocati, tramite opportuna interfaccia, fino a 90 metri via Ethernet dal box PC a cui sono collegati. I PC della serie x100 sono sistemi a raffreddamento passivo in una struttura interamente metallica e quindi particolarmente adatti per applicazioni industriali.
I sistemi si basano sulla più recente tecnologia Intel e pertanto non sono solo efficienti dal punto di vista energetico, ma anche ideali per i sistemi operativi Windows® 10.✔

L'azienda si espande in India

NUM AG ha aperto una filiale a Bangalore. Con l'espansione in India, il costruttore svizzero di controlli numerici aumenta la sua presenza locale e la sua offerta di vendita e assistenza orientata al cliente.
"La sede di Bangalore ci permetterà di rispondere molto più rapidamente alle richieste dei clienti e di espandere ulteriormente il nostro marchio. Siamo ben rappresentati in Cina e Taiwan da molti anni e ora vorremmo rafforzare ulteriormente la nostra posizione qui", afferma l'amministratore delegato NUM India Rajesh Nath.
Rajesh Nath e il CEO Peter von Rüti

hanno creato la filiale a sud di Bangalore. Gli uffici si trovano nel distretto di Jayaprakash Narayan Nagara, in un'area commerciale all'interno di un moderno complesso di uffici. "Aprendo una filiale in India, stiamo sfruttando il nostro potenziale di crescita. Allo stesso tempo, il team indiano sta ampliando la nostra esperienza nelle vendite, nell'assistenza e nel supporto post-vendita", aggiunge von Rüti. NUM parte dal presupposto che Bangalore, in quanto sede high-tech, in futuro influenzerà fortemente il mercato del controllo numerico e quindi promuoverà fortemente il potenziale di sviluppo delle soluzioni a controllo numerico.
Con l'ufficio di Bangalore, NUM è ora rappresentata a livello internazionale in dodici sedi.✔

Molto più di un guidabordo

Rilevare lo spostamento del bordo di un oggetto per correggerne il posizionamento: ecco qual è la funzione dei dispositivi utilizzati come guidabordo. Ed è un compito tutt'altro che semplice perché spesso si lavora con materiali trasparenti oppure dai colori molto simili a quelli del nastro su cui scorrono, situazioni che possono "confondere" il sensore utilizzato. Per non generare false uscite anche sui materiali più complessi, SICK ha progettato AS30, un nuovo sensore array dotato di un'ampia scala di grigi che consente di valutare, in modo corretto, un ampio spettro di colori, oltre che di vedere superfici trasparenti. In più, grazie a quattro diverse modalità operative, è molto più di un semplice guidabordo e si può occupare anche del rilevamento della posizione di un oggetto, della misura della sua larghezza e del centraggio. Tutto questo lavorando anche senza catarifrangente.

Trattandosi di un sensore array, l'AS30 proietta una lama di luce di 50 mm con portata 100 mm. Le distanze operative possono essere da 25 mm o 100 mm e la riproducibilità è di 0,03 mm o 0,05 mm (a seconda della distanza focale), per un'elevata immunità alle variazioni delle condizioni ambientali. All'interno del fascio di luce generato è possibile rilevare oggetti a partire da 0,2 mm.

L'alta risoluzione del sensore permette di rilevare senza difficoltà anche le più piccole variazioni colore, per un rilevamento senza errori su qualsiasi oggetto.

Da ricordare anche che il sensore SICK è plug & play e, quindi, non richiede alcun teach-in iniziale. Dimensioni contenute (31 x 62 x 52,2 mm), robusta custodia in metallo, interfaccia IO-Link, due uscite digitali e una analogica completano il quadro descrittivo.✔

Coperture per macchine utensili compatte e modulari

Il settore della costruzione di macchine utensili sta cambiando. Oggi le macchine non solo devono essere più compatte, ma devono spesso combinare diversi processi di lavoro (come ad esempio la fresatura, la tornitura, la levigatura, ...). Particolarmente importante diventa quindi riuscire a garantire un ampio spazio di lavoro con la minore superficie di installazione possibile, oltre a garantire un'elevata precisione.

Per rispondere a tali esigenze, la società tedesca MöllerWerke propone le coperture Lightflex Kompakt e Stahlflex Plus S.

Lightflex Kompakt si identifica sia per l'ingombro compatto sia per la capacità di equipaggiare macchine di una certa grandezza. Oltre all'aumento ulteriore del pretensionamento delle lamine attraverso lo spostamento dell'elemento di compressione, è stata anche ottimizzata la modalità di fabbricazione in modo da garantire una produzione in serie ancora più efficiente.

La copertura Stahlflex Plus S si identifica a sua volta per la compattezza e per la possibilità di essere montata su macchine con una struttura importante. A differenza però della serie precedente, questa è stata concepita e sviluppata per resistere alle operazioni di perforazione.

Generalmente le coperture resistenti alla perforazione vengono dotate di sacchetti di contenimento in kevlar in modo da smorzare l'energia cinetica della massa proiettata. Con Stahlflex Plus S, invece, è possibile ottenere gli stessi risultati senza però il sacchetto di contenimento in kevlar. Per ogni classe di protezione vengono impiegate lamiere d'acciaio realizzate in base alle necessità. Oltre a un'installazione ottimale, l'ingombro della struttura si è ridotto di oltre il 70% rispetto alle coperture tradizionali.✔

PubliTec

Camera di Commercio
Como-Lecco

Fornitore
Offresi

IL SALONE INTERNAZIONALE
DELLA SUBFORNITURA MECCANICA

20-21-22 febbraio 2020
Lariofiere Erba

400 imprese del settore meccanico altamente specializzate
e migliaia di incontri business con operatori qualificati

www.fornitoreoffresi.com

Riflettori accesi a Pordenone

Ridix, azienda italiana attiva sul mercato dal 1969 e specializzata nella rappresentanza di macchine utensili e tecnologie per lavorazioni meccaniche, sarà presente alla 20ª edizione della fiera Samumetal di Pordenone con le sue principali rappresentate. I visitatori potranno vedere in funzione il modello Röders RXU1001DSH, fresatrice ad alta velocità di nuova concezione, con rigidità elevata sugli assi e motori lineari diretti ad alta precisione. Rigidità significa precisione costante nel tempo, indipendentemente dal carico di lavoro e dal variare della temperatura. Qualità che si ottiene con il sistema Quadroguide® che impiega quattro guide lineari sull'asse Z, ognuna con due pattini a rulli precaricati, e otto pattini a rulli sulle guide dell'asse Y. L'elevata dinamica è generata invece dai motori lineari su tutti gli assi, che con le righe ottiche ad alta risoluzione assicurano accuratezza e precisione. In fiera saranno presenti anche alcune attrezzature del marchio Ridix Service & Equipment per la gestione efficiente dei fluidi di processo: aspiratori industriali, disoleatori, miscelatori, sistemi di filtrazione e soluzioni per il trattamento acqua. Presso lo stand Ridix sarà inoltre presente un corner espositivo dedicato interamente al marchio Blaser Swisslube: oli lubrorefrigeranti miscibili in acqua ad alto rendimento, oli interi da taglio e per rettifica, oli lubrificanti per macchine utensili, oli per la lubrificazione minimale e grassi. Lo spazio espositivo di Ridix si arricchirà infine con i marchi dedicati all'utensileria: Dixi Polytool, utensili e microutensili in metallo duro e diamante per applicazioni di meccanica di precisione e BIMU, azienda specializzata in utensili e accessori per il settore del "décolletage", specialmente per lavorazioni e applicazioni su torni automatici a fantina mobile.✔

Programmare i robot direttamente dal pannello CNC

Disponibile su tutti i controller CNC della serie 8, la nuova funzione DRC (Direct Robot Control) sviluppata da Mitsubishi Electric consente agli operatori di macchine utensili di programmare rapidamente i robot direttamente dal pannello CNC, senza competenze specialistiche. La semplicità di utilizzo, di configurazione e di connessione è l'elemento distintivo di questa funzionalità introdotta da Mitsubishi Electric, oltre alla possibilità di mantenere invariata la logica della macchina. Basti pensare che è sufficiente mettere in comunicazione robot e macchina CNC con un semplice cavo Ethernet e collegare i cavi di emergenza per abilitare subito le funzioni di gestione dell'intero sistema. L'utilizzo dei robot nel mondo delle macchine utensili permette operazioni più flessibili e volumi di produzione più elevati, sinonimo di una maggiore competitività e un aumento dei profitti. L'adozione di Direct Robot Control consente di incrementare ulteriormente questi vantaggi, aggiungendone di nuovi: anzitutto favorisce una riduzione dei costi, poiché l'integrazione può avvenire senza modifiche a livello hardware e non è più necessario acquistare un'unità di controllo robot separata. Inoltre, rende possibile creare delle schermate custom di gestione e diagnosi del robot e visualizzarle sul display del CNC, così come apportare modifiche alle funzioni del robot programmando in codice G tramite il CNC in modo semplice e intuitivo.✔

TRC group

ACCUD

TRC-group offre un programma completo di macchine di misura di alta precisione quali altimetri, proiettori sia orizzontali che verticali di profili, la gamma di macchine a coordinate 3D e di visione a colori ad altissima risoluzione e definizione 2D/3D con un innovativo software specifico e tastatore Renishaw.

Accud produce una ampia gamma di strumenti di misura e controllo di altissima precisione e qualità proposti con un assortimento completo di modelli sia analogici che digitali, per l'officina, sale metrologiche o per l'utilizzo su banchi dedicati e con collegamenti fissi o Wi-Fi verso apparati di elaborazione dati.

Tacchella Claudio © www.tacchella.altervista.org

A&T AUTOMATION & TESTING
Torino-Oval Lingotto Fiere
12-14 Febbraio 2020
Il Team SERMAC Vi aspetta allo Stand E45

I prodotti TRC-group e Accud sono distribuiti in esclusiva per l'Italia da:

SERMAC S.r.l.
Via Villoresi, 15 - 20835 Muggiò (MB)
Tel. +39 039 2785148 - Fax +39 039 796443
www.sermacsrl.com - info@sermacsrl.com

Seguiteci su:

In mostra l'industria delle materie plastiche e della gomma

Si sono aperte lo scorso novembre le iscrizioni alla prossima edizione di PLAST-Salone Internazionale Triennale per l'Industria delle Materie Plastiche e della Gomma, che si svolgerà da martedì 4 a venerdì 7 maggio 2021 nei padiglioni di Fiera Milano, a Rho. Ancora una volta, PLAST rappresenterà un imperdibile momento di incontro e confronto per gli operatori della filiera plastica e gomma, che avranno la possibilità di toccare con mano materiali innovativi, tecnologie di ultima generazione, soluzioni flessibili per la produzione di manufatti all'insegna del risparmio energetico, della sostenibilità e riciclabilità, in un'ottica di economia circolare.
In un mercato sempre più globalizzato e in rapida evoluzione, l'industria trasformatrice richiede costantemente processi all'avanguardia, macchinari interconnessi e rispondenti ai più avanzati standard di sicurezza, materie prime performanti e sempre più riciclabili, per produrre articoli che trovano un ampio e insostituibile utilizzo in tutte le più importanti applicazioni: dall'imballaggio all'automotive, dall'edilizia all'elettrico/elettronico, dal medicale all'agricoltura, ecc.
Anche nella prossima edizione, PLAST ospiterà tre saloni-satellite, dedicati ad altrettante filiere d'eccellenza nel settore e alle relative start-up: RUBBER (alla quarta edizione, dedicata al mondo degli elastomeri, in collaborazione con Assogomma), 3D PLAST (alla terza edizione, focalizzato sulla produzione additiva e tecnologie affini) e PLAST-MAT (alla seconda edizione, dedicato alle soluzioni in materiali plastici innovativi).✔

Nuova sede dedicata all'innovazione 4.0

Un centro per lo sviluppo di progetti nel campo della software automation e del digital manufacturing è stato aperto da Comau a Bari con l'obiettivo di offrire ai clienti servizi all'avanguardia, grazie ad oltre 45 anni di esperienza nel settore dell'automazione industriale e al costante impegno nell'innovazione che caratterizza l'azienda.
La nuova sede rafforza la presenza italiana di Comau, aggiungendosi all'Headquarter di Grugliasco (Torino), che comprende due stabilimenti e un centro di innovazione. Nel 2016 è stato aperto anche lo HUMANufacturing Innovation Center di Pontedera (Pisa).
Il polo di Bari ospiterà un team di giovani ingegneri neo assunti e sarà focalizzato principalmente su due aree di competenza. La prima, dedicata alla progettazione di piattaforme per la raccolta di dati relativi ad attività produttive, analizzati tramite euristiche sofisticate e avanzati sistemi di Artificial Neural Network (ANN).
La seconda riguarda la realizzazione di sistemi di visione e di software dedicati all'analisi di immagini e video (Digital Image Processing) destinati alla robot guidance, alla verifica dei sistemi di produzione e all'analisi di qualità.
Partendo dallo studio dei processi produttivi, il team di engineering della nuova sede Comau individuerà le migliori soluzioni di automazione industriale da offrire alle aziende clienti - non solo del territorio - e le piattaforme hardware e software più adatte per la raccolta, l'analisi e la conservazione sicura dei big data aziendali.✔

Nel 2019 si è interrotta la crescita, atteso il calo anche nel 2020

Il 2019 segna, per l'industria italiana costruttrice di macchine utensili, robot e automazione, la fine del trend positivo iniziato nel 2014. L'arretramento registrato è però decisamente moderato e dimostra come i valori dei principali indicatori economici stiano tornando sui livelli di normalità, dopo l'exploit sostenuto anche dai provvedimenti di Industria/Impresa 4.0. Il rallentamento proseguirà anche nel 2020.
Questo in sintesi quanto illustrato da Massimo Carboniero, presidente UCIMU - Sistemi per Produrre nel corso della consueta conferenza stampa di fine anno.
Come è emerso dai dati di preconsuntivo elaborati dal Centro Studi & Cultura di Impresa di UCIMU - Sistemi per Produrre, nel 2019, la produzione è scesa a 6.440 milioni di euro, segnando un calo del 4,9% rispetto all'anno precedente.
Il risultato è stato determinato sia dall'arretramento delle consegne dei costruttori italiani sul mercato interno scese, dell'8,1%, a 2.860 milioni di euro, sia dal negativo andamento delle esportazioni scese, del 2,3%, a 3.580 milioni di euro.
Secondo l'elaborazione UCIMU sui dati ISTAT, nei primi otto mesi dell'anno (ultima rilevazione disponibile), principali paesi di destinazione del made in Italy di settore sono risultati: Stati Uniti, 257 milioni di euro (+15,1%); Germania, 236 milioni di euro (-4%); Cina, 205 milioni di euro (-13,4%); Francia, 158 milioni di euro (+17,6%); Polonia, 120 milioni di euro (-16,2%).
Sul fronte interno, nel 2019, il consumo di macchine utensili, robot e automazione in Italia, è sceso del 7,2%, a 4.790 milioni di euro.
In leggero incremento il rapporto export su produzione, passato da 54,1% del 2018, a 55,6% del 2019.
Nel 2020, l'industria italiana di settore dovrebbe segnare un ulteriore rallentamento ma mantenendosi su livelli decisamente alti, pari a quelli del 2017. La produzione scenderà a 5.900 milioni (-8,4%), appesantita dal risultato dalle esportazioni che, attese in calo del 5,3%, si attesteranno a 3.390 milioni di euro. Il consumo, vale a dire la domanda da parte degli utilizzatori italiani, si fermerà a 4.305 milioni di euro (-10,1%). Il parziale ridimensionamento del mercato interno avrà ripercussioni sia sulle consegne dei costruttori italiani, che scenderanno a 2.510 milioni di euro (-12,2%), sia sulle importazioni, che si attesteranno a 1.795 milioni (-7%). Il dato di export su produzione crescerà di circa due punti percentuali a 57,5%.✔

Guanti ergonomici multiuso

Hoffmann Group ha presentato la serie di guanti ergonomici multiuso GARANT per l'impiego professionale in officina, nella produzione e per il montaggio. I tre modelli sono indicati per lavorare in ambienti bagnati e umidi e in presenza di grassi e oli. Il materiale in nylon è elastico e delicato sulla pelle con rivestimenti di ultima generazione in nitrile e schiuma di nitrile che gli conferiscono un elevato grado di confort. Tutti i guanti multiuso GARANT corrispondono alla norma EN 388; EN 420 e non contengono solventi. Inoltre per superfici fini, Hoffmann Group offre anche guanti multiuso GARANT privi di silicone.✔

PubliTec

Chiavi dinamometriche di alta qualità

Conrad Electronic offre la serie di chiavi dinamometriche Click-Torque a marchio Wera. La nuova serie di utensili comprende 16 diverse chiavi per coppie di serraggio da 2,5 a 1.000 Nm. Le chiavi dinamometriche sono disponibili come cricchetti reversibili con testa esagonale e quadrata, oppure con attacco quadrato per ospitare utensili ad inserzione da 9x12 mm e 14x18 mm. Per i modelli Click-Torque da X1 a X6 e per la serie XP introdotta all'inizio di marzo sono ora disponibili in totale 96 utensili intercambiabili che garantiscono la massima flessibilità possibile. A seconda dell'applicazione, è possibile utilizzare profili diversi con una sola chiave dinamometrica.✔

Per la manutenzione e le riparazioni industriali

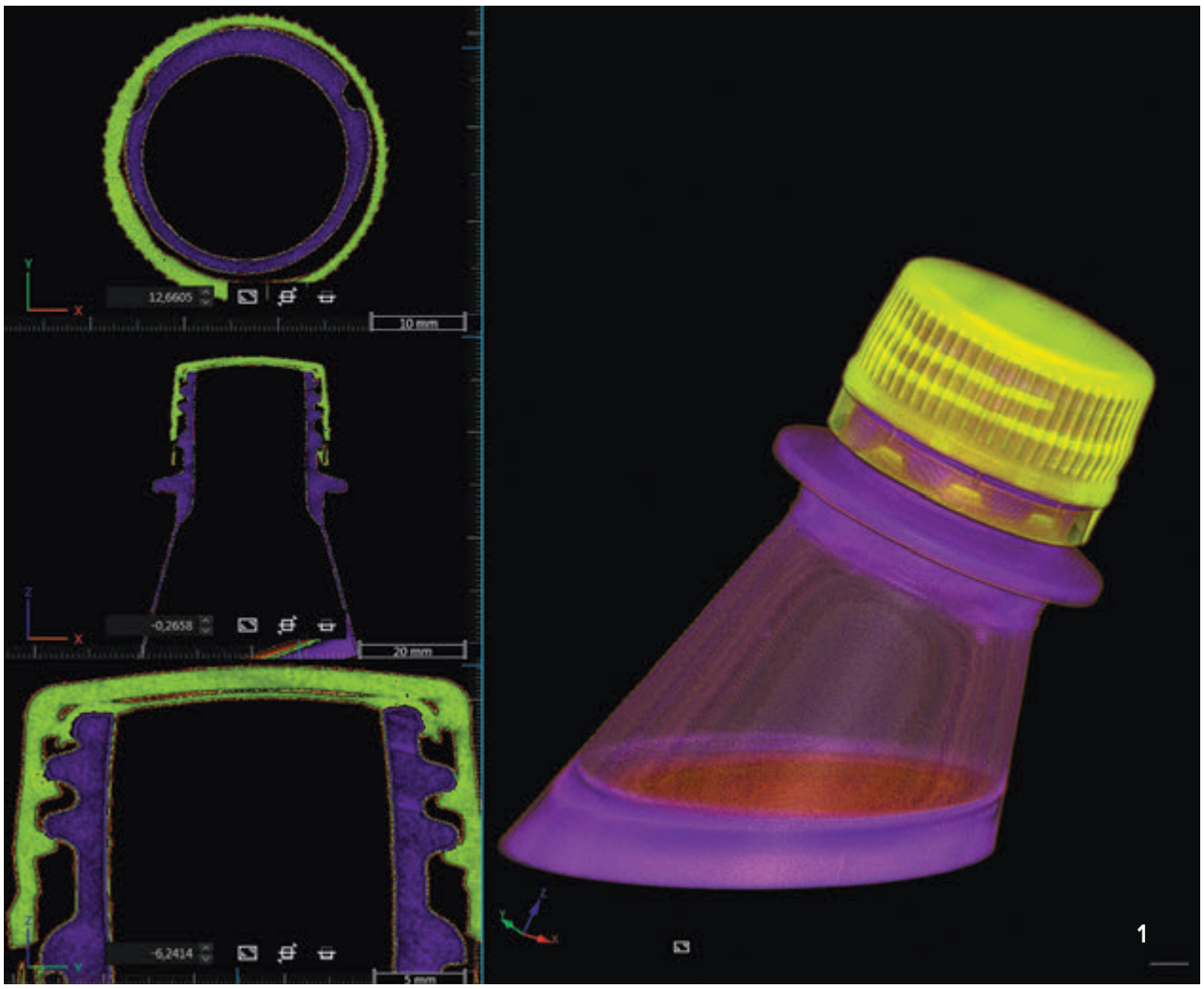
Henkel presenta LOCTITE HY 4070, un adesivo innovativo che grazie ad una tecnologia ibrida brevettata combina, in un unico prodotto, le migliori caratteristiche degli adesivi strutturali e istantanei: resistenza adesiva, velocità e durata. Queste combinazioni garantiscono un'elevata forza di incollaggio su diversi substrati rendendolo sufficientemente versatile da permettere di risolvere una vasta gamma di problemi di riparazione e di manutenzione.
L'adesivo universale LOCTITE HY 4070 supera di gran lunga le capacità degli adesivi tradizionali grazie alle sue elevate prestazioni e alla sua versatilità. Questo innovativo ibrido fornisce soluzioni ai responsabili degli impianti, della manutenzione e agli operatori specializzati, che necessitano di interventi rapidi, duraturi e affidabili su un'ampia gamma di superfici e in tutti i tipi di condizioni operative riducendo i costi di manutenzione.
L'adesivo universale LOCTITE HY 4070 offre una capacità di fissaggio ultra rapido con elevate capacità di riempimento giochi e una buona resistenza alla temperatura, umidità e sostanze

chimiche. Questo prodotto è progettato per una vasta gamma di materiali come il metallo, la maggior parte delle materie plastiche, materiali compositi e gomme, legno, carta e pelle.
È disponibile in confezione pronta all'uso con siringa e aghi da 11 g.✔

Le frese diamantate di alta qualità resistono all'usura abrasiva

Gli utensili in metallo duro con rivestimento al diamante sono la soluzione ideale per lavorare in modo conveniente materiali abrasivi come grafite e compositi. Il costruttore di utensili Inovatools presenta la linea HQ, una vasta gamma di frese MDI adatte per diverse applicazioni. Grazie alle geometrie adattate e a un rivestimento al diamante estremamente liscio è possibile lavorare materiali compositi e realizzare anche sottili profili 3D di stampi in grafite ed elettrodi con l'utilizzo di frese HSC ad elevata precisione.
Inovatools ha dotato le frese della linea HQ con uno speciale rivestimento al diamante CVD. Nessun altro materiale è infatti duro e resistente all'usura come il diamante; alle medie e basse temperature il diamante è inoltre chimicamente quasi completamente inerte e, grazie alla bassa tendenza all'adesione e all'elevata conducibilità termica, rende gli utensili per la truciolatura estremamente performanti. "Per rispettare tolleranze molto strette ed eseguire lavorazioni alla fresa rapide e a basso costo è indispensabile ricorrere a utensili di alta qualità", spiega Tobias Eckerle, Product Manager presso Inovatools. "Il rivestimento al diamante, concepito specificamente per i nostri utensili, aderisce in modo eccellente al metallo duro, appositamente selezionato e caratterizzato da ridotte tensioni e indeformabilità. Le proprietà di questo materiale offrono un significativo potenziale in termini di prestazioni per la lavorazione della grafite altamente abrasiva, dei materiali compositi nonché dei metalli non ferrosi come l'alluminio".✔

Misure precise e tracciabili con la scansione a raggi X



1. Utilizzando i dati tomografici ottenuti tramite l'impiego del tomografo computerizzato ZEISS Metrotom, il tappo può essere sezionato trasversalmente in modo casuale sul pc con il software ZEISS NEO insights, in modo da avere un'analisi più completa.

2. I tomografi computerizzati per ispezione e misurazione ad alta precisione ZEISS Metrotom non vengono utilizzati soltanto per analizzare i prototipi nell'ambito dello sviluppo prodotti, ma sono indicati anche per effettuare campionamenti casuali nella produzione in serie.

3. Quando non è presente un sistema di tomografia computerizzata, la prova distruttiva è il processo standard utilizzato per verificare la precisione d'integrazione del sigillo e della bottiglia.

4. I pezzi di prova non vengono ispezionati solo dal punto di vista visivo in 3D, ma vengono anche misurati con precisione tramite l'utilizzo del software ZEISS Calypso CT.

Con il tomografo computerizzato ZEISS Metrotom è possibile esaminare la qualità e il funzionamento di un tappo avvitato nel suo stato originale senza sezionare separatamente una bottiglia in PET. Utilizzando i dati tomografici ottenuti, il tappo può essere sezionato trasversalmente in modo casuale sul pc con il software ZEISS NEO insights, così da avere un'analisi più completa.

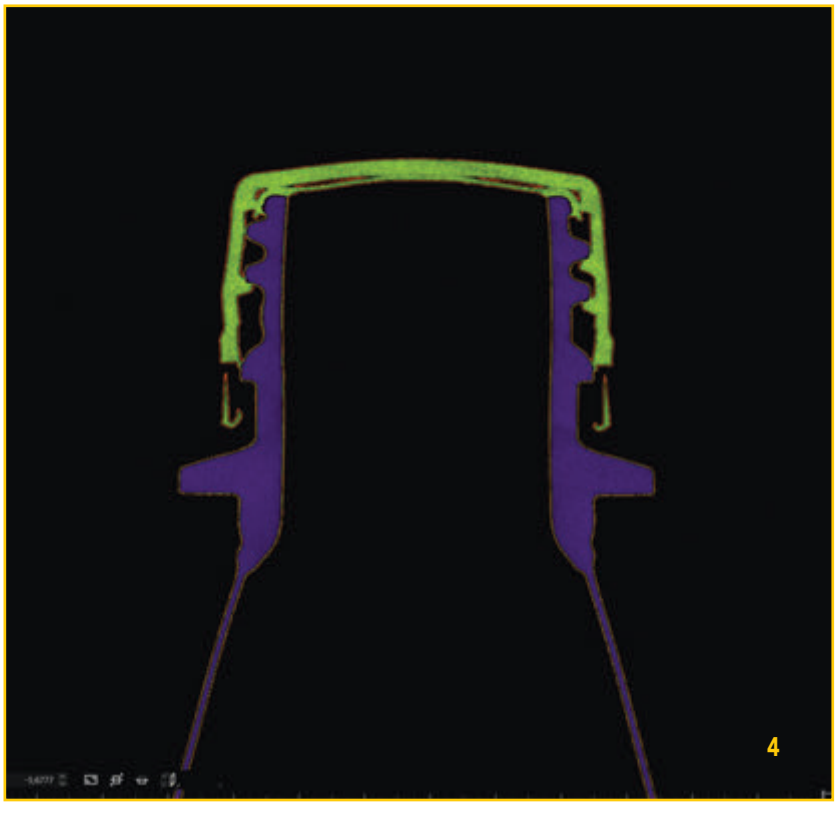
di Francesca Fiore

Le bottiglie ottenute dal polietilene tereftalato, cioè dal PET, rappresentano i recipienti più comunemente utilizzati per le bevande. Circa un terzo di tutte le bevande consumate nel mondo è contenuto in questo tipo di bottiglie. Il vetro è il secondo materiale più popolare per le bottiglie, ma rappresenta circa solo un sesto di tutti i packaging attualmente impiegati.
Dall'introduzione del PET negli anni ottanta, la forma delle bottiglie realizzate in questo materiale ha subito numerose trasformazioni e, ancora oggi, continua a cambiare. Nel tempo, i progressi compiuti nella tecnologia di produzione hanno reso possibile una riduzione significativa del peso e della quantità del materiale impiegato. Inoltre, grazie alla possibilità di

PubliTec

2

3



4

personalizzare gli imballaggi, i produttori di bevande hanno potuto posizionare più efficacemente i loro prodotti sul mercato.
Il tappo rappresenta un'area particolarmente critica nello sviluppo della forma di una bottiglia, perché è fondamentale per il corretto funzionamento e la sicurezza della bottiglia stessa in PET. L'impermeabilità deve essere infatti garantita per evitare fuoriuscite di liquido e la penetrazione di microbi. Un'ulteriore sicurezza è rappresentata dall'anello antimanomissione, progettato per aprire la bottiglia quando si gira il tappo. Grazie a questo sigillo, i consumatori sanno che la bottiglia non è mai stata aperta dopo il suo riempimento.

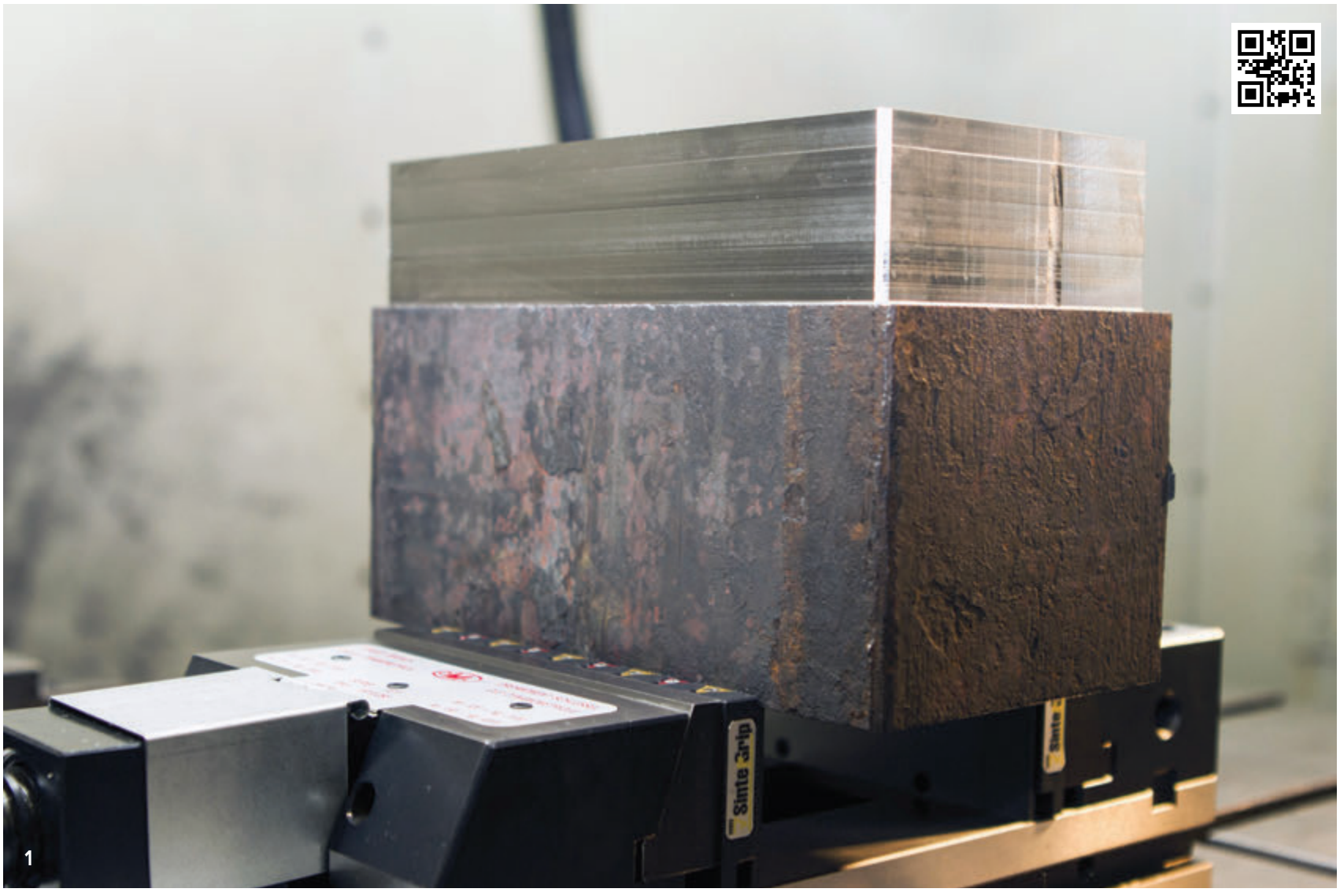
La prova distruttiva è, di solito, sempre incompleta

Quando non è presente un sistema di tomografia computerizzata, la prova distruttiva è il processo standard utilizzato per verificare la precisione d'integrazione del sigillo e della bottiglia. Il corpo tappo-bottiglia sigillata viene immerso nella resina. Una volta indurito, questo materiale offre la stabilità necessaria alla plastica stampata per evitare deformazioni durante il sezionamento. Dopo essere state suddivise in più sezioni sottili, le sezioni trasversali vengono verificate visivamente in modo da assicurare un contatto ottimale tra tappo e bottiglia. Il maggiore inconveniente di tale processo è la notevole quantità di tempo richiesto. Inoltre, la prova distruttiva è sempre incompleta; infatti, vengono rilevati soltanto i difetti che appaiono sulle superfici di taglio. I difetti presenti nelle aree tra le sezioni restano nascosti. Sebbene con il taglio 2D sia semplice identificare i difetti, mancano le informazioni relative alle loro dimensioni spaziali. Senza ulteriori passaggi, non è possibile sapere dove e come i componenti per lo stampaggio debbano essere corretti. In questo processo vi è inoltre il rischio che la resina si riscaldi durante la fase di indurimento deformando la plastica. Tutto ciò altera il risultato dell'ispezione perché l'introduzione del calore può ricollegare aree che, inizialmente, non erano state unite. Con il tomografo computerizzato ZEISS Metrotom è possibile esaminare la qualità e il funzionamento del tappo avvitato nel suo stato originale senza sezionare separatamente la bottiglia. Utilizzando i dati tomografici ottenuti, il tappo può essere sezionato trasversalmente in modo casuale sul pc con il software ZEISS NEO insights, in modo da avere un'analisi più completa. Una visualizzazione 3D semitrasparente a rotazione libera facilita l'orientamento e l'interpretazione. La diversa densità del materiale del tappo e della bottiglia può anche essere utilizzata per una resa cromatica differenziata, per un'analisi ancora più intuitiva. Grazie alla visualizzazione completa in 3D è possibile localizzare tutte le parti della filettatura senza contatto, in modo da determinare l'origine della potenziale perdita. I diversi formati di visualizzazione mostrano dove e come devono essere corrette le forme dello stampo per il tappo a vite o la bottiglia.

Campionamento casuale nella produzione

I tomografi computerizzati per ispezione e misurazione ad alta precisione ZEISS Metrotom non vengono utilizzati solo per analizzare i prototipi nell'ambito dello sviluppo prodotti, ma sono altrettanto indicati per effettuare campionamenti casuali nella produzione in serie. I pezzi di prova non vengono ispezionati soltanto dal punto di vista visivo in 3D, ma vengono anche misurati con precisione tramite l'utilizzo del software ZEISS Calypso CT. La realizzazione regolare di campionamenti casuali e valutazioni statistiche con ZEISS PiWeb (soluzione IT scalabile per la gestione dei dati qualitativi) permette di individuare potenziali diminuzioni della qualità, causate per esempio dall'usura di uno stampo, anche quando il componente è in fase di produzione. In questo modo la resistenza dello stampo può essere meglio prevista, evitando al tempo stesso uno scarto eccessivo e i costi a esso correlati. Le informazioni ottenute nella produzione in serie con ZEISS Metrotom possono anche essere utilizzate in un secondo momento per la progettazione di nuove bottiglie. Non ultimo, le analisi e i dati necessari possono essere disponibili in vari punti del processo di produzione attraverso l'utilizzo di ZEISS PiWeb.✔

Bloccaggio sicuro con una presa di 3,5 mm



1

Con SinterGrip di O.M.L. è possibile potenziare la propria attrezzatura di bloccaggio per una presa pezzo più sicura e stabile, un'assenza totale di vibrazioni e un miglioramento delle prestazioni. Il sistema SinterGrip è composto da inserti in metallo duro sinterizzato tipo ISO P30:P35 e rivestito con metodo PVD.

di Elisabetta Brendano

Riuscire a lavorare in maniera completa un pezzo in un'unica fase (soprattutto in presenza di macchine a cinque assi) e al tempo stesso risparmiare sulle materie prime, in modo particolare quando queste hanno una grossa incidenza sul prezzo del prodotto (alluminio, titanio, ecc.). Sono solo alcune delle richieste provenienti dal mercato, alla ricerca di un bloccaggio sicuro e senza deformazioni del pezzo.

In risposta a tali esigenze O.M.L. Officina Meccanica Lombarda propone il sistema SinterGrip. Il suo utilizzo permette di eliminare l'impiego di una macchina o di un particolare utensile per la perforazione preliminare del pezzo. Inoltre non richiede l'uso di una morsa o di un'attrezzatura specifica così come di una pre-lavorazione del pezzo tipo a coda di rondine (tutte operazioni che generano costi aggiuntivi). Allo stesso tempo, SinterGrip assicura un'elevata stabilità di bloccaggio

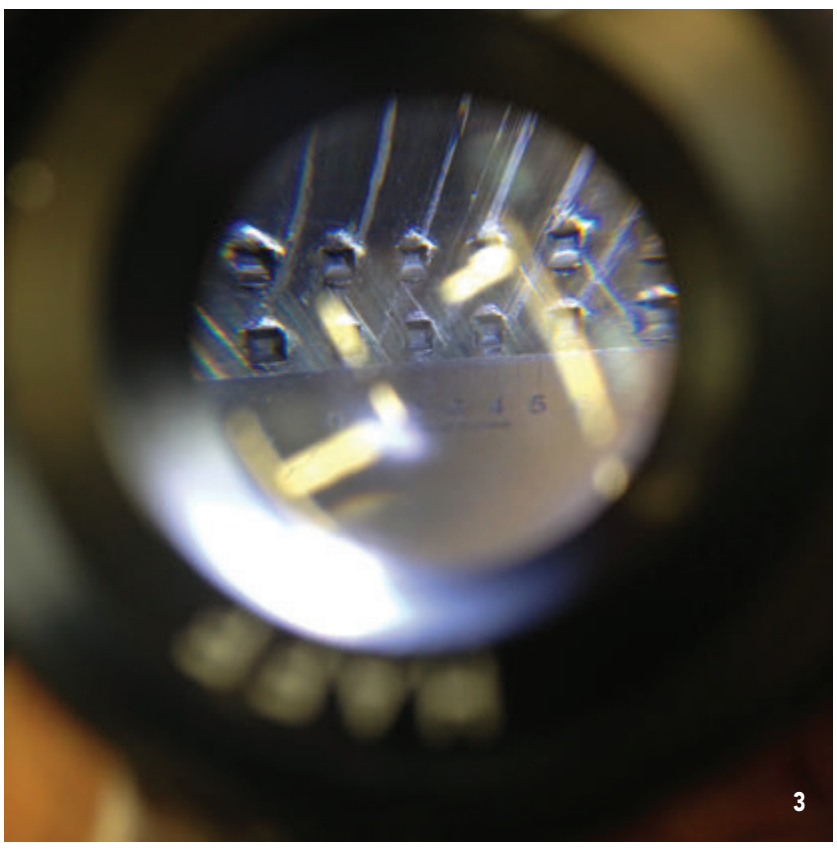
1. SinterGrip viene fornito con tre tipologie di inserto (per acciaio, per alluminio e per durezze di 50-54 HRc) che, seppure con caratteristiche comuni, si differenziano tra loro per il tipo di affilatura delle cuspidi e del rivestimento.

2. Il sistema SinterGrip di O.M.L. è composto da inserti in metallo duro sinterizzato tipo ISO P30:P35 e rivestito con metodo PVD.

3. SinterGrip è installabile su qualsiasi morsa o attrezzatura di bloccaggio già presente sul mercato, tramite l'aggiunta di una coppia di ganasce riportate da applicare alle morse e/o direttamente agli inserti in caso di attrezzature speciali e mandrini autocentranti.

PubliTec

2


3

(con un campo di presa molto ridotto, pari a 3,5 mm) e una totale assenza di vibrazioni.

Precisione di accoppiamento tra inserto e ganascia

Il sistema SinterGrip è composto da inserti in metallo duro sinterizzato tipo ISO P30:P35 e rivestito con metodo PVD.
Tra i punti di forza che identificano il prodotto segnaliamo l'affilatura delle cuspidi, concepita in modo che l'angolo inferiore sia maggiore rispetto a quello superiore. In questo modo, dopo l'incisione, è possibile bloccare il pezzo con una minore forza di bloccaggio, ovviando così a eventuali deformazioni.
La speciale forma conica (5°) della sezione dell'inserto genera un effetto staffante (pull-down) che si trasmette al pezzo in lavorazione. In questo modo è possibile evitare il sollevamento.
La speciale forma triangolare crea un accoppiamento praticamente senza gioco, sinonimo di grande precisione di accoppiamento tra inserto e ganascia.
La combinazione dei due elementi (la forma conica e l'affilatura delle cuspidi) crea un doppio effetto staffante (pull-down).
In senso più generale, l'inserto con la sua particolare forma a tronco di piramide e la speciale affilatura delle cuspidi incide penetrando il materiale da lavorare e crea accoppiamenti con un'assoluta assenza di giochi, scaricando le forze e le vibrazioni e diventando un corpo unico con la morsa e/o l'attrezzatura di bloccaggio e il pezzo in lavorazione.
SinterGrip viene fornito con tre tipologie di inserto (per acciaio, per alluminio e per durezze di 50-54 HRc) che, seppure con caratteristiche comuni, si differenziano tra loro per il tipo di affilatura delle cuspidi e del rivestimento.
Da segnalare infine che il sistema di serraggio proposto da O.M.L. è installabile su qualsiasi morsa o attrezzatura di bloccaggio già presente sul mercato, tramite l'aggiunta di una coppia di ganasce riportate da applicare alle morse e/o direttamente agli inserti in caso di attrezzature speciali e mandrini autocentranti.✔

News

Catene portacavi apribili senza utensili

Nelle catene portacavi, i sistemi con elevate autoportanze e corse lunghe con elevato carico addizionale sono situazioni di sollecitazioni estreme. I progettisti igus hanno sviluppato la catena portacavi E4Q tenendo in considerazione queste speciali condizioni di utilizzo. Dalla robustezza del prodotto alla sua durata d'esercizio passando dalla modularità del sistema, la nuova E4Q mantiene tutte le caratteristiche della precedente serie E4.1. Ma per ottimizzare il prodotto, igus si è ispirata alla natura. In questo modo è stato possibile ridurre il peso della catena portacavi utilizzando - per la forma della maglia e nei denti di fermo - un particolare design. Nonostante la minore quantità di materiale utilizzato, la nuova catena ha un'elevata robustezza e una grande stabilità rispetto alla serie E4.1.
Un'altra particolarità della E4Q è rappresentata dai suoi traversini, che si possono aprire e chiudere completamente senza utensili. Nella parte superiore del traversino ci sono due piccole leve manuali, con cui è possibile sollevare facilmente i ganci di chiusura. Una volta sbloccato da entrambe le parti, il traversino si può rimuovere senza fatica. Ciò permette di aprire e chiudere facilmente la catena anche all'interno di un canale di guida e in questo modo accelerare i tempi di riempimento della catena portacavi fino al 40%. Un ulteriore vantaggio è che grazie alla sua nuova struttura, quando il traversino è bloccato presenta una resistenza allo strappo notevolmente maggiore rispetto a catene portacavi di simili dimensioni.✔

Un volano di tecnologie sotto il cielo di Düsseldorf

Per la sua 21esima edizione, in programma a Düsseldorf dal 10 al 13 marzo, Metav si trasferirà nei nuovi padiglioni del complesso fieristico così da garantire una superficie espositiva superiore. Per quest'anno sono attesi circa 450 espositori e un incremento del 10% dei visitatori.

di Laura Alberelli

Nel 2020 Metav festeggia un importante anniversario. La fiera internazionale con cadenza biennale dedicata alle tecniche di produzione e automazione organizzata da Messe Düsseldorf in collaborazione con VDW (associazione tedesca dei costruttori di macchine utensili) celebra quest'anno i suoi primi quarant'anni (la prima edizione di Metav risale infatti al 1980). "Si tratta di un traguardo ragguardevole, una sorta di giubileo, che festeggeremo con una 21esima edizione ricca di novità e appuntamenti imperdibili per tutti coloro che decideranno di visitare la fiera", ha commentato Martin Göbel, Project Director Exhibitions presso VDW in occasione della conferenza stampa organizzata da Honegger (rappresentante dell'ente fiera Messe Düsseldorf in Italia) che si è tenuta nella splendida cornice dell'Hotel Bvlgari di Milano. "Due sono le principali novità dell'edizione di quest'anno. Per cominciare la fiera si trasferirà nei nuovi padiglioni del complesso fieristico. Il nuovo padiglione 1, che ha una superficie superiore rispetto alla somma dei vecchi padiglioni 1 e 2, e i padiglioni 4, 5 e 7a saranno dunque integrati nella nuova costellazione Metav. In questo modo, l'ingresso nord e l'ingresso sud, di nuova concezione, sono in grado di offrire una guida ottimale per i visitatori. Inoltre i padiglioni saranno completamente riprogettati.
La seconda novità di rilievo di Metav 2020 riguarda la durata della fiera: sulla base della richiesta proveniente dagli stessi espositori, dai cinque giorni si è scesi ai quattro, omologandoci di fatto alla durata di altre manifestazioni di settore".

1. La biennale Metav celebra quest'anno i suoi primi quarant'anni (la prima edizione di Metav risale infatti al 1980).

2. Un momento della conferenza di presentazione di Metav 2020 svoltasi a Milano, presso il prestigioso Hotel Bvlgari.

3. Metav 2020 ha ridotto la sua durata: da cinque giorni si è passati a quattro.

4. I temi classici della lavorazione dei metalli saranno nuovamente le categorie merceologiche di maggior spicco della fiera.

5. Come per ogni edizione, anche quest'anno i riflettori saranno puntati sull'intera catena di creazione del valore.

6. Anche per questa edizione Metav propone le sue Aree tematiche dedicate alla qualità, alla produzione additiva, allo stampaggio e al medicale.

PubliTec

2

Incontri di approfondimento su temi di grande attualità

Oltre alla proposta espositiva, gli organizzatori di Metav hanno previsto alcuni incontri di approfondimento su temi di grande attualità in modo da favorire lo scambio di conoscenze tra tutti gli attori coinvolti. Il 10 marzo (ovvero il primo giorno di fiera) Metav ospiterà due eventi: un incontro commerciale tedesco-olandese (negli ultimi anni, il 10% dei circa 30.000 visitatori di Metav proviene dall'estero e in particolare dai Paesi Bassi) e una giornata formativa VDW sulla sicurezza delle macchine utensili. Per l'11 marzo invece VDW (insieme a VDMA) ha organizzato un congresso sulla sicurezza informatica, incentrato sulla questione della disponibilità e della sicurezza dei dati. Sempre durante la stessa giornata, si svolgerà il Forum "Portautensili e Lavorazioni - Soluzioni per i Megatrend".
Il 12 marzo si svolgerà invece per la prima volta a Düsseldorf (dopo dodici anni di incontri a Böblingen) il Forum Innovazione mav. Le conferenze saranno integrate da una mostra di accompagnamento e da numerose opportunità di networking.

Una fiera dal respiro internazionale

In questi quarant'anni, Metav è diventata una fiera dalla connotazione internazionale, con espositori provenienti da oltre 20 Paesi e con un decimo di visitatori provenienti dai paesi esteri. Secondo i dati di consuntivo commentati da Kirstin Deutelmoser, Global Head & Director presso Messe Düsseldorf, anch'essa presente alla conferenza stampa

Alla ribalta la catena di creazione del valore

Come per ogni edizione, anche quest'anno i riflettori saranno puntati sull'intera catena di creazione del valore. I temi classici della lavorazione dei metalli, come le macchine utensili, i sistemi di produzione, gli strumenti di precisione, la fusione automatizzata, l'informatizzazione della produzione, l'elettronica industriale e gli accessori, saranno nuovamente le categorie merceologiche di maggior spicco della fiera, che rappresentano il "cuore" della manifestazione intrinsecamente collegato alle Aree tematiche specializzate (istituite con successo nelle edizioni precedenti) dedicate alla qualità, alla produzione additiva, allo stampaggio e al medicale. Oltre a rappresentare un volano di tecnologie, Metav intende diventare un punto informativo per l'Industria 4.0 nel comparto della produzione. Per l'edizione di quest'anno è stato organizzato un parco tematico dal titolo "Digitalizzazione e automazione" che ha lo scopo di fornire una panoramica quanto più completa sulle soluzioni di maggior interesse in un'ottica 4.0 e sui progetti effettivamente implementati. Inoltre il forum specialistico offre ai visitatori l'opportunità di scoprire soluzioni, visioni e obiettivi, oltre che di parlare con gli esperti. Il parco a tema è organizzato da Konradin Verlag in cooperazione con il VDW. Analogamente a quanto visto durante la scorsa edizione della EMO, anche in occasione di Metav 2020 è prevista una vetrina umati in formato ridotto con dimostrazioni dal vivo con macchine collegate in rete e sistemi software. L'obiettivo è quello di dimostrare come sia possibile scambiare dati in modo facile, veloce e semplice tramite l'interfaccia umati. Lo stand informativo centrale umati sarà accompagnato da uno stand comune con i partner umati e da tavole rotonde con il motto "Incontra gli esperti".

HANNOVER MESSE

PRENOTA ORA!

Volo diretto
andata e ritorno in giornata
da Bergamo - Orio al Serio

MARTEDÌ 21 APRILE 2020

L'unico **VOLO DIRETTO dall'Italia ad Hannover** organizzato da **PubliTec**:
il modo più ***semplice***, ***rapido*** ed ***efficace*** per visitare liberamente - per 8 ore in un solo giorno - la più importante fiera industriale del mondo, risparmiando tempo e denaro.

Quota di partecipazione per persona:
650 Euro + IVA fino al 1° marzo 2020, poi 750 Euro + IVA

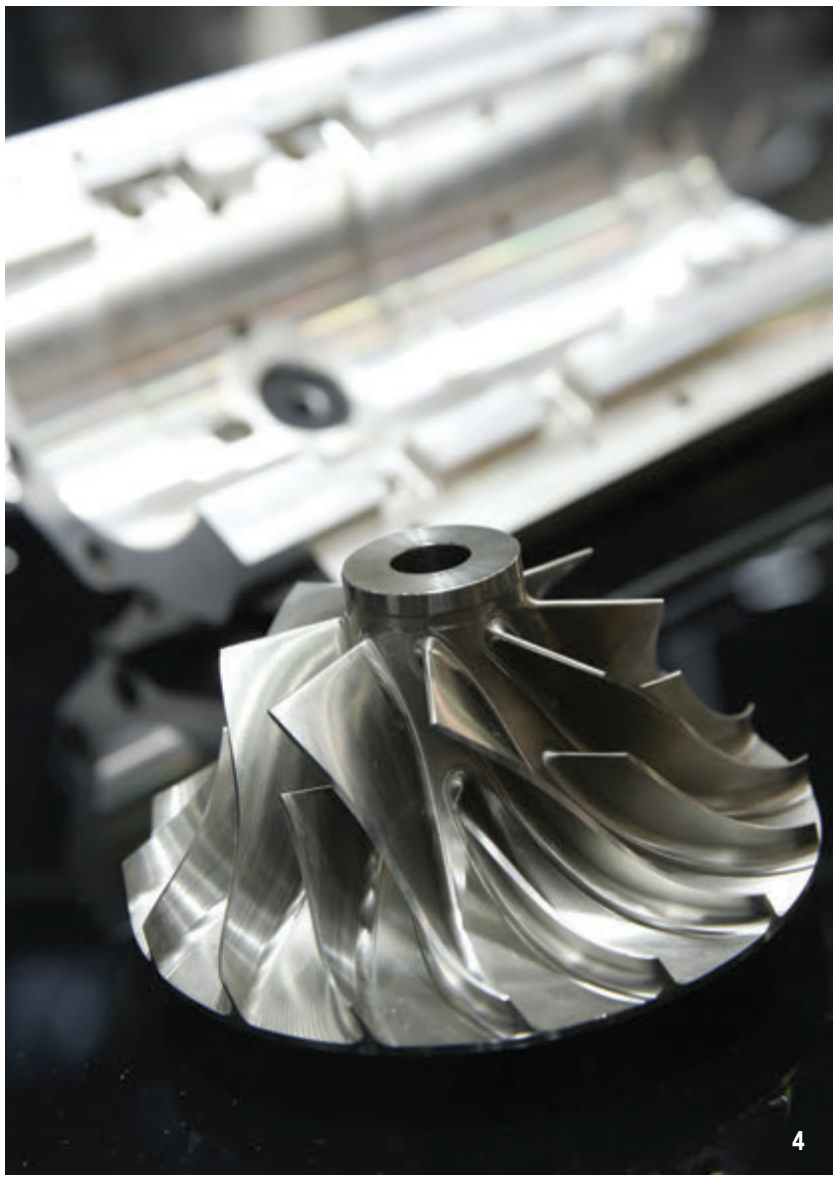
Per informazioni e prenotazioni:
Hannover Express - Cell. 338 699 8116
E-mail: hannoverexpress@andareinfiera.it
Prenotazioni on line: www.hannoverexpress.it

News

Lubrificanti sempre connessi

Controllare la "salute" di un compressore rotativo a palette, a distanza di migliaia di chilometri, è adesso possibile grazie all'ultima evoluzione tecnologica di Mattei Group. L'azienda di Vimodrone ha recentemente validato a bordo dei suoi compressori un sensore di controllo dell'olio che ne monitora costantemente la qualità e la temperatura, favorendo il buon funzionamento del compressore e una lunga durata. La chiave di volta è rappresentata dal sistema di controllo del sensore stesso, messo a punto da Mattei, che acquisisce il dato sulla qualità del lubrificante e lo trasmette a un Cloud: così, dall'Italia, è possibile elaborare il dato e fornire eventuali indicazioni per intervenire su impianti collocati in ogni parte del mondo. "L'esigenza di installare un sensore dell'olio nasce dal fatto che in applicazioni gravose e in ambienti particolarmente sporchi, l'olio è esposto a interazioni con agenti esterni e può essere contaminato - spiega Stefano Murgia, Technical Director di Mattei Group -. L'olio contaminato potrebbe alterare il funzionamento della macchina, compromettendola. Adesso, grazie al nuovo sensore e al sistema di controllo si effettua uno screening in diretta dello stato del lubrificante, sulla base del quale si organizzano interventi di manutenzione predittiva del compressore. In caso di anomalie, si può interrompere il funzionamento della macchina o semplicemente sostituire l'olio, prevenendo danni ben più gravi, come la rottura del compressore. Mattei, quindi, prosegue sulla strada della ricerca, dello sviluppo e dell'innovazione per migliorare la qualità dei propri prodotti, sempre con un occhio di riguardo nei confronti dell'efficienza energetica.✔

3


4

di presentazione di Metav a Milano "una parte consistente dei circa 27.000 visitatori professionali di Metav proviene da un raggio di circa 300 km. Questo comprende la Germania settentrionale, l'Assia, la Renania-Palatinato, il Belgio e i Paesi Bassi. Ma anche l'Austria e la Svizzera sono tra le nazioni con il maggior numero di visitatori. Nel bacino di utenza più immediato, gli espositori possono trovare oltre 12.000 aziende. Nel 2018 abbiamo registrato la presenza di circa 560 aziende provenienti da 24 paesi, in rappresentanza di svariati settori come produzione e lavorazione dei metalli, elettronica ed elettrotecnica, ingegneria meccanica e industria automobilistica. Le aziende presenti nel bacino d'utenza contano 1,6 milioni di dipendenti e un fatturato di circa 515 miliardi di euro. Una segnalazione a parte merita l'Italia, il partner commerciale più importante per la Germania, presente a Metav sia da un punto di vista espositivo sia di visitatori". "L'Italia e la Germania sono da tempo ottimi partner nel settore delle macchine utensili", sottolinea Göbel. "Con una quota del 30%, nel 2018 la Germania è stata il più importante fornitore di macchine utensili per l'Italia, ben prima del Belgio. La Germania è stato anche il mercato più importante per i costruttori italiani, davanti a Stati Uniti e Cina. Tra il 2015 e il 2018, le esportazioni tedesche verso l'Italia hanno registrato un'importante crescita, fino a superare - nel 2018 - di oltre un terzo il volume del 2015, con 596 milioni di euro. Nei primi sei mesi del 2019, tuttavia, hanno perso terreno con un calo del 22%. Nello stesso periodo sono aumentate complessivamente anche le importazioni tedesche dall'Italia, seppure con fluttuazioni al rialzo e al ribasso. Nel 2018 sono state un decimo in più rispetto al 2015, attestandosi a circa 321 milioni di euro. Nella prima metà del 2019 si è segnalata una piccola riduzione dell'1%. Per questi motivi, Metav 2020 è di pari interesse per i produttori italiani e i visitatori professionali di tutti i settori trasversali. In questa vetrina possono cogliere l'opportunità di rilanciare il proprio business o di effettuare valide preparazioni per future decisioni di investimento".

PubliTec

5

6

Regna un clima di grande incertezza

Benché la situazione economica generale sia piuttosto complessa, gli organizzatori di Metav sono particolarmente fiduciosi. "Dopo otto anni di costante espansione del settore internazionale delle macchine utensili, la domanda globale di beni strumentali si è raffreddata significativamente dal quarto trimestre del 2018. Un andamento di questo tipo era però prevedibile", ha spiegato Göbel. "L'economia globale si è notevolmente indebolita. Le distorsioni della politica economica, in particolare la guerra commerciale tra Stati Uniti e Cina, agiscono come acceleratori. Il crescente protezionismo a tutti i livelli si ripercuote sul commercio mondiale e, peggio ancora, sulle catene logistiche internazionali. Infine, il cambiamento strutturale dell'industria automobilistica verso nuove tecnologie di propulsione sta causando ulteriori problemi. Non è ancora chiaro quale sia il ritmo di sviluppo e quali tecnologie saranno utilizzate in futuro e in che misura. L'intero scenario sta causando incertezza nel settore a livello mondiale. Le imprese sono diventate molto caute e rinviano sempre più spesso i propri investimenti. Di conseguenza, nei primi sei mesi del 2019 gli ordinativi provenienti dal settore internazionale delle macchine utensili hanno subito un forte calo in tutti i paesi. In particolare in Europa (importante area di attrazione per Metav) gli ordini sono diminuiti del 18%. Gli ordini ricevuti dalla Germania, con la sua forte dipendenza dalle esportazioni, sono diminuiti del 23% nell'agosto del 2019. Il calo interessa sia gli ordini interni sia quelli esteri. Gli ordini provenienti dall'area dell'euro, inferiori del 13% rispetto al livello dell'anno precedente, hanno retto meglio. Per il 2020, Oxford Economics (partner previsionale di VDW) parte dal presupposto che nel migliore dei casi gli sviluppi in Europa si stabilizzeranno. La produzione economica totale dovrebbe crescere dell'1,2%, lo stesso livello del 2019. La produzione industriale dovrebbe aumentare dello 0,8%, dopo lo 0,5% del 2019. Anche l'economia tedesca dovrebbe stabilizzarsi. La produzione industriale, prevista in calo nel 2019, dovrebbe vedere un leggero rimbalzo. Sempre secondo le previsioni, il 2020 vedrà la prosecuzione dei successi riscossi nel 2018 e nel 2019. Tutto ciò influenza in maniera positiva il mercato, e anche noi - in qualità di organizzatori di Metav insieme a Messe Düsseldorf - riponiamo grandi aspettative nell'edizione di quest'anno. Se a metà ottobre avevamo registrato la presenza di 150 espositori, per marzo di quest'anno sono attesi 450 espositori e un incremento del 10% del numero di visitatori rispetto a due anni fa. Gli ingenti investimenti sostenuti per rinnovare e ampliare il nostro complesso fieristico vanno in quella direzione".

Uno stallo ereditato dalla Germania

A chiudere i lavori è Armando Honegger, CEO di Honegger, che ha commentato brevemente due degli argomenti trattati durante l'incontro: lo stallo del mercato italiano e la diffusione delle tecnologie 4.0. "L'industria italiana è molto legata al comparto automotive e in modo particolare all'industria automobilistica tedesca con cui collabora a stretto contatto ormai da parecchi anni. Lo stallo che sta vivendo l'Italia non nasce nel nostro Paese, ma è una conseguenza della crisi che sta vivendo l'industria tedesca e che finisce per colpirci in maniera indiretta. Per quanto riguarda invece il discorso Industria 4.0 c'è grande interesse per l'argomento, ma purtroppo manca ancora la sufficiente chiarezza. Automazione, controlli, intelligenza artificiale: queste sono le tecnologie del futuro. Per diventare una smart factory però non basta investire in una di queste ma è necessario uno sforzo ulteriore che porti a un cambiamento radicale dei processi. Si tratta di un percorso lungo che richiede un cambiamento anche di tipo culturale, ma sicuramente interessante perché muove l'economia e mette in gioco una miriade di aziende con nuove competenze e nuovi servizi. Oggi più che mai è necessario capire la direzione verso cui si sta andando. Le fiere rappresentano dunque le piattaforme ideali in cui trovare le risposte a molti di questi quesiti".✔

La "prova del fuoco" del sistema di serraggio

Bunorm

Erowa

1. Con un grande parco macchine, un reparto di montaggio e un'officina di saldatura robotizzata, Bunorm conta su un portafoglio clienti internazionale.

2. Il nuovo sistema di serraggio Erowa Heavy PowerChuck viene utilizzato per la finitura di strutture in alluminio e per la lavorazione di piastre in acciaio per incisioni a caldo di peso fino a 1.500 kg.

3. Al cambio pallet può provvedere un solo operatore.

4. Su una piastra di base sono montati 4 moduli di serraggio HPC. Su questi viene poi posizionato mediante una gru un pallet magnetico, che a sua volta provvede a serrare magneticamente il pezzo.

Bunorm di Aarwangen, nel Cantone svizzero di Berna, è specializzata nella lavorazione di grandi componenti di macchine. Scelta da Erowa come cliente di riferimento per testare i propri prodotti, attualmente la società sta mettendo alla prova il nuovo sistema di serraggio Erowa Heavy PowerChuck (HPC), con risultati più che positivi.

di Sara Rota

Fondata nel 1965, la società Bunorm (con sede ad Aarwangen, nel Cantone svizzero di Berna) è specializzata nella lavorazione di grandi componenti di macchine, oltre che di unità complesse e di piccole serie, con la possibilità di lavorare elementi di dimensioni fino a 18.000 mm e peso fino a 75 t. L'azienda a conduzione familiare, completa di una certificazione ISO 9001, dispone anche di un proprio reparto di engineering per la progettazione di macchine speciali. Completa di un grande parco macchine, un reparto di montaggio e un'officina di saldatura robotizzata (certificata ISO 3824-2), Bunorm conta su un portafoglio clienti internazionale. Oggi la società ha un organico di settantasei dipendenti, tra cui nove in formazione. Bunorm è stata scelta da Erowa per testare i propri prodotti. L'obiettivo che Erowa persegue ormai da diverso tempo è quello di realizzare un sistema di serraggio per componenti di peso e dimensioni importanti. Per comprendere meglio le aspettative della clientela e le peculiarità di questo tipo di componentistica, già nel 2015 Erowa si era rivolta alla società Bunorm chiedendole quali fossero gli aspetti importanti di cui tenere conto nel serraggio di componenti pesanti e quale fosse il modo migliore di serrare pezzi di grandi dimensioni. "Bunorm ha risposto con input davvero preziosi, contribuendo in maniera rilevante allo sviluppo dell'HPC, in particolare da quando nel 2016 è stato deciso di realizzare e testare un sistema

PubliTec

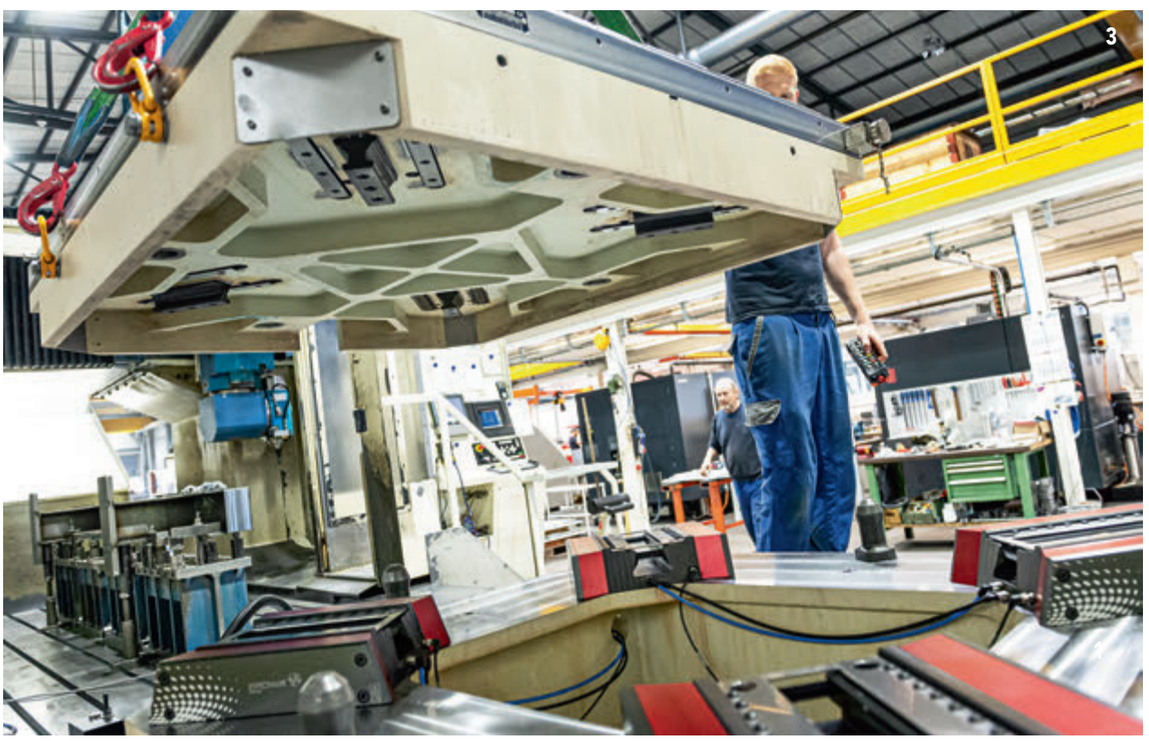
configurato sulle specifiche esigenze di quell'azienda", ricorda Benjamin Wagner, Product Manager di Erowa.

Una soluzione ottimizzata

Il sistema è in funzione dal gennaio 2018. Su una piastra di base sono montati quattro moduli di serraggio HPC. Su questi viene poi posizionato mediante una gru un pallet magnetico, che a sua volta provvede a serrare magneticamente il pezzo. A tal fine il pallet è dotato di 132 espansioni polari mobili, che garantiscono una planarità dell'appoggio ottimale. Il pezzo così fissato può essere quindi lavorato contemporaneamente fino a 5 lati, utilizzando una macchina a portale.

"Per la macchina operatrice disponiamo di due pallet di questo tipo", ha commentato il Responsabile di progetto della Bunorm, Stefan Gygax. "In questo modo si migliora la flessibilità e si accorciano i tempi morti, perché mentre un pallet è in lavorazione si può già allestire il secondo".

Importante è anche il fatto che il sistema dispone di un controllo "aperto": in altre parole il quadro di comando ti dice se i moduli di serraggio sono in posizione "aperta" o "chiusa", evitando che si possa tentare di sollevare il pallet quando è in posizione chiusa, danneggiando in questo modo il macchinario. Bunorm dispone poi di una seconda unità di serraggio HPC, destinata ad operare in un centro di tornitura e fresatura. Su questa macchina si possono lavorare pezzi di dimensioni fino a 1.600 mm.



L'intero handling è stato notevolmente semplificato

Stefan Gygax sottolinea però anche altri vantaggi del progetto: "L'intero handling è stato notevolmente semplificato. Grazie agli attacchi di precentraggio il pallet viene allestito correttamente sin dall'inizio, e non è più possibile commettere degli errori. Rimane invariato il punto zero, come pure il posizionamento reciproco dei moduli di serraggio, il che naturalmente favorisce la precisione di ripetibilità", racconta. "Al cambio pallet può provvedere un solo operatore, e i tempi di riattrezzaggio si sono ridotti in modo eclatante. In precedenza, sulle piastre magnetiche dovevamo preventivare da una a due ore di lavoro, mentre ora ci bastano anche soli cinque minuti", ha commentato soddisfatto.

Il nuovo sistema di serraggio viene utilizzato per la finitura di strutture in alluminio e per la lavorazione di piastre in acciaio per incisioni a caldo di peso fino a 1.500 kg. "Il sistema di serraggio funziona in maniera eccellente anche con pezzi di questo peso", ha aggiunto Gygax: "Non c'è alcuna differenza rispetto al serraggio direttamente sulla tavola macchina".

Stefan Gygax si dice pienamente soddisfatto della collaborazione con Erowa: "Lavorando a stretto contatto con Erowa siamo riusciti senza difficoltà a configurare il sistema di serraggio Heavy PowerChuck nella nostra produzione, contribuendo al suo ulteriore sviluppo", afferma. Le filosofie delle due aziende sono assai simili; Erowa è innovativa e pensa alle soluzioni. "Questo test è stato veramente una storia di successo, e di certo ci ricorderemo di Erowa anche per i nostri progetti futuri", conclude.✔

Le informazioni giuste al momento giusto

Poiché, contrariamente alla produzione di energia elettrica, le aziende stesse producono l'indispensabile "energia dell'aria compressa", sono responsabili anche della sua disponibilità a lungo termine e affidabilità.
Grazie alla digitalizzazione dei processi produttivi, è stato apportato un cambiamento fondamentale nel campo della manutenzione. Con iConn, Gardner Denver ha sviluppato una piattaforma cloud-based che consente all'utente di visualizzare virtualmente, da un computer o da un iPad, il compressore e i suoi dati sulle prestazioni. iConn fa parte della dotazione standard dei nuovi compressori CompAir, ma può anche essere integrato nei sistemi di compressione esistenti, e persino nelle apparecchiature di altri produttori, come soluzione di retrofit. Marius Breusers, Product Manager Aftermarket presso Gardner Denver: "Oggi guardiamo alla fornitura di aria compressa nelle aziende produttrici con un approccio olistico, indipendentemente dalle loro dimensioni.
In una fase molto precoce delle nostre attività in paesi con una bassa densità di infrastrutture industriali, abbiamo imparato l'importanza cruciale dell'approccio di manutenzione predittiva.
Questo ci ha portato allo sviluppo di iConn - una piattaforma digitale per le soluzioni IoT e Industry 4.0, per il monitoraggio proattivo delle informazioni provenienti da sistemi ad aria compressa in tempo reale - in breve tempo".✔

Un nuovo modo di utilizzare i sensori fotoelettrici

Omron ha lanciato la nuova serie E3AS di sensori fotoelettrici a lettura diretta con un corpo molto piccolo e la distanza di rilevamento tra le più lunghe della sua categoria, pari a 1.500 mm. Questi sensori forniscono un rilevamento stabile senza essere influenzati dalle differenti distanze di rilevamento dovute ai diversi colori, materiali e superfici di oggetti. Ciò semplifica la scelta, la regolazione e la manutenzione dei sensori e migliora la messa in funzione del sistema e la velocità di funzionamento. I sensori E3AS possono essere utilizzati, ad esempio, in linee di trasporto estremamente diversificate con varie forme e colori e in linee di assemblaggio con spazio limitato per l'installazione dei sensori. La messa in funzione rapida e il funzionamento stabile sono fondamentali nei siti di produzione. Per soddisfare questa esigenza, Omron ha aumentato la distanza di rilevamento della serie E3AS di cinque volte rispetto ai modelli precedenti. Il principio di rilevamento della serie E3AS è il TOF (Time Of Flight), che consente un'elevata stabilità di rilevamento indipendentemente dalle caratteristiche degli oggetti da rilevare, facilitando la selezione e la regolazione dei sensori. Inoltre, il rivestimento antincrostazione sulla superficie di rilevamento, esclusivo nel settore, riduce gli errori di rilevamento e la frequenza di manutenzione in ambienti con possibile dispersione di olio, polvere o generazione di vapore. La serie E3AS contribuisce a migliorare la messa in funzione del sistema e la velocità di funzionamento nei processi di trasporto e assemblaggio. Omron ha definito un concetto strategico denominato "innovative-Automation", composto da tre tipi di innovazioni o "i", ossia soluzioni "integrate" (evoluzione del controllo), "intelligenti" (sviluppo dell'intelligenza per mezzo dell'ICT) e "interattive" (nuova armonizzazione tra persone e macchine). Migliorando la messa in funzione del sistema e il funzionamento stabile tramite la serie E3AS, Omron continua a risolvere i problemi nei siti di produzione, inclusa la carenza di manodopera, e accelera la realizzazione di "innovative-Automation" insieme alle aziende sue clienti.✔

NORMATIVA

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

Direttiva macchine: norme generali di riferimento

La Direttiva Macchine specifica i requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute che devono essere rispettati affinché le macchine possano dirsi "sicure"; tali requisiti non forniscono però indicazioni dettagliate su come realizzare prodotti che possano soddisfarli. È questo il ruolo delle norme tecniche, documenti che descrivono le modalità di realizzazione di macchine e dispositivi di sicurezza che rispettino i requisiti legislativi ad esse applicabili. Le norme armonizzate, ovvero le norme il cui riferimento è stato pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea, assicurano l'automatica presunzione di conformità ai requisiti della direttiva macchine da esse coperti; queste norme rappresentano, quindi, una via facile e sicura che il fabbricante può percorrere per progettare le proprie macchine. Considerato l'argomento di grande attualità, il 13 febbraio UNI ha organizzato un corso dal titolo "Direttiva Macchine: Norme Generali Di Riferimento". Valido ai fini dell'aggiornamento RSPP/ASPP e della durata di 7 ore, il corso avrà come docenti Ernesto Cappelletti (Membro UNI/CT 042/GL01 "Sicurezza del macchinario") e Angelo Maggioni (Esperto Quadra srl). Per i soci UNI (effettivi) la quota di iscrizione è Euro 280,00 + IVA 22%, mentre per i non soci la quota è di Euro 400,00 + IVA 22%.✔

L'evoluzione delle norme sulla qualità della formazione

La formazione è un'attività fondamentale per lo sviluppo delle imprese e della società, per questo UNI ha deciso di adottare le norme ISO sui servizi di formazione professionale, addestramento dei lavoratori e formazione nell'area del tempo libero. L'evento organizzato da UNI e da Confcommercio Professioni dal titolo "L'evoluzione delle norme sulla qualità della formazione", in programma il 13 febbraio presso la sede nazionale di Confcommercio a Roma, è dedicato alla presentazione (agli operatori, ai committenti, ai finanziatori…) del pacchetto di norme che definisce i requisiti per l'erogazione di servizi di qualità da parte di organizzazioni operanti nell'ambito della formazione. La UNI ISO 21001 "*Sistemi di gestione per gli organismi di istruzione e formazione - Requisiti e raccomandazioni per la loro applicazione*" specifica i requisiti per un sistema di gestione che consenta a tali organizzazioni di dimostrare la capacità di fornire, condividere e facilitare l'acquisizione e lo sviluppo di conoscenze e competenze ai discenti, in conformità ai requisiti legali e normativi. La nuova norma "manda in pensione" la UNI ISO 29990 che specificava anche i requisiti del servizio per i fornitori di formazione non formale, ora definiti dalla UNI ISO 29993. Completano il pacchetto le norme UNI ISO 29992 sulla valutazione dei risultati di formazione e la UNI ISO 29991 sulla formazione linguistica. La partecipazione è gratuita, previa iscrizione online all'indirizzo: http://bit.ly/UNICONFCOMMERCIO✔

Sistemi di gestione ambientale

La salute del pianeta è un interesse comune che riguarda ogni organizzazione impegnata nell'innovazione e nell'accrescimento del benessere dell'uomo.
La normazione non fa eccezione; in questo infatti è sempre impegnata in prima linea nelle tematiche sull'ambiente. Ed è proprio grazie alla commissione omonima che si deve il recepimento anche in lingua italiana della EN ISO 14005 già disponibile dallo scorso agosto in lingua inglese. Questo documento - ora ancora più fruibile per il territorio nazionale - fornisce le linee guida per un approccio per fasi al fine di stabilire, attuare, mantenere e migliorare un sistema di gestione ambientale (EMS) che le organizzazioni, comprese le piccole e medie imprese (SME), possono adottare per accrescere le proprie prestazioni ambientali. L'approccio per fasi fornisce quella flessibilità che permette alle organizzazioni di sviluppare il proprio EMS con i propri tempi, su un certo numero di fasi, secondo le proprie condizioni. Ciascuna fase è composta da sei passi consecutivi. La maturità del sistema al termine di ciascuna fase può essere individuata utilizzando la matrice di maturità a cinque livelli fornita nell'appendice A della norma. Il documento, inoltre, si applica a tutte le organizzazioni a prescindere dalle loro attuali prestazioni ambientali, dalla natura delle attività svolte o dalle sedi in cui esse operano. UNI EN ISO 14005:2019 "Sistemi di gestione ambientale - Linee guida per un approccio flessibile all'implementazione per fasi" può essere acquistata a Euro 98,00 + IVA (in lingua italiana) - Euro 75,00 + IVA (in lingua inglese).
Le norme, sia in formato elettronico che in formato cartaceo, saranno scontate del 15% ai soci effettivi. L'abbonamento annuale a tutte le norme è disponibile a partire da 200 Euro.✔

Calendario fiere

Seatec Compotec
dal 5 al 7 febbraio 2020
Carrara - Italia

Samumetal
dal 6 all'8 febbraio 2020
Pordenone - Italia

A&T
dal 12 al 14 febbraio 2020
Torino - Italia

Fornitore Offresi
dal 20 al 22 febbraio 2020
Erba - Italia

METAV
dal 10 al 13 marzo 2020
Düsseldorf - Germania

Simodec
dal 10 al 13 marzo 2020
La Roche sur Foron - Francia

WIN Automation
dal 15 al 18 marzo 2020
Istanbul - Turchia

Amper
dal 17 al 20 marzo 2020
Brno - Repubblica Ceca

Grindtec
dal 18 al 21 marzo 2020
Augsburg - Germania

MECSPE
dal 26 al 28 marzo 2020
Parma - Italia

Tube
dal 30 marzo al 3 aprile 2020
Düsseldorf - Germania

Global Industrie
dal 31 marzo al 3 aprile 2020
Parigi - Francia

Save
8 aprile 2020
Bergamo - Italia

Hannover Messe
dal 20 al 24 aprile 2020
Hannover - Germania

Paint Expo
dal 21 al 24 aprile 2020
Karlsruhe - Germania

T4M
dal 5 al 7 maggio 2020
Stoccarda - Germania

Control
dal 5 all'8 maggio 2020
Stoccarda - Germania

mcTER
7 maggio 2020
Roma - Milano

BIE
dal 21 al 23 maggio 2020
Montichiari - Brescia

SPS/IPC/DRIVES Italy
dal 26 al 28 maggio 2020
Parma - Italia

XYLEXPO
dal 26 al 29 maggio 2020
Milano - Italia

mcTER
25 giugno 2020
Milano - Italia

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

Alfamatic ... 13
Allianz Risk Barometer 2020 ... 43
Amaplast ... 41
AMC Meccanica ... 42
Ansell ... 45
Ansys ... 2
A Steem for Steel ... 17
Automation Instrumentation Summit ... 44

B

Bellegrandi F.lli ... 23
BFT Burzoni ... 1, 18, **64**
BIMU 2020 ... 49
Bralo ... 45
Bunorm ... 58

C

CEU ... 4
Comau ... 48
Comsol ... 26
Conrad Electronic ... 49
Creaform ... 13
CT Meca ... 44

D

DKC Europe ... 17
Dormer Pramet ... 7
DropsA ... 43

E

Eaton ... 38
Eka ... 2
Epson ... 39
Eredi Bassi Araldo ... 14, **40**
Erowa ... 58
EVLASER ... 17

F

Fanuc ... 1
Federmacchine ... 22
Fiere di Parma ... 4
Fornitalia ... 2
Fornitore Offresi ... 46

G

Gardner Denver ... 60
Gruppo Galgano ... 34

H

Hannover Express ... 55
Henkel ... 49
Hexagon Manufacturing Intelligence ... 24
Hoffmann Group ... 48
Honegger ... 54

I

igus ... 53
Ingersoll Taegutec Italia ... 15
Inovatools ... 49
ISTech Segatrici ... 30
iwis ... 1

J

JEC World ... 33

K

Kärcher Italia ... 32
KPMG ... 22

M

Magugliani ... 19
Mattei Group ... 56
MECFOR ... 4, **40**
Messe Düsseldorf ... 54
Metav 2020 ... 35, 54
Mewa ... 10
Mitsubishi Electric ... 47
MöllerWerke ... 46

N

NUM ... 45

O

OML Officina Meccanica Lombarda ... **41**, 52
Omron ... 60
Overmach ... 41

P

Pagani Automobili ... 34
Phoenix Contact ... 45
PLAST ... 48
Prealpina ... 31
ProGlove ... 45

R

Repar2 ... 38
Rettificatrici Ghiringhelli ... 34
R.F. Celada ... 8, **27**
Ridix ... 47
Rittal ... 42
Rohm Italia ... 39
Romi Italia ... 18

S

Samumetal ... 60
Sermac ... 38, **47**
SICK ... 46
Sider Scalo ... 30
siderweb ... 28
Siemens ... 12
Simodec ... 42
SKF Industrie ... 34
Soraluce Italia ... 13
Star Micronics ... 8
Studer ... 7

T

3D Studio Engineering ... 16
3D Systems ... 2

U

Ubiemme Gühring Italia ... 1
UCIMU - Sistemi per Produrre ... 4, 48

V

VDW ... 54

W

Weerg ... 39
Winkel ... 43

Z

Zeiss ... 50
Zimmer Group Italia ... 7

NewsMec è la rivista più orizzontale di PubliTec, capace di aprire una finestra sulle tecnologie all'avanguardia destinate alla produzione nell'industria manifatturiera.

VUOI RICEVERE LA NEWSLETTER?
VUOI INSERIRE UN ANNUNCIO PUBBLICITARIO?
Scrivi a info@publitec.it

Abbonati a NewsMec!

Abbonamento annuale: per l'**Italia** è di Euro 55,00 per l'**estero** di Euro 105,00
Numero fascicoli 9
(gennaio/febbraio, marzo, aprile, maggio, giugno/luglio, settembre, ottobre, novembre e dicembre).

Modalità di pagamento:

Carta di credito
Online, sul sito web: www.publiteconline.it
nella sezione **shop**.

Bonifico bancario
Banca: BANCA POPOLARE DI SONDRIO
IBAN IT31 G056 9601 6050 0000 3946 X41
SWIFTCODE POSOIT22
Intestato a PubliTec s.r.l.

NEWSMEC
TECNOLOGIE D'AVANGUARDIA PER PRODURRE

Anno Quindicesimo
Gennaio/Febbraio 2020 - n° 103 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 GDPR 679/2016, che i suoi dati sono da noi custoditi con la massima cura al fine di inviare questa rivista o altre riviste da noi edite o per l'inoltro di proposte di abbonamento. Lei potrà rivolgersi al titolare del trattamento, al numero 02 53578.1 chiedendo dell'ufficio abbonamenti, per la consultazione dei dati, per la cessazione dell'invio o per l'aggiornamento degli stessi.

Titolare del trattamento è PubliTec S.r.l.
Via Passo Pordoi 10 - 20139 Milano.
Il responsabile del trattamento dei dati raccolti in banche dati ad uso redazionale è il direttore responsabile a cui ci si potrà rivolgere per la consultazione dei dati, per la loro modifica o cancellazione. 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 degli articoli e per i contenuti dei messaggi pubblicitari. **© PubliTec**

ANES ASSOCIAZIONE NAZIONALE EDITORIA DI SETTORE

I nostri canali social: PubliTec Srl · @PubliTec_Srl · PubliTec · PubliTec

Siti web: www.publiteconline.it - www.newsmec.it

© 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
Giada Bianchessi - tel 02/53578206 - g.bianchessi@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
Riccardo Arlati, Marino Barozzi, Mario Bernasconi, Giorgio Casotto
Marco Fumagalli, Gianpietro Scanagatti

Stampa
Grafica FBM (Gorgonzola - MI)

50.000 articoli.

BFT BURZONI

www.bftburzoni.com

10 milioni di pezzi
in pronta consegna.