

UTENSILI

Un drago di rivestimento

L'introduzione dell'innovativo rivestimento Dragonskin per inserti intercambiabili ha consentito agli utilizzatori di ottenere maggiore durata, minore usura e ottime prestazioni dell'utensile. [pag. 12]



SICUREZZA

Accessibili ma sicuri

Numeri di giri elevati, rapidità delle lavorazioni, lubrorefrigerante e trucioli: le macchine utensili rappresentano un ambiente pericoloso per il personale addetto. [pag. 13]



FIERE

Un ruolo chiave per la subfornitura industriale

In occasione della prossima edizione di Midest (Parigi, 6-9 dicembre), L'Ammonitore ha intervistato in esclusiva la Direttrice del Salone Marie Jason. [pag. 14]



- Anno 72 - n. 8

www.ammonitore.com

Ottobre 2016

L'AMMONITORE

MENSILE D'INFORMAZIONE PER LA PRODUZIONE E L'AUTOMAZIONE INDUSTRIALE



Editoriale

Diamo i numeri

di Fabio Chiavieri



C'è chi dice che la forza dei numeri sia molto relativa, la cosa importante è saperli leggere bene, interpretarli nella maniera corretta, scoprire che dietro non si nascondano amare verità che fanno sciogliere gli entusiasmi come la neve al sole. Questo modo un po' sospettoso di guardare la realtà, così come l'evidenza dei fatti, ci è stato servito in dote dalla politica, per carità non solo italiana, abituata a mandare in onda il meglio di sé per celare il peggio che ci piomberà sulle spalle. Ma insomma sull'Istat dubbi non dovrebbero essercene. Ecco quindi che i dati resi pubblici dal nostro Istituto Nazionale di Statistica lo scorso 10 ottobre ribaltano di colpo le precedenti previsioni pessimistiche sul nostro paese, facendoci improvvisamente sapere che in realtà la nostra industria, se proprio non scoppia di salute, non è nemmeno così malata. In altre parole la produzione industriale ha fatto segnare su base mensile un +1,7%, e su base annua un +4,1%. In particolare quest'ultimo dato riporta il valore ai massimi livelli dal 2011.

Ci ha pensato però il Centro Studi di Confindustria a ricordarci che i dati non vanno letti ma interpretati. Secondo gli esperti di via dell'Astronomia a settembre la produzione industriale è scesa nuovamente dell'1,8%, segnalando che i dati Istat fanno riferimento a "un mese tipicamente caratterizzato da livelli di produzione molto bassi".

C'è del vero, ma è anche vero che il segno più genera più ottimismo, il quale potrebbe spingere gli indecisi a mettere mano al portafoglio, o a bussare alla porta di qualche istituto di credito, per acquistare la macchina utensile magari vista, esaminata e apprezzata alla recente BIMU.

La BIMU, peraltro, è giunta dopo la proclamazione del Piano Nazionale Industria 4.0 del 21 settembre scorso, che prevede, per gli investimenti in tecnologie abilitanti, un iperammortamento dal 140 al 250%; per questi numeri non bisogna interpretare ma pregare, visto che il Piano è in corso di approvazione insieme alla Legge di Stabilità.

DIE DIESJÄHRIGE 24. INTERNATIONALE TECHNOLOGIEMESSE FÜR BLECHBEARBEITUNG VOM 25. - 29. OKTOBER 2016 IN HANNOVER



Sonderteil zur EuroBlech

Seite 16

CASI APPLICATIVI

Crescere insieme ai clienti



Elleci, azienda di Porcia in provincia di Pordenone specializzata in carpenteria metallica per quadri elettrici e lavorazioni della lamiera conto terzi ad alto valore aggiunto. [pag. 4]

LAMIERA

La lamiera entra nell'era 4.0



La quarta rivoluzione industriale è entrata ormai prepotentemente anche nel mondo della lamiera. [pag. 6]

UTENSILI

La connettività passa per gli utensili



Sandvik Coromant ha presentato alla BIMU le nuove soluzioni "connesse" in grado di aiutare i produttori a ottimizzare le lavorazioni e il processo decisionale. [pag. 8]

GERARDI Made in Italy www.gerardi.it

ZERO POINT

Preciso, Rapido e Sicuro

IL SISTEMA DI POSIZIONAMENTO ed ANCORAGGIO Istantaneo GERARDI

FABBRICA DIGITALE

Preparare i professionisti del futuro

"Executive Master in Industrial Automation & Digital Transformation" è il nuovo Master organizzato da Comau Academy dedicato a professionisti e dipendenti aziendali. Dopo gli svariati programmi formativi destinati a studenti universitari e delle scuole superiori, questo è un nuovo passo per trasferire competenze tecniche e manageriali nell'ambito del Digital Manufacturing a chi è già inserito nel mondo del lavoro.



[pag. 10]

ASIMETO

Dal 1996, Asimeto produce una ampia gamma di strumenti di misura e controllo di alta precisione e qualità. Tutti i prodotti sono realizzati secondo gli standard più all'avanguardia e vengono corredati di certificazione di qualità Value Plus. Asimeto offre strumenti sempre più performanti e dal rapporto qualità/prezzo molto vantaggioso.

Distribuito in esclusiva per l'Italia da:

SERMAC Via Villonari, 15 - 20035 Muggiò (MI) Tel. +39 036 2765148 - Fax +39 036 796445 www.sermac.it - info@sermac.it

In primo piano

a cura di **Cristina Gualdoni**

Aignep diventa sempre più multinazionale



Aignep amplia e consolida la sua vocazione internazionale attraverso l'apertura di due nuove filiali: una in Francia, a Nantes, e una nuova sede negli Stati Uniti. La presenza di Aignep negli USA è datata 1998 attraverso una sede di rappresentanza. Lo scorso anno l'azienda ha deciso di investire nella creazione una vera e propria filiale interamente di proprietà in provincia di Nashville, nel Tennessee, una zona abbastanza baricentrica nel Paese e che si sta sviluppando come punto nodale dal punto di vista sia industriale e sia logistico. Il nuovo stabilimento, diventato operativo recentemente, si estende su una superficie coperta di 2.000 metri quadrati, metà dei quali adibiti alla produzione e all'assemblaggio e l'altra metà allo stoccaggio. Resta una superficie libera di altrettanti 2.000 metri

quadrati per eventuali futuri ampliamenti. Con queste due operazioni, l'azienda assume la valenza di una vera e propria 'multinazionale tascabile'. Le due filiali si aggiungono a quelle già attive in Brasile, Svizzera e Spagna e alla capillare rete di distribuzione che permette di arrivare in oltre 90 Paesi del mondo. «Oggi l'azienda ha una dimensione veramente internazionale, e per sostenere questa crescita abbiamo deciso di investire non solo in infrastrutture ma anche in nuovi prodotti che saranno lanciati sul mercato nel prossimo autunno – afferma Graziano Bugatti, direttore generale di Aignep –. Resta fermamente saldo il nostro convincimento a scommettere su prodotti di alta qualità, alcuni dei quali coperti da nostri brevetti, e per questo motivo l'intera produzione continuerà ad essere fatta negli stabilimenti in Italia».

Italia in primo piano

Apartire dal 1° Settembre 2016, il Dr. Ugo Ghilardi ha assunto il ruolo di Chief Operating Officer (COO) EMEA (Europe, Middle East, Africa). È responsabile per tutti i mercati europei Sales & Service e risponderà all'Executive Board di DMG MORI. Un'area di responsabilità che include 18 paesi, in cui l'Italia rimane la nazione con il più alto potenziale di mercato, che nel 2016 sta registrando una crescita del +2% di sviluppo di mercato ed una previsione di crescita del +5,5% nel 2017. Si riconferma dunque la fiducia del Gruppo DMG MORI per il nostro paese e le persone che contribuiscono al suo continuo sviluppo. L'Italia vedrà dunque rafforzarsi la propria struttura, in quanto DMG MORI considera questa Na-

zione di notevole importanza nelle logiche strategiche del Gruppo. Infatti in questi ultimi anni ci sono stati importanti investimenti nelle sedi italiane, a partire dallo stabilimento di GILDEMEISTER Italiana, che ha visto l'ampliamento e l'ammodernamento della parte produttiva. Nuova è la struttura del Centro di eccellenza tecnologica dedicato alle lavorazioni di tornitura da barra per il supporto delle esigenze applicative dei nostri clienti.

Non solo: nell'ultimo biennio DMG MORI Italia, al fine di rendere la sua presenza ancora più incisiva e capillare, ha potenziato le attività commerciali e di assistenza in Italia. Grazie ai suoi centri di assistenza localizzati lungo tutta la Penisola e un notevole potenziamento dell'organico dedicato, è in grado di garantire maggiore tempestività ed massima copertura territoriale.



Ugo Ghilardi
Chief Operating Officer EMEA

L'AMMONITORE

n. 8 - Anno 72 - Ottobre 2016

Periodico fondato nel 1945 da Mino Tenaglia

Direttore responsabile / Editor in chief: Marco Tenaglia

Direttore tecnico / Technical director: Fabio Chiavieri

Redazione / Editorial staff: Cristina Gualdoni

Associato USPI Unione Stampa Periodica Italiana

Reg. Tribunale di Varese al n. 2 del 16 giugno 1948

Stampa: Tipografia Galli - Varese

Ufficio commerciale e abbonamenti /

Sales office and subscriptions:

commerciale@ammonitore.it

Abbonamenti / Subscriptions:

per abbonarsi a L'Ammonitore inviare

e-mail a: abbonamenti@ammonitore.it

Mar.Te Edizioni pubblica anche la rivista INNOVARE



Mar.Te Edizioni Srl

P.I. 03258260128

Via Magenta 9 - 21100 VARESE

tel (+39) 0332 283009 fax (+39) 0332 234666

www.ammonitore.com info@martedizioni.eu

TORNOS

Efficiente, versatile e di facile utilizzo.

Il Tornos Swiss GT 26 con capacità di lavorazione di 26,4 mm di diametro è una macchina CNC a tornitura Swiss specializzata di serie per la lavorazione di pezzi di forma complessa e di serie. Il Tornos Swiss GT 26 è una soluzione di tornitura Swiss completa. Scoprite di più: www.tornos.com/swiss-gt



La soluzione di lavorazione avanzata

Swiss GT 26

We need you turning



Meccanica Besnatese,
Infinite possibilità per i tuoi progetti.



Per costruire tavole lineari, rotative e speciali come quelle di Meccanica Besnatese ci vuole professionalità e una grande precisione che si acquisisce con l'esperienza ed anni di successi. Meccanica Besnatese mette a disposizione dei vostri progetti tutta la competenza sviluppata in questi anni di progressi per porre ogni vostra necessità al centro di ogni lavorazione.

MECCANICA BESNATESE è certificato secondo la norma UNI EN ISO 9001:2008

MB
MECCANICA BESNATESE

www.meccanicabesnatese.com

THERE ARE GUIDE ELEMENTS...
AND **GUIDE ELEMENTS!**



“ We produce our guide elements
with the best ingredient: THE QUALITY! ”

www.intercomonline.it

 **INTERCOM**
Excellence in tool solutions
MADE IN ITALY

CASI APPLICATIVI di Fabio Chiavieri

Punzonatura e taglio laser da coil

Crescere insieme ai clienti



Da sinistra: Daniele Fratin, Direttore Marketing in Dallan, Fiorello Trevisan, Ufficio Tecnico e Responsabile Manutenzione in Elleci, Michela Dallan, Assistente alla Direzione Commerciale in Dallan

Elleci, azienda di Porcia in provincia di Pordenone specializzata in carpenteria metallica per quadri elettrici e lavorazioni della lamiera conto terzi ad alto valore aggiunto, deve la sua crescita a una strategia vincente basata sulla forte cooperazione con il cliente finale.

Da questa, nel corso degli anni, hanno preso ispirazione gli investimenti in automazione e in nuovi impianti di lavorazione, sempre più flessibili e adatti alle richieste del mercato.

L'esempio di cui parliamo in questo articolo è la combinata da coil laser-punzonatrice ELXN Dalcos.

Osservando gli stabilimenti produttivi di Elleci, fondata negli anni '70 dall'attuale titolare Claudio Cozza, capiamo perfettamente il significato della frase di Fiorello Trevisan, mente tecnologica dell'azienda nonché nostro prezioso cicerone durante la visita: «se un nostro potenziale cliente decide di visitare Elleci, molto difficilmente se ne va senza essere convinto di aver trovato un partner tecnologico affidabile e competente».

E lo capiamo perché è la medesima sensazione che proviamo anche noi camminando tra i corridoi che delimitano un parco macchine di assoluto livello altamente automatizzato, in un ambiente luminoso, pulito, sicuro in cui gli operatori, per lo più giovani, si muovono con disinvoltura e, intuendo, con tanta passione.

Ma non si diceva che era difficile trovare giovani qualificati disposti a entrare in officina?

«Fino a dieci anni fa effettivamente era così – ci confida Trevisan. Oggi le cose sono cambiate, forse per la crisi che ha spostato l'interesse dei ragazzi verso settori che possono ancora essere remunerativi e che si sposano con un concetto del "fare" che ha ancora un certo fascino. Inoltre l'ambiente di lavoro che noi offriamo è lontano anni luce dall'immagine di officina meccanica vecchia, disordinata e sporca che è un po' nell'immaginario collettivo. L'elevato grado di automazione che abbiamo in Elleci punta anche a eliminare i lavori pesanti e meno gratificanti dei nostri di-

pendenti che in questo modo possono dedicarsi con più attenzione al buon funzionamento degli impianti e al flusso del lavoro».

Già, l'automazione. Indubbiamente un tasto importante nel contesto lavorativo odierno che ha consentito a molte aziende di ritrovare una competitività perduta a favore di paesi in grado di offrire a costi molto più vantaggiosi alcune tipologie di lavorazioni. Il fenomeno che in

data a un fornitore croato. In questo modo abbiamo rafforzato ulteriormente il forte legame con il territorio circostante a cui il nostro titolare tiene particolarmente».

Da queste parole capiamo quanto gli investimenti mirati in nuove tecnologie siano alla base del successo di Elleci. «Fin dalla sua nascita Elleci non ha mai smesso di investire. Lo abbiamo fatto anche negli anni di crisi successivi al 2008, mettendo l'azienda sui binari di una produzione più snella, veloce e quindi competitiva» conferma Trevisan.

Non un semplice terzista

Definire Elleci un'azienda specializzata in lavorazioni della lamiera conto terzi è limitante. L'azienda nasce come detto oltre quarant'anni fa progettando e realizzando componenti di carpenteria metallica per quadri elettrici, attività proseguita fino al 1994 quando questo ramo aziendale venne ceduto a un'altra azienda della zona. Dopo aver rispettato per un certo periodo

i vincoli contrattuali di non concorrenza, nel 1998 Elleci inizia una collaborazione, tuttora attiva, con ABB che prevede la produzione in esclusiva di canali portacavi e che porta l'azienda a crescere di dimensioni e a strutturarsi in modo sempre più complesso.

A quel punto, l'enorme esperienza accumulata negli anni e il parco macchine sempre più ampio spingono Elleci a proporsi sul mercato delle lavorazioni conto terzi della lamiera.



Sistema di taglio laser automatico LXN Vision Dalcos: la potenza del laser in fibra varia da 1000 a 2000 W

inglese viene definito reshoring è la nuova frontiera della manifattura italiana che vede molte aziende tornare a produrre nel nostro paese dopo aver delocalizzato la produzione anni orsono. Anche Elleci ha un esempio da fornire in tal senso come ci dice Trevisan: «Grazie all'automazione e all'acquisto di macchine dedicate, oltre chiaramente a un mercato in crescita, siamo riusciti a portare in Italia la produzione di un tipo di canalizzazione a rete che prima veniva affi-



Il sistema di visione del laser legge i fori pilota, riposiziona il nastro ed esegue le operazioni mancanti

Dice Trevisan: «Effettivamente puntavamo su clienti di un certo livello per poter sfruttare al meglio la nostra capacità tecnologica e organizzativa. Definirci semplici contoterzisti è davvero riduttivo poiché noi siamo in grado di dare ai nostri clienti non un semplice prodotto, ma un servizio completo che va dalla progettazione del pezzo, allo sviluppo, alle lavorazioni della lamiera, alle fasi di saldatura e assemblaggio, alla verniciatura al montaggio, all'invio in magazzino fino alla logistica distributiva del prodotto finito. Questo modo di operare ci ha obbligato anche a organizzare il lavoro secondo un lay-out predefinito del flusso del materiale. In questo modo è il materiale che attraversa l'azienda e non il



Vista dell'impianto ELXN Dalcos installato in Elleci: il lay-out è estremamente compatto; in primo piano l'aspo svolgitor; in questo caso l'impianto sta lavorando in ansa



Un'altra combinata punzonatrice – taglio laser per fogli di lamiera presente in Elleci. Il parco macchine dell'azienda è composto da presse meccaniche, piegatrici, punzonatrici, pannellatrici e combinate punzonatrici-laser

CASI APPLICATIVI



Il suggestivo impianto di verniciatura automatizzato funzionante all'interno di Elleci



Esempi di prodotti realizzati di carpenteria metallica realizzati da Ellec

personale che deve spostarlo da una zona all'altra. L'abitudine a lavorare con realtà altamente organizzate ed esigenze ci ha portato a investire in nuove macchine, a studiare nuove soluzioni di automazione che hanno consentito sia la nostra crescita, sia quella del cliente stesso».

Elleci impiega oggi oltre 150 dipendenti su un'area coperta di 18 mila metri quadrati.

La combinata ELXN Dalcos

Frutto della volontà di non deludere mai le aspettative del cliente ed essere sempre in grado di soddisfarne le esigenze è anche l'investimento nella combinata da coil laser in fibra – punzonatrice ELXN firmata Dalcos, nota divisione della Dallan, l'azienda di Castelfranco Veneto specializzata in macchine per la lavorazione della lamiera. In particolare, il sistema Dalcos di lavorazione in linea, unico al mondo, consente la lavorazioni di pezzi che richiedono lo stesso spessore e larghezza di nastro, quindi anche lotti

di prodotti diversi senza fermare la produzione. L'impianto installato in Elleci, estremamente compatto, è composto da aspo svolgitore, raddrizzatrice, punzonatrice servo elettrica EXN, alimentatore di precisione a controllo numerico, sistema di taglio laser in fibra in linea LXN e sistema di scarico.

«Conoscevamo molto bene Dalcos per aver acquistato circa 15 anni fa una loro punzonatrice da nastro – ci spiega Trevisan. Da tempo, però, pensavamo alla possibilità di abbinare a una punzonatrice da coil una macchina laser con l'obiettivo di essere ancora più flessibili su prodotti già affermati, non sprecare materiale e aumentare la velocità di esecuzione dei pezzi, cosa che si è puntualmente verificata. L'impianto che ci ha proposto Dalcos, per questa esigenza specifica, ci ha pienamente soddisfatti potendo ottenere in linea pezzi di geometria complessa grazie alla flessibilità del laser. Inoltre, l'impianto ci permette di lavorare sia in ansa che in spezzone pretagliato in virtù dello spessore del

materiale».

La prima combinata ELXN è stata presentata all'edizione 2014 di Euroblech ma in quella prima versione la punzonatrice EXN e il laser in fibra LXN erano attaccati tra loro, alimentati direttamente dal coil. La versione installata alla Elleci vede le due unità separate da ansa o tavola a rulli che consente quindi di gestire pezzi molto più lunghi.

I sistemi di taglio laser in linea e da foglio LXN Dalcos impiegano sorgenti in fibra che uniscono alta velocità di produzione ed efficienza energetica. Il vero valore aggiunto di queste unità è l'esclusivo sistema di visione Dalcos ad alta definizione. Esso determina la posizione del bordo del nastro e dei fori lavorati per garantire la massima precisione di esecuzione del taglio. Questa caratteristica apre molte più applicazioni rispetto ai laser tradizionali, per esempio, permette di produrre parti dell'esatta larghezza del coil utilizzando il materiale fino al 100% con altissima precisione e ripetibilità.

Aignep Range**ALUMINIUM 2016**

11. Salone mondiale e Congresso

Visions become reality.

29 nov – 1 dic 2016

Fiera di Düsseldorf, Germania

www.aluminium-messe.com

Tecnologia adattativa

Innanzitutto capiamo di cosa si tratta MAC 2.0. Partiamo ricordando che essa è stata sviluppata per le pannellatrici Salvagnini P4, la generazione progettata per evolvere e soddisfare le mutevoli tendenze produttive. La peculiarità più interessante consiste nel fatto che sono state ideate per essere facilmente integrate con dispositivi di manipolazione automatica e per funzionare in fabbriche 4.0.

Una caratteristica importante dell'ultima generazione di pannellatrici Salvagnini P4 è la nuova tecnologia adattativa MAC 2.0 grazie alla quale la pannellatrice misura in tempo mascherato eventuali variazioni del materiale in lavorazione che, se rilevate fuori dalle tolleranze accettabili, vengono compensate automaticamente tramite l'aggiustamento dei movimenti delle lame. Ne risultano qualità dei pezzi costante nel tempo, anche al variare del materiale e questo significa zero scarti, e tempi di produzione ottimizzati, per il massimo della produttività.

La nuova tecnologia MAC 2.0 contribuisce anche alla riduzione del costo per pezzo, poiché la pannellatrice Salvagnini garantisce il risultato preciso di piega a prescindere dalla qualità del materiale.

Ma cosa significa per Salvagnini operare in ambito 4.0?

Lo abbiamo chiesto a Pierandrea Bello Product Manager di Salvagnini Italia.

«Il mondo della lavorazione lamiera è in piena quarta rivoluzione industriale. L'ingresso massivo nelle fabbriche delle tecnologie



Pierandrea Bello,
Product Manager Salvagnini Italia

informatiche ha consentito di rendere le macchine più intelligenti, più facilmente controllabili, più collegabili tra loro e il mondo esterno, più semplici ed intuitive da usare e mantenere.

Salvagnini già da diversi anni ha individuato nella connettività tra macchine e nella fabbrica automatica uno degli aspetti vincenti e competitivi per le aziende destinate a distinguersi nel futuro. Nella concezione Salvagnini di Industria 4.0 il punto nodale non è infatti come far parlare fra loro le macchine, essendo la connettività nativa e da sempre realizzata secondo le più recenti tecnologie e i più avanzati

La lamiera entra nell'era 4.0

La quarta rivoluzione industriale è entrata ormai prepotentemente anche nel mondo della lamiera. Con la digitalizzazione delle imprese che passa attraverso un uso sempre più massivo delle tecnologie informatiche, la raccolta e l'analisi dei dati provenienti da tutto il contesto produttivo diventa in questo modo fondamentale. Anche le macchine, quindi, devono essere più intelligenti e controllabili. Ne abbiamo parlato con Pierandrea Bello di Salvagnini Italia in occasione del lancio della nuova tecnologia adattativa MAC 2.0 per pannellatrici.



Esempio impianto FMS Salvagnini

nellatrice Salvagnini va proprio in questa direzione perché riduce gli scarti e permette di lavorare con efficienza anche in presenza di lotti di piccole dimensioni o unitari.

Può spiegarci più in dettaglio in cosa consiste questa tecnologia?

Grazie alla tecnologia adattativa MAC 2.0, la pannellatrice misura durante la piega eventuali variazioni del materiale in lavorazione

che, se rilevate fuori dalle tolleranze accettabili, vengono compensate automaticamente tramite l'aggiustamento dei movimenti delle lame, con il risultato di qualità costante nel tempo, anche al variare del materiale. Questo significa zero scarti e tempi di produzione ottimizzati.

Quanto contano i feed back dei vostri clienti per sviluppare nuovi prodotti?

Salvagnini da sempre non crea innovazioni fine a se stesse, ma volte a dare soluzioni e a soddisfare esigenze produttive reali, in linea con le richieste tecnologiche del momento. I clienti e le loro problematiche rappresentano per la nostra azienda la principale fonte di ispirazione per affinare al meglio la tecnologia. I sistemi e macchine Salvagnini sono modulari e progettati per crescere nel tempo con le esigenze del cliente ed ogni configurazione finale nasce e scaturisce proprio dal dialogo con il cliente.

Nel corso degli anni sono aumentate le richieste di automazione degli impianti? Su cosa puntano di più i vostri clienti tra il ventaglio delle vostre offerte?

Le proposte Salvagnini sono sempre state caratterizzate da un elevato tasso di automazione. Ciò che distingue però Salvagnini è la sua automazione flessibile. Con automazione non intendiamo solamente sistemi di carico-scarico automatico di macchine, ma banalmente anche sistemi automatici di cambio utensili in tempo mascherato, come è ormai presente in tutte le pannellatrici Salvagnini. Il mix di automazione aumenta sempre di più perché è ormai evidente ai clienti che questa permette di aumentare l'efficienza dei sistemi.

Tra i vostri molti punti di forza va annoverato il taglio laser in fibra. Qual è lo stato dell'arte delle macchine Salvagnini e quali novità dobbiamo attenderci per il futuro? Salvagnini è stata senza dubbio una delle prime aziende a credere in questa tecnologia per il taglio che oramai si è consolidata come la principale. Il nostro lavoro di E&D va nella direzione di sfruttare sempre di più le caratteristiche intrinseche di questo tipo di sorgenti aggiungendo alle macchine laser sempre maggiore intelligenza.

protocolli. La sfida raccolta da Salvagnini alcuni anni fa, sulla scia dei primi segnali di Industria 4.0, è piuttosto stata quella di definire i contenuti della comunicazione e di utilizzare i dati, per rendere i sistemi facili all'uso, produttivi, efficienti; adattativi, per offrire soluzioni automatiche e flessibili, in grado cioè di rispondere alle esigenze di mercato ma contemporaneamente di evolvere con il business del cliente.

La digitalizzazione della macchina e il loro collegamento in rete sono punti cardine nella progettazione dei vostri prodotti?

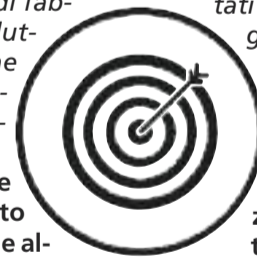
Certamente. Riallacciandoci alla risposta precedente, possiamo dire che il grosso lavoro di sviluppo degli ultimi anni per rendere le soluzioni adatte e pronte alle nuove sfide della manifattura, ha portato Salvagnini ad interessarsi sempre più verso i temi della digitalizzazione di fabbrica, mirata non solo alla produttività ma anche alla estensione della applicabilità e soprattutto alla facilità di uso, produzione, programmazione e manutenzione. In questo contesto, come avete pensato l'evolversi del rapporto tra operatore e macchina utensile all'interno di Salvagnini?

La totale facoltà di comunicare della fabbrica digitale apporta capacità autodiagnostica e permette il controllo a distanza

della produzione, e la conseguente flessibilità dei sistemi permette di personalizzare i prodotti in funzione della domanda. Tutto questo avviene con il supporto di simulatori che consentono di testare, risolvere ed addestrare il personale. All'uomo resta il compito essenziale del controllo, oltre all'apporto creativo, mentre il completamento dei processi produttivi è totalmente a carico delle tecnologie.

Veniamo alla tecnologia MAC 2.0. Verrebbe da dire: va bene la fabbrica digitalizzata ma al primo posto ricordiamoci di abbattere i costi di produzione. È ancora questa la principale attenzione da parte dei clienti?

Sicuramente i clienti cercano di abbattere i costi di produzione, ancor di più in scenari dove la dimensione di lotti è sempre più ridotta e quindi dove potenzialmente l'impatto del WIP è significativo. La tecnologia MAC 2.0 inclusa nella fornitura di ogni pan-



MAC 2.0

MAC 2.0 è la nuova tecnologia adattativa Salvagnini per pannellatrici

IL LAVAGGIO DEL FUTURO... ADESSO



KP.HYBRID

LAVATRICI SOTTOVUOTO . ALCOLI MODIFICATI . SOLUZIONI DETERGENTI ACQUOSE

IL MIGLIOR TRATTAMENTO PER OGNI TIPO DI CONTAMINAZIONE

IFP
INDUSTRIAL FINISHING PLANTS

IFP Europe Srl
Viale dell'Industria, 11
35013 Cittadella (PD) Italia
Tel. +39 049 5996883 Fax +39 049 5996884
info@ifpsrl.com



www.ifpsrl.com



Catalogo SICUTOOL 2015

**Richiedi subito
la tua copia omaggio!**

www.sicutool.com
m.sicutool.com



SICUTOOL

Invia a SICUTOOL il modulo compilato!

Fax: 02 3314314

Riceverai in omaggio la tua copia
del nuovo Catalogo SICUTOOL Utensili 2015.

Vuoi richiedere online la tua copia?
Vai su www.sicutool.it/richiesta-cataloghi

Azienda:
Settore:
Cognome:
Nome:
Posizione:
Via. Nr.:
CAP, Città:
Prov.:
Telefono:
Fax:
E-mail:

Autorizzo SICUTOOL al trattamento
dei dati personali (D.Lgs. 196/2003)

Data:
Firma:



Cerca il logo AR+ sul catalogo e scarica gratis la app Layar!

Grazie alla tecnologia della AR (Augmented Reality), inquadrando con il tuo smartphone o tablet le pagine del catalogo a "realtà aumentata" potrai accedere a contenuti aggiuntivi.

UTENSILI

di Luca Vieri

Lavorazioni digitali

Sandvik Coromant ha presentato alla BIMU le nuove soluzioni "connesse" in grado di aiutare i produttori a ottimizzare le lavorazioni e il processo decisionale

In un'era di trasformazione digitale delle lavorazioni, in cui il dialogo uomo-macchina sta subendo e subirà grandi trasformazioni, anche gli utensili contribuiscono in modo decisivo all'evoluzione del processo produttivo. La digitalizzazione nell'ambito della produzione è sempre più importante per il futuro successo delle officine meccaniche di tutto il mondo; tuttavia intraprendere questo viaggio comporta affrontare sfide complesse. Al fine di aiutare i produttori a superarle, Sandvik Coromant ha sviluppato soluzioni digitali in grado di supportarli a procedere verso un futuro di soluzioni "connesse".

Il tema che ha avvolto la recente BIMU 2016 è stato senza dubbio quello della fabbrica digitale, basato sulla connettività tra le macchine presenti in officina, ma anche su una nuova gestione dell'intero processo produttivo dalla progettazione, pianificazione della produzione, attraverso la lavorazione, sino all'analisi post-processo e intelligence.

Da queste considerazioni Sandvik Coromant, in occasione della kermesse milanese, ha presentato le nuove soluzioni basate sulla connettività progettate per aiuta-



La connettività passa per gli utensili

re i produttori a ottimizzare le lavorazioni e il processo decisionale.

«Crediamo sia nostra responsabilità aiutare le officine meccaniche a tenere il passo con i più recenti sviluppi dell'industria - afferma Giampiero Pavese. E lo faremo durante una fase molto importante in cui

metteremo a frutto il lavoro svolto in questi anni che ha portato alla creazione di un Team Product Management "globale" per servire l'Europa Sud Est. Ora è il tempo di passare alla fase successiva lavorando ancora più vicini alla vendita. Condividendo con loro e i nostri Clienti sfide ed opportunità. Tre sono i nostri obiettivi: contribuire alla creazione di un programma profittevole di prodotti e soluzioni nel corto e lungo termine in settori prioritari; contribuire alla crescita della vendita promuovendo i prodotti esistenti e supportando l'introduzione di nuovi prodotti e soluzioni; e supportare la conoscenza dei prodotti e delle applicazioni e la crescita generale della competenza tecnica. Il tutto sfruttando le opportunità messe a disposizione dalle nuove soluzioni basate sulla connettività. Da settembre 2016, oltre al nostro sito altamente interattivo, è disponibile la nuova piattaforma Ifind che racchiude la nostra offerta digitale. Essa offre un facile accesso a una se-

rie di soluzioni digitali aperte da Sandvik Coromant ed è disponibile sia come applicazione per smartphone, sia come widget sul sito web di Sandvik Coromant».

In evidenza alla BIMU sono state illustrate soluzioni digitali che variano tra app, calcolatori e software, quali Machining Calculator (per ottenere i migliori dati di taglio sulla base dei parametri di lavoro), Insert Identifier e Tool Builder, sino a Productivity & Payback (per calcolare la produttività e il ritorno sugli investimenti) e Manufacturing Economics, oltre al Publications (per consultare e lavorare con i cataloghi digitali) e all'Online Offer che aiuta i clienti a trovare utensili, soluzioni e informazioni su qualsiasi dispositivo, in ufficio, in officina o in viaggio.

Ulteriori soluzioni basate sul digitale, viste in fiera, includono lo strumento CoroGuide® online (disponibile su qualsiasi dispositivo) per i produttori che richiedono raccomandazioni sugli utensili e relativi dati di taglio più economici per applicazioni



Giampiero Pavese, Manager, Product & Industry Segment Management - Sales Area South Europe di Sandvik Coromant

KABELSCHLEPP
A member of the TSUBAKI GROUP

Varietà

La Vostra applicazione determina il tipo di materiale, noi lo forniamo.

Esattamente la catena portacavi richiesta da ogni Vostra specifica applicazione.

KABELSCHLEPP ITALIA SRL
21052 BUSTO ARSIZIO (VA) - Tel: +39 0331 35 09 62
www.kabelschlepp.it

Il mercato italiano nel 2015

I dati forniti da Ucima-Sistemi per Produrre inerenti il mercato italiano 2015 degli utensili e della mandrineria, danno una fotografia di un settore in buona salute in aumento sull'anno precedente. Il comparto, nel suo complesso, ha goduto di un incremento sul 2014 del 6% per un valore di 817,1 milioni di euro, dominati dagli utensili in metallo duro che coprono un fatturato di 579,4 milioni di euro, seguiti dagli utensili in HSS (109,5 milioni di euro), dai materiali avanzati (56 milioni di euro) e dalla mandrineria (72,2 milioni di euro ma con l'incremento più elevato sul 2014 pari a 16,8%).

Nel contesto degli utensili in metallo duro, quelli a inserti a fissaggio meccanico fanno la parte del leone (374,7 milioni di euro), sebbene nel 2015 le cose siano andate meglio per gli utensili integrali che hanno incrementato il loro fatturato del 13,7% (187 milioni di euro) rispetto al +1,8% degli utensili a inserti. Se entriamo nel dettaglio dell'HSS vediamo come i maschi e le filiere sono gli utensili più utilizzati (40,4 milioni di euro), seguiti da punte, frese e via via gli altri. La mandrineria, infine, vede in testa la monolitica o integrale con 38,9 milioni di euro seguita da quella modulare 33,3 milioni di euro. L'attuale situazione dei principali mercati di sbocco non lascia presagire, al momento, un grande incremento per il 2016 previsto a +1,6%. Tutto questo tenendo in considerazione che solo il comparto Aerospaziale è in forte crescita mentre l'Automotive, l'Oil&Gas e la Meccanica Generale navigano in una sostanziale stabilità.

UTENSILI



Soluzione per la fresatura di scanalature CoroMill® QD

I nuovi prodotti

In fiera è stata presentata anche una selezione dei nuovi utensili da taglio (di cui vi daremo ampio resoconto nei prossimi numeri del giornale): fresa per spianatura CoroMill® 745 con inserti multi-taglienti bilaterali, fresa a candela CoroMill® 390, inserti GC1130 con tecnologia Zertivo™, utensili di tornitura CoroTurn® 300 con interfaccia iLock™ brevettata, fresa CoroMill® QD e utensile CoroCut® QD



CoroTurn® 300 con tecnologia iLock™ e inserti a otto taglienti

specifiche sui diversi materiali dei particolari. I visitatori hanno scoperto anche la libreria utensili Adveon™ che offre agli utilizzatori un modo rapido e sicuro di creare ed esportare, assieme ai sistemi CAM o ai software di simulazione, oltre al programma gratuito di formazione online MCT e-learning (Metal Cutting Technology), in grado di consentire ai tecnici di produzione e agli studenti di rimanere al passo con le più recenti tecnologie del taglio dei metalli e relative tecniche.

Dice **Gianfranco Bianco** Marketing Communication Specialist: «Ifind è la risposta giusta ad ogni esigenza. Interessa al programmatore CAM che necessita di informazioni su utensili, dati di taglio, disegni cad/cam; ma è fondamentale anche per l'operatore il quale ha bisogno di conoscere i dati di taglio iniziali, la disponibilità a stock, le differenze tra prodotti ecc. Il responsabile degli acquisti, invece, può sfruttare Ifind per avere a disposizione prezzi e disponibilità, la tracciabilità e il punto delle consegne; mentre il direttore di produzione può monitorare l'incremento della produttività e ampliare le competenze; infine esso è un valido supporto per gli studenti che possono in questo modo avere più consapevolezza del mercato, ampliare le loro conoscenze e incrementare le proprie opportunità di carriera».

La domanda a questo punto sorge spontanea: come fanno gli utensili a trasferire



CoroCut® QD con inserti ultrasottili minimizza lo spreco di materiale

re per la successiva analisi l'enorme mole di dati che arrivano dalla connettività durante la lavorazione? La risposta sta nella piattaforma Sandvik Coromant CoroPlus™. «I nostri utensili – prosegue Bianco – potranno essere dotati di soluzioni CoroPlus™. Il che significa che sfrutteranno una piattaforma software che congloba la progettazione e la pianificazione (CoroPlus™ Tool Guide e Libreria Utensili Adveon™), l'analisi e il controllo della lavorazione (CoroPlus™ Enterprise) e la connettività durante la lavorazione (con le soluzioni attuali Silent Tools™, CoroBore®+ e Promos 3+). Quest'ultima sfrutta informazioni sugli utensili provenienti da sensori, a partire dal tagliente, un sistema IoT di monitoraggio della macchina per una maggiore sicurezza durante il processo di lavorazione e una configurazione semplice degli utensili da remoto».



Robot Dynamic 150L

Con EROWA Robot Dynamic 150L sarete voi a decidere quanto investire sull'automazione. Se le esigenze della capacità di produzione cambiano, la configurazione del robot può essere variata modularmente in step successivi. Capacità di trasferimento fino a 150 kg. Caricamento magazzino misto e flessibile.

EROWA
systemsolutions

www.erowa.it

WIND OF CHANGE



APS

APS

Automatic Positioning System è il sistema d'interfaccia universale tra la macchina utensile, l'attrezzatura di bloccaggio e/o direttamente il pezzo da lavorare. La flessibilità del sistema APS consente il posizionamento ed il bloccaggio in un'unica operazione con ripetibilità < 0,005 mm.

I vostri tempi di attrezzaggio si ridurranno del 90%.



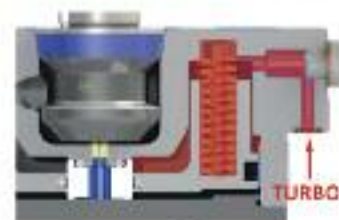
SISTEMA DI BLOCCAGGIO A 3 GRIFFE a 120°

APS 140 Premium è l'UNICO sistema di bloccaggio ZERO POINT a 3 griffe a 120°



INNOVATIVO TRATTAMENTO ANTIATTRITO E ANTICORROSIONE

Per mantenere la durezza 62 HRC agli elementi principali del bloccaggio (non realizzabile con l'acciaio INOX) abbiamo applicato un innovativo sistema antiattrito e anticorrosione ai perni e alle griffe.



FUNZIONE TURBO INTEGRATA

Turbo è la funzione per mezzo della quale l'aria compressa incrementa la forza di bloccaggio "PULL DOWN" esercitata dalle molle sino 30.000 N.



OFFICINA MECCANICA LOMBARDA S.r.l.

Via Cristoforo Colombo 5 - 27020 Travacò Siccomario (PV) Italy

Tel.: +39 0382 559613 - Fax: +39 0382 559942 - Email: omlspa@omlspa.it - www.omlspa.it

Formazione

Preparare i professionisti del futuro



Ezio Fregnan, HR Training Manager Comau

“Executive Master in Industrial Automation & Digital Transformation” è il nuovo Master organizzato da Comau Academy dedicato a professionisti e dipendenti aziendali. Dopo gli svariati programmi formativi destinati a studenti universitari e delle scuole superiori, questo è un nuovo passo per trasferire competenze tecniche e manageriali nell’ambito del Digital Manufacturing a chi è già inserito nel mondo del lavoro.



Il mondo industriale sta facendo passi da gigante verso la digitalizzazione della produzione quale elemento fondamentale della trasformazione ipotizzata da Industria 4.0. La quarta rivoluzione industriale, come essa viene definita, senza cadere nella moda del momento, deve essere percepita come motore per ridare vitalità a un comparto manifatturiero schiacciato da una parte da una forte concorrenza globale e, dall'altra, dalla stagnazione dei consumi senza i quali non ci può essere ripresa alcuna. Per paradossale, le esigenze dei consumatori stessi vanno verso prodotti sempre più personalizzati, realizzati su misura, che impongono alle imprese di

essere sempre più flessibili. E come raggiungere questa flessibilità? Con linee di produzione industriali altamente automatizzate, con un elevato grado di riconfigurazione semplice e veloce e su macchine di produzione sempre più performanti. Al contempo occorrono competenze tecniche e manageriali in grado di saper gestire questo nuovo modello di business necessariamente imperniato sulla digitalizzazione delle imprese.

Che siano grandi, medie o piccole aziende, ciascuna alle prese con le relative problematiche, l'automazione industriale e la trasformazione digitale sono temi dai quali oggi non si può più prescindere.

Da questi presupposti Comau Academy, da oltre quarant'anni impegnata a diffondere la cultura dell'automazione tra le nuove generazioni, ha ben pensato di organizzare l'Executive Master in Industrial Automation & Digital Transformation dedicato a professionisti e dipendenti aziendali, la cui prima edizione partirà a gennaio 2017 e a cui è possibile iscriversi direttamente dal sito www.comau.com.

Per capirne di più, L'Ammonitore ha intervistato in esclusiva Ezio Fregnan, Human Resource Training Manager di Comau.

Dott. Fregnan, ma cosa è questa Industria 4.0?

Comau vede in Industria 4.0 un'opportunità a disposizione di tutte le aziende per puntare a un'innovazione tecnologica, sia fisica che digitale, che abbia delle ricadute davvero positive nelle fabbriche e quindi sulla produzione in termini di tempi, qualità e costi.

Se dovessi dare una definizione di Industria 4.0 direi che essa contempla una serie di innovazioni che modellizzate possono migliorare il livello di manufacturing delle imprese. Parlando di innovazioni fisiche mi riferisco alla robotica avanzata, alla robotica collaborativa, alla movimentazione logistica AGV, all'additive manufacturing, all'assemblaggio di multi-materiali. Ma la grossa novità è caratterizzata dal tema della digitalizzazione, ovvero, di quell'insieme di prodotti e soluzioni che interconnessi riescono a comunicare tra loro; in questo ambito rientrano le tematiche legate a Internet of Things e al Virtual Manufacturing. Il mix di tutti questi ingredienti ci porta ad avere la Fabbrica Intelligente dove le macchine e le persone interagiscono in modo nuovo.

Il tessuto economico italiano è composto come ben sappiamo prevalentemente da piccole e medie imprese che hanno delle oggettive difficoltà a investire anche solo in nuovi mezzi di produzione. Come si spensano i concetti che lei ha esposto con questa nostra realtà?

Certamente c'è un tema di investimenti e di competenze quando si affronta questo tipo di progettualità. Però noi partiamo essenzialmente dall'eccellenza italiana, quindi, le professionalità nell'ambito della progettazione meccanica, elettrica ed elettronica continua a essere all'avanguardia.

Da un lato c'è effettivamente un gap da colmare, dall'altro c'è un punto di partenza solido costituito dalle competenze tradizionali; tuttavia c'è il rischio di una barriera all'ingresso resa ancora più difficile da abbattere dalla complessità perché la filosofia della fabbrica 4.0, teorizzata in

Germania, non è automaticamente traslabile alla nostra realtà italiana. L'approccio di Comau all'Industria 4.0 è quello di rendere l'automazione industriale facile da usare e aperta all'integrazione. Grazie all'eccellenza, alle competenze e alla creatività nonché alla capacità di aziende come Comau di capire i problemi e risolverli, credo ci saranno un miglioramento importante del parco tecnologico e una tendenza verso l'automatizzazione di grandi porzioni di processi produttivi senza affidarsi unicamente a un sistema informatico chiuso ma con queste contaminazioni di dati provenienti da aziende, università, Ricerca ecc.

Se è vero che questo nuovo paradigma industriale richiede alle persone un cambio di mentalità, i giovani probabilmente sono avvantaggiati. Dal suo osservatorio come vede l'interesse dei ragazzi verso il mondo digitale applicato nel mondo del lavoro?

I giovani sono le più belle sorprese che abbiamo avuto in questi anni. Sei anni fa Comau Academy ha avviato lo "Specializing Master in Industrial Automation" che ogni anno ci porta ad assumere una ventina di giovani che arrivano un po' da tutto il mondo. Ciò che ho notato è la loro velocità e facilità nel sapere entrare nei gangli operativi e cruciali dell'azienda grazie agli stimoli tecnologici e culturali derivanti dal vivere e in Italia e dalle esperienze maturate all'estero. Quindi noi crediamo fortemente nelle capacità dei giovani di ideare e costruire le soluzioni per l'automazione del futuro.

Dopo tanti programmi e master dedicati agli studenti universitari e delle scuole superiori, il nuovo Master è dedicato ai dipendenti aziendali e ai professionisti. Come vi siete resi conto di questa necessità o di questa lacuna formativa?

Nasce principalmente dall'ascolto dei clienti il cui core business, in estrema sintesi, è quello di realizzare e vendere nuovi prodotti. È naturale pertanto che si rivolgano a noi in termini collaborativi per capire quali sono le opportunità ma anche i rischi legati alla fabbrica 4.0. Nasce dalla nostra visione ma nasce anche dal confronto con il nostro partner ESCP Europe, una delle principali Business School a livello mondiale, e con la TUM University di Monaco e il Politecnico di Torino, che collaborano con noi in questo percorso di accompagnamento alle imprese.

Quali e quante sono le competenze base che il Master si prefigge di trasferire ai partecipanti?

Il primo obiettivo è quello di aiutare i par-

Fasteners & Tools

RIVIT FASTENERS

PROGETTAZIONE E PRODUZIONE DI SISTEMI DI FISSAGGIO E RELATIVI UTENSILI PER LA PUSA

<p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg); font-weight: bold;">TIRAINSERTI</p> <div style="display: flex; flex-wrap: wrap;"> <div style="width: 33%;"> <small>Per inserti M3-M12-2.0</small> </div> <div style="width: 33%;"> <small>Per inserti M3-M10-1.650</small> </div> <div style="width: 33%;"> <small>Per inserti M3-M10-1.650</small> </div> </div>	<div style="display: flex; flex-wrap: wrap;"> <div style="width: 33%;"> <small>Per inserti M3-M12</small> </div> <div style="width: 33%;"> <small>Per fori esagonali</small> </div> <div style="width: 33%;"> <small>Per inserti M3-M6</small> </div> </div>	<p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg); font-weight: bold;">RIVETTATRICI</p> <div style="display: flex; flex-wrap: wrap;"> <div style="width: 33%;"> <small>Per rivetti Ø 4-8</small> </div> <div style="width: 33%;"> <small>Per rivetti Ø 6,0-8,4</small> </div> <div style="width: 33%;"> <small>testa girevole 360°</small> </div> </div>
<p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg); font-weight: bold;">RIVETTATRICI E TIRAINSERTI MANUALI</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <small>Per rivetti Ø 10-12</small> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <small>Per rivetti in cartuccia</small> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <small>Per rivetti Ø 5,0</small> </div>		

in
fb
tw

RIVIT.IT Usa i migliori consigli per il prossimo con noi

RIVIT srl | via Marconi 20 loc. Ponte Rizzoli | 40064 Ozzano dell'Emilia (BO) | tel. +39 051 4171111 | fax +39 051 4171129 | www.rivit.it | rivit@rivit.it

FABBRICA DIGITALE

tecipanti, che sono professionisti e manager, a pensare strategicamente ai cambiamenti tecnologici e organizzativi. Una seconda finalità è quella di favorire il dialogo tra chi si occupa di progettare un prodotto e chi si occupa di industrializzazione. Il Master, infatti, non è chiuso nel recinto del Manufacturing, esso inizia dall'Innovation e in cascata arriva al nodo dell'industrializzazione che lega lo sviluppo del prodotto e il Manufacturing. L'idea è quella di aiutare le persone ad acquisire competenze utili a individuare le aree all'interno delle proprie aziende dove applicare l'automazione e il Digital Manufacturing. Affinché i partecipanti siano in grado di contribuire allo sviluppo di questo tipo di soluzioni, a volte come clienti a volte come realizzatori, affrontiamo anche i temi legati al Project Management e al People Management.

Il mercato si sta orientando sempre di più verso la cosiddetta Mass Customization, in antitesi con la produzione di massa che ha caratterizzato gli ultimi decenni. Quanto questo diverso modo di approcciare le esigenze del cliente spingerà e aziende verso un'automazione più spinta e la fabbrica digitale?

Certamente molto. Un primo effetto è quello che viene definito Nearshoring in contrapposizione alla delocalizzazione della produzione spesso in paesi molto lontani per questioni legate al costo della manodopera e così via. Oggi i costi di trasferimento di questi prodotti, ma soprattutto il time to market delle aziende, impediscono sempre più di andare a produrre troppo lontano dal cliente finale. Ed ecco di nuovo le opportunità offerte dalla Digital Transformation che inizia spesso per nuovi modelli di business e nuovi pro-

dotti che devo produrre in modo diverso con nuove tecnologie come per esempio l'Additive Manufacturing.

Tornando al Master in Industrial Automation & Digital Transformation, come sarà strutturato il corso?

Innanzitutto partiamo dal presupposto che il corso è destinato a persone che già lavorino con un minimo di tre anni di esperienza. Esso è composto da 5 settimane, una settimana ogni due mesi, e prevede un tour internazionale nel senso che la prima settimana si terrà in Italia sulla "Factory of the Future", quindi come stanno cambiando i modelli di business e le fabbriche; il secondo modulo si terrà a Londra sul "Product & Process Innovation", ovvero, nuovi prodotti e nuove tecnologie; poi ci saranno due sessioni, una a giugno e una a settembre, rispettivamente in Germania alla TUM University e a Londra, sull'"Automation & Digital Manufacturing Design and Development"; per chiudere con l'ultimo modulo in Italia a dicembre sull'"Automation & Digital Manufacturing Management". Il tutto ovviamente in lingua inglese. Il focus di questo Master è soprattutto imparare attraverso la relazione, l'interazione e l'identificazione, quello che noi chiamiamo Relationship Learning.

Lasciamo il dott. Fregnan convinti che anche questa nuova iniziativa Comau Academy servirà ad aiutare le imprese italiane ad affrontare con maggior consapevolezza ed esperienza le sfide che il mercato impone. Così come siamo certi che la trasformazione digitale delle imprese al servizio di una produzione sempre più automatizzata non potrà prescindere dal valore delle risorse umane.

Presenza sicura per forze assiali

- Teste di bloccaggio
- Dispositivi anticaduta
- Freni lineari
- Forze sino a 500t
- Idraulici, pneumatici, meccanici, elettrici
- Soluzioni alternative

Leader mondiale



La Vostra sicurezza è la nostra priorità

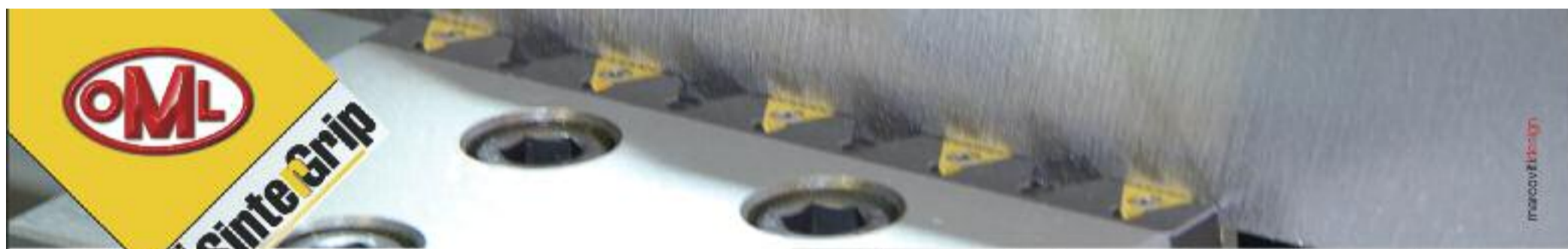
SITEMA Expertise in Safety

Utilizzare il ns. sito online!



- Ricerca prodotti
- Descrizione funzione
- CAD scaricabile
- Applicazioni

SITEMA GmbH & Co. KG
Sicherheitsdruck und Maschinenbau
76187 Karlsruhe, Deutschland
Tel. +49 721 98661-0
info@sitema.de
www.sitema.com



The New Choice

SinterGrip nasce dall'esigenza di bloccare il pezzo per meno millimetri possibili (solo 3,5 mm di presa). SinterGrip sono inserti in metallo duro sinterizzato. Il grande vantaggio di SinterGrip è pertanto la combinazione di questo materiale abbinato alla speciale affilatura dei denti e alla speciale forma triangolare conica che crea un accoppiamento senza giochi tra l'altezza di bloccaggio e il pezzo stesso.

- Solo 3,5 mm di presa pezzo senza preventiva perforazione del pezzo!
- Totale assenza di vibrazioni!
- Grande risparmio di materia prima!
- Possibilità di lavorare il pezzo in un'unica fase!
- Maggiore velocità di taglio e di avanzamento = maggior volume di truciolo asportato!



Group SMW AUTOBLOK OFFICINA MECCANICA LOMBARDA S.r.l.
Via Cristoforo Colombo 5 - 27020 Travesè Sicomario (PV) Italy
Tel.: +39 0382 559613 - Fax: +39 0382 559942 - Email: omispa@omispa.it - www.omispa.it

UTENSILI

a cura della Redazione

Rivestimenti



Un drago di rivestimento

L'introduzione dell'innovativo rivestimento Dragonskin per inserti intercambiabili ha consentito agli utilizzatori di ottenere maggiore durata, minore usura e ottime prestazioni dell'utensile

Il test eseguito con le punte WTX-Uni ha impressionato sia gli ingegneri WNT che i clienti presenti all'evento organizzato con il partner DMG MORI.

Le differenze tra la nuova e la vecchia tecnologia sono molto evidenti. In esclusiva per WNT, il colore oro del rivestimento identifica immediatamente l'alto livello di qualità delle punte. L'analisi al microscopio sotto al rivestimento della punta è ancora più impressionante. È qui che i diversi fattori come substrato di carburo e geometria concorrono ad aumentare le prestazioni e la protezione contro l'usura. Questo sistema diventerà un must dove saranno richieste alte velocità di taglio, sicurezza nei processi di lavorazione e lunga vita lunga degli utensili.

Altro punto di forza delle punte WTX-Uni è l'ampia gamma. È disponibile in una gamma di diametri da 3,00 a 25,00 mm con tutti e tre i tipi di attacco (HA, HB, HE). Con queste caratteristiche, il risultato ottenuto è quello di uno strumento versatile in grado di soddisfare le richieste più esigenti del mercato.

Con l'utensile WTX-Uni, WNT presenta quindi la prima punta con rivestimento Dragonskin che supera in durata e prestazioni il suo predecessore.

E la buona notizia è che, mentre la durata dell'utensile, le prestazioni e la sicurezza del processo sono aumentate significativamente, il prezzo per WTX-Uni rimane lo stesso.

Vista la positiva risposta degli utilizzatori all'introduzione del rivestimento Dragonskin, WNT ha deciso di allargare l'impiego di questa tecnologia anche agli utensili rotanti, partendo dalle punte universali WTX, uno dei prodotti più commercializzati e diffusi dell'intera gamma WNT. Il Product Manager WNT, Felix Meggle, è entusiasta del lancio di questo prodotto: «Grazie a questo speciale rivestimento, le performance delle punte WTX-Uni aumenteranno consentendo velocità di taglio superiori. Abbiamo testato le punte nel nostro Centro Tecnico e abbiamo verificato che la vita dell'utensile aumenta fino al 40%. Questo ha superato le nostre maggiori aspettative».

Il colore oro contraddistingue anche sulle punte universali WTX il rivestimento Dragonskin



Fresatura a spallamento retto senza precedenti

8 taglienti utili per inserto, un profilo di 90° esatti sul pezzo e un corpo utensile di lunga durata dotato di un rivestimento duro base nickel assicurano l'unicità del sistema 4910 di fresatura a spallamento retto a 90° di WNT. Grazie a queste caratteristiche, abbinate all'elevata produttività, a un'enorme sicurezza dei processi e a un prezzo allettante dei taglienti il sistema WNT diventa uno strumento indispensabile per tutte le applicazioni di fresatura a spallamento retto.

Il sistema non si distingue solo per un buon rapporto prezzo-prestazione, ma anche per una serie di molti altri fattori favorevoli.

Gli inserti rettificati sono molto stabili e dal taglio dolce, pertanto sono ideali anche per i massimi requisiti. «Gli inserti assicurano un taglio molto dolce, di conseguenza si riducono le vibrazioni persino con elevati avanzamenti», spiega Michael Scheffold Product Manager di WNT. Queste caratteristiche sono indispensabili per componenti a pareti sottili o instabili. Inoltre il si-

stema è adatto anche a macchine di bassa potenza. Michael Scheffold richiama i risultati di svariati test in cui è stato provato il sistema di fresatura a spallamento retto a 90°. «Uno dei nostri clienti produce piastre forgiate (materiale 36CrNiMo4) su una macchina DMU 80 integrale con 43 kW con mandrino orizzontale e ha impiegato il nostro sistema per la fresatura periferica e la scanalatura dal pieno. Nonostante sull'utensile sia presente un dente in meno, rispetto al sistema uti-

lizzato in passato, è stata raggiunta una durata utile e un avanzamento maggiore», continua Scheffold. Infatti, l'avanzamento per dente fz 0,27 (prima: fz 0,13) è stato aumentato del 100%. Il volume truciolo è stato incrementato dell'84% da 105 cm³/min a 193 cm³/min.

«Invece di due componenti il nostro cliente ora poteva produrre tre componenti prima di dover girare gli inserti. Ciò significa il 50% in più in termini di produttività», riassume il product manager.



L'EVOLUZIONE DEL FISSAGGIO



Sistemi di fissaggio a depressione ideali per aziende che effettuano lavorazioni meccaniche su materiali amagnetici come alluminio, rame, inox, titanio e molti altri, oltre che tutte le materie plastiche. I sistemi si contraddistinguono per una forza di fissaggio superiore e per la possibilità di lavorare pezzi di forma complessa. Moretti è in grado di fornire progetti personalizzati e soluzioni chiavi in mano.

FISSAGGIO NATURALE



MORETTI ATTREZZATURE MODULARI

Via Varesina, 128
22079 Villa Guardia (CO)
Tel. +39 031 490782
E-mail: info@morettimodulare.it
Web: www.morettimodulare.it



EOLO 500 - 600

Torri parallele a comando idraulico - hydraulic engine lathe
Altezza punte da 250 a 600 - Foro mandrino fino a 180



Costruzioni Meccaniche PERINO FRANCESCO
di Perino Emilia & Perino Gioiardo s.r.l.
20028 San Vittore Olona (MI) - Via Libertà, 14
Tel. 0331 519 336 - Fax 0331 515 803
www.meccanicheperino.it - e-mail: costrperno@libero.it

SICUREZZA

Sistema di porta avvolgibile per rettificatrice automatica

Accessibili ma sicuri

Numeri di giri elevati, rapidità delle lavorazioni, lubrorefrigerante e trucioli: le macchine utensili rappresentano un ambiente pericoloso per il personale addetto. Gli impianti devono essere completamente protetti e facilmente accessibili per il cambio pallet e i lavori di manutenzione. KABELSCHLEPP ha progettato un sistema di porte avvolgibile per la rettificatrice automatica della SMS Maschinenbau GmbH.

La ditta SMS Maschinenbau GmbH è stata fondata nel 1995 e inizialmente ha improntato la propria attività sulla revisione di macchina dotandole della più moderna tecnologia per rettificatrici CNC e offrirle poi a prezzi attrattivi.

«Nel corso degli ultimi anni il focus della nostra azienda si è spostato» spiega Edgar Pfaff, Direttore tecnico della SMS Maschinenbau GmbH. «Anche se la revisione e modernizzazione di vecchie rettificatrici continua a coprire una parte della nostra attività abbiamo iniziato a sviluppare e produrre anche nuovi centri di rettifiche CNC per offrire soluzioni individuali, specifiche per ogni esigenza applicativa».

Nasce così la rettificatrice CNC GBA202. Si tratta di un sistema semi automatico, concepito per la produzione in massa di maschi standard con scanalature dritte o elicoidali. La struttura stabile della macchina consente un'elevata produttività ad alta precisione. Il movimento è eseguito da una unità meccanica con una curvatura di rettificazione intercambiabile.

Questa unità è azionata da un servomotore e sincronizzato con gli altri assi dal sistema di controllo CNC, che consente velocità molto elevate, in combinazione con la tecnologia ad alta velocità utilizzata su questa macchina, questo garantisce un'eccezionale produttività con tempi di ciclo molto brevi.

La mola viene profilata in automatico nei cicli programmati. SMS utilizza un set di rulli fissi per la rettificazione e lo smusso, in modo che l'utilizzatore possa rettificare e smussare in un unico serraggio.

L'asse W, disponibile in opzione, consente una ripassatura flessibile a 2 assi mediante rulli di formatura. La macchina è dotata di due stazioni pallet, ciascuna delle quali per materie prime e pezzi finiti e dispone di un sistema di manipolazione integrato con un robot a 6 assi FANUC, in modo da consentire un cambio utensili in un breve lasso di tempo.

Carico e scarico veloce, con il minimo sforzo

SMS ha dovuto tenere in considerazione nello sviluppo della GBA202 un cambio pallet più rapido possibile: «La macchina è completamente chiusa per motivi di sicurezza», spiega Edgar Pfaff. «Per il carico e scarico serviva un'ampia torre, apribile e richiudibile manualmente». Qui è entrata in gioco KABELSCHLEPP: gli esperti hanno progettato un sistema avvolgibile di semplice utilizzo sfruttando le caratteristiche di una tapparella 2N. Queste tapparelle, grazie alla loro struttura composta da un profilo cavo stabile e leggero, sono estremamente resistenti



La rettificazione CNC GBA202 di SMS Maschinenbau per la produzione in massa di maschi standard con scanalature dritte o elicoidali

ti anche con grandi larghezze. Il sistema studiato specificamente per SMS comprende uno speciale dispositivo a rullo di avvolgimento, adattato alle realtà della macchina.

Così è stata costruita una speciale guida della porta avvolgibile, che tiene conto dello spazio ristretto a disposizione. Importante per il funzionamento è la forza di apertura ridotta.

La porta non doveva solo aprirsi o chiudersi facilmente, per SMS era altresì importante mantenere in posizione l'apertura autobloccante, per escludere pericoli di lesioni al personale addetto. Inoltre doveva essere escluso l'accesso alla cabina di carico con il Robot in azione. «Nessun problema per questo sistema», afferma Uwe Becher, Senior Manager Project Planning in KABELSCHLEPP GmbH Hünsborn. «Le lamelle del sistema avvolgibile sono in alluminio e molto resistenti».

Tapparelle - Soluzioni ideali per spazi ristretti

Le tapparelle KABELSCHLEPP possono essere installate dove ad esempio non si possono installare le coperture telescopiche per motivi di spazio.

Le tapparelle scorrono direttamente sulle guide e rimangono sospese a fine corsa sciolte, con avvistamento o arrotondate. I sistemi leggeri e flessibili sono a tenuta di schizzi e spruzzi di acqua, offrono una buona protezione da trucioli e lubro-refrigerante e sono resistenti al calore sino a 100°C di temperatura ambiente. Tutte le tapparelle sono disponibili con dispositivo di avvolgimento e le guide laterali non sono comprese.

«Esistono tapparelle in tre tipi di esecuzione, adatte ad ogni singola applicazione», spiega Uwe Becher.

«Naturalmente ciascun sistema viene adattato alle singole esigenze applicative del cliente, come nel caso di SMS».

Evoluzione della fresatura dell'acciaio

Quando sfaldamento e scheggiatura si traducono in breve durata utensile e lavorazione instabile, la soluzione è GC1130 – la nuova qualità per la fresatura dell'acciaio. Realizzati con Zertivo™, l'esclusiva tecnologia di produzione PVD, gli inserti GC1130 prolungano la durata utensile, rendendo prevedibile e sicuro il processo di produzione. Disponibili per le fresse CoroMill® 390 e CoroMill® 490 per la fresatura di spallamenti e per la fresa CoroMill® 495 per smussatura.

GC1130. Made for Milling



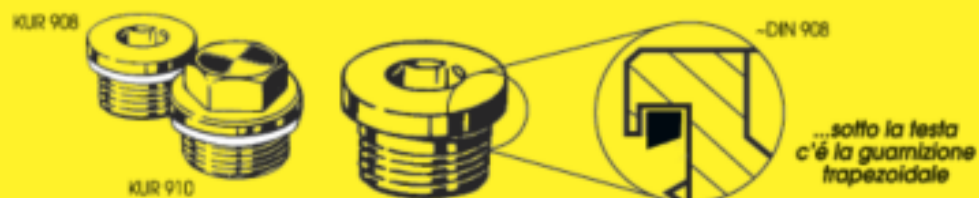
SANDVIK
Coromant

sandvik.coromant.com/it/madeformilling

TAPPI CONICI E CILINDRICI CON BATTUTA



CILINDRICI CON BATTUTA E GUARNIZIONE



...sotto la testa
c'è la guarnizione
trapezoidale

Telefono 02 33220555
Fax VERDE 800 827049
e-mail info@infa.it
www.infa.it

Mettete alla prova il nostro

Customer Service

INFA

INFA S.r.l. - 20158 Milano - Carnevali, 105

Intervista a Marie Jason



Marie Jason
Direttrice di Midest

Un ruolo chiave per la subfornitura industriale

In occasione della prossima edizione di Midest (Parigi, 6-9 dicembre), L'Ammonitore ha intervistato in esclusiva la Direttrice del Salone Marie Jason



La 46ª edizione del salone MIDESE, il salone mondiale di tutti i know-how della subfornitura industriale, come comunicato dagli stessi organizzatori, nell'ottica di rafforzare la propria offerta e di accrescere la soddisfazione degli operatori del settore, si è posto nuovi obiettivi per il 2016 in linea con le rinnovate esigenze di un comparto manifatturiero in continua evoluzione. Per capirne di più abbiamo intervistato Marie Jason, Direttrice della manifestazione

Signora Jason, a soli due mesi dall'inizio di Midest, potete fare un raffronto con il 2015 in termini di espositori e spazi espositivi? Potete fare delle previsioni sui visitatori francesi ed esteri?

La 46ª edizione di MIDESE si annuncia fin da ora positiva: l'80% della superficie espositiva è già prenotata. Certo il contesto economico è ancora difficile e siamo toccati, anche se in modo diverso, da alcuni avvenimenti: la fusione delle regioni francesi che comporta un ritardo delle stesse circa la loro partecipazione

al salone e quindi un ritardo della commercializzazione di alcuni padiglioni regionali, il rallentamento della crescita dei BRICS e l'instabilità economica in Asia. Ma i visitatori e gli espositori sono coscienti che il salone Midest ha un ruolo decisivo per il sourcing ed i contatti tra committenti e subfornitori. Essi si danno appuntamento all'interno di un salone dalla dimensione umana e caratterizzato da un'atmosfera conviviale che consente loro di identificare i partner migliori, di stabilire contatti vincenti per la buona riuscita dei loro progetti, di informarsi, di confrontarsi sugli argomenti prioritari dell'industria e di scoprire e comprendere le trend tecnologici e le innovazioni.

Quali sono le novità dell'edizione 2016?

Vogliamo continuare a lavorare sullo sviluppo dei contenuti per aumentare il valore aggiunto della visita del salone in quanto siamo coscienti che il tempo dei committenti è prezioso. Diversi eventi collaterali permetteranno ai visitatori di

umentare le proprie conoscenze sull'industria del futuro. MIDESE accoglierà tra l'altro una postazione dedicata al prototipaggio rapido le cui tecniche, strumenti e materiali evolvono costantemente: queste evoluzioni saranno illustrate attraverso alcuni video dei procedimenti e ad una vetrina di prodotti prototipati. Un altro evento collaterale da non perdere: un workshop di prototipaggio hardware animerà uno spazio di confronto. Alcuni esperti vi accoglieranno i visitatori che avranno inoltre accesso ad una "materioteca" on line e ad alcune macchine. Tra i vari eventi proposti ai visitatori e agli espositori, i Trofei della subfornitura industriale saranno presenti ancora una volta per valorizzare le realizzazioni eccellenti.

I percorsi tematici permetteranno inoltre di illustrare 7 tecnologie prioritarie: la digitalizzazione della catena di valore, il posto dell'uomo in fabbrica, la stampa 3D, il monitoraggio e controllo, i composti ed i nuovi materiali, l'automazione e l'efficienza energetica.

Dal vostro osservatorio, in che clima economico europeo si svolgerà la manifestazione?

Nel tempo la tendenza si conferma in crescita moderata, ma comunque si tratta sempre di crescita. Tuttavia i segni di debolezza e di rallentamento apparsi in questi ultimi mesi (in particolare da parte della Cina) fanno sorgere il dubbio. Gli industriali sono prudenti, alcuni progetti vengono posticipati e a poco a poco il business ne risente. Una crescita degli investimenti è attesa da lungo tempo da parte degli economisti, anche perché l'industria ha beneficiato negli ultimi due anni di un contesto favorevole grazie alla debolezza dell'euro e dei tassi d'interessi, il credito d'imposta per la competitività e l'impiego e il calo del prezzo del barile.

Non si può che constatare una dinamica stagnante. Se la produzione industriale è cresciuta del 2% l'anno scorso, secondo l'Insee (l'Istituto francese di statistica), è poi calata dello 0,8% in giugno, penalizzata dagli scioperi contro la legge sul lavoro e i blocchi delle raffinerie. E questo dopo un calo dello 0,5% in maggio. L'attività resta inferiore di circa il 10% rispetto ai valori precedenti alla crisi del 2008.

Per contro i margini sono largamente migliorati. La situazione è in fase di lento miglioramento in Francia ma più critica a livello internazionale a causa della Brexit, del rallentamento della Cina, delle politiche budgetarie europee e delle inquietudini sulla Turchia. Per quanto riguarda la subfornitura, la tendenza di inizio 2016 registrava una progressione di +3,3% rispetto all'inizio del 2015. Con alcuni scarti importanti secondo i settori: +1,7% per la lavorazione dei metalli, +7,6% per la plasturgia e +0,25% per l'elettronica. Con qualche settore in calo: la fonderia, i trattamenti delle superfici e i trattamenti termici, l'assemblaggio delle schede elettroniche...E queste cifre dovrebbero migliorare se le curve di crescita saranno confermate.

Tra i temi cogenti del momento c'è sicuramente industria 4.0. Qual è a vostro avviso la sensibilità dei subfornitori verso questa tematica? Midest dedicherà spazio a questo argomento?

L'industria del futuro è già in movimento e i subfornitori ne hanno ben compreso l'importanza.

La sua applicazione pratica può a volte sembrare complicata e la sua integrazione suscita numerose domande circa la formazione delle persone, la modernizzazione delle attrezzature e le nuove tecnologie...Il nostro ruolo è quello di facilitare l'accesso all'informazione attraverso le testimonianze di aziende che hanno già intrapreso questo percorso, la presentazione di realizzazioni industriali di spicco, l'organizzazione di alcune animazioni concrete che permetteranno, ad esempio, al visitatore di correggere i suoi movimenti in diretta sulla catena di assemblaggio grazie ai sensori connessi...D'altronde quest'anno MIDESE avrà luogo nell'ambito di "Convergence pour l'industrie du futur" (Convergenza per l'industria del futuro), un evento che si svolgerà sotto l'alto patrocinio del Presidente Francese François Hollande.

Questo evento riunirà tre manifestazioni che si svolgeranno in contemporanea: MIDESE, Smart Industries - il salone dedicato alla fabbrica intelligente - e lo Spazio Creativo Industry, che tratterà unicamente dell'industria del futuro grazie ad alcune conferenze, animazioni, realizzazioni esemplari, partecipazioni istituzionali e ad i Villaggi dedicati alla ricerca e all'innovazione.

I visitatori potranno quindi scoprire dal 6 al 9 dicembre a Parigi una vetrina eccezionale dell'industria del futuro.

L'internazionalizzazione dei mercati, la specializzazione spinta, l'innovazione tecnologica sono tre elementi che hanno modificato molto il modo di fare business sia delle imprese che dei loro fornitori. Di riflesso come è cambiato Midest nel corso degli anni? E quale sarà lo sviluppo futuro della manifestazione?

Per l'edizione del 2016, MIDESE propone una nuova identità grafica fondata sul concetto di network, nozione centrale della subfornitura e quindi del salone MIDESE, punto di riferimento importante per il mondo industriale.

Il network simbolizza il legame degli uomini tra loro ma anche quello tra le tecnologie, che è poi il principio dell'industria 4.0.

Noi continueremo infatti a facilitare il confronto, la relazione e l'accesso all'informazione attraverso dimostrazioni concrete, animazioni, conferenze ed in primo luogo grazie ad un'offerta unica al mondo di 1600 subfornitori provenienti da 40 paesi in grado di rappresentare tutti i know-how della trasformazione dei materiali (metalli, plasturgia, compositi, ceramica, vetro, tessuti tecnici...). Continueremo a mettere in primo piano tutte le evoluzioni di questo settore e a fornire tutti gli strumenti per valutare e gestire efficacemente il proprio portafoglio di subfornitori.



40 anni di attività

LA DIFFERENZA SI VEDE...

La qualità superiore delle protezioni per macchine utensili di REPAR2 è evidente, grazie anche alle lampade a LED che aumentano la sicurezza sul lavoro.

Protezione Molatrici M03LCM con lampada LED

PROTEZIONI

- TORNI
- FRESATRICI
- RETTIFICHE
- TRAPANI
- ALESATRICI
- SEGHETTI
- PRESSE
- MOLE



Via Ambrogio Colombo, 176
21055 Gorla Minore (VA) Italy
Tel. +39 0331 465727
Fax: +39 0331 465728
www.repar2.com info@repar2.com
Export Dept: +39 02 33103673
e-mail: info@eig-group.it



www.repar2.com



Best choice.



EuroBLECH 2016
25 – 29 ottobre 2016
Hannover, Germania
Padiglione 12, Stand B66

World Class Manufacturing

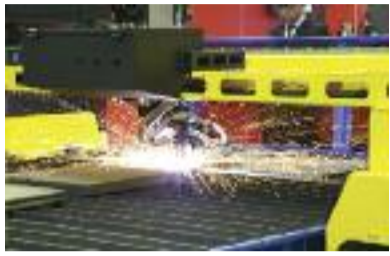
Fate con noi il passo successivo

Realizzate i vostri prodotti in modo più veloce e intelligente che mai. Venite a esplorare nuovi percorsi per ottimizzare la vostra gamma di processi in modo sostenibile. Noi vi presentiamo le soluzioni.

SONDERTEIL ZUR

Fiera Internazionale Tecnologica della Lavorazione della Lamiera

La 24ª Fiera Internazionale Tecnologica della Lavorazione della Lamiera, che si svolgerà quest'anno dal 25 al 29 ottobre 2016 ad Hannover, in Germania, è incentrata sulla smart manufacturing. Con la crescita dei livelli di digitalizzazione all'interno del processo produttivo, EuroBLECH 2016 presenta un'ampia scelta di soluzioni innovative per aumentare l'efficienza economica, la flessibilità e la stabilità dei processi lungo l'intera catena tecnologica legata alla lavorazione della lamiera.



Finora un totale di 1.550 espositori provenienti da 40 Paesi hanno prenotato i propri stand presso la principale fiera a livello mondiale nel settore della lavorazione della lamiera. In confronto all'evento precedente, EuroBLECH 2016 ha registrato un aumento dell'area del 3%, con più di 89.000 metri quadrati netti di spazio espositivo utilizzati quest'anno.

«Molte aziende espositrici quest'anno hanno prenotato degli stand più grandi e alla fiera sarà presente un 20% in più di nuovi espositori. Questo dimostra che la situazione generale del settore della lavorazione della lamiera è molto positiva. Grazie ai nuovi sviluppi tecnici, come quelli relativi all'Industria 4.0, le aziende ora guardano al futuro per aggiornare i propri processi di produzione e per raggiungere dei vantaggi competitivi. All'EuroBLECH di quest'anno sarà mostrato dal vivo presso i maggiori stand un numero di nuovi prodotti superiore alla media e, inoltre, molte nuove aziende si sono unite alla fiera. Possiamo quindi dire che il settore è fortemente dinamico e aperto ad accogliere una nuova generazione della lavorazione della lamiera», spiega Nicola Hamann, Amministratore Delegato della società organizzatrice, Mack Brooks Exhibitions.

L'anteprima della fiera ora è disponibile su www.euroblech.com

L'esauriente Anteprima della fiera, con informa-

zioni dettagliate su molti degli espositori e sui loro prodotti, è ora disponibile. Per preparare al meglio la visita, gli utenti potranno suddividere gli espositori per categorie prodotto o per hall al fine di creare una propria versione personalizzata. Per la prima volta una nuova funzione permette di condividere le selezioni tramite vari canali di social media.

White paper: Quo Vadis Industry 4.0

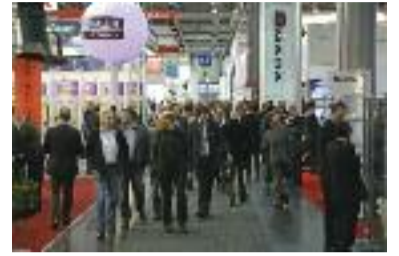
Il nuovo White paper EuroBLECH è stato realizzato dall'Ing. Nikolaus Fecht e dal Dott. Andreas Thoss a nome di EuroBLECH. Tratta dello stato attuale della digitalizzazione nel settore della lavorazione della lamiera per mezzo di esempi recenti: «La teoria descrive l'Industria 4.0, o quarta rivoluzione industriale, come la completa integrazione delle tecnologie di produzione e comunicazione. Viene a crearsi così la cosiddetta "smart factory", dove persone, macchine e processi sono connessi tramite le tecnologie basate su Internet allo scopo di aumentare l'efficienza economica, la stabilità dei processi e la flessibilità. Si risparmiano così tempo e denaro. L'Industria 4.0 non è solo pubblicità, molte delle sue idee sono già state implementate. Varie soluzioni per separare i processi sono già diffuse [...]».

Il White paper completo sull'Industria 4.0 è ora disponibile gratuitamente sul sito web della fiera www.euroblech.com.

EURO BLECH

Investition in neue Technologien entscheidender Wettbewerbsfaktor

Die diesjährige 24. Internationale Technologiemesse für Blechbearbeitung, die vom 25. – 29. Oktober 2016 in Hannover stattfindet, steht ganz im Zeichen innovativer Produktion im Zeitalter der fortschreitenden Digitalisierung. Zur Steigerung der Kosteneffizienz, Flexibilität und Prozess-Stabilität werden auf der EuroBLECH 2016 zahlreiche neue Lösungen entlang der gesamten Technologieketten der Blechbearbeitung angeboten.



Insgesamt 1.550 Ausstellerunternehmen aus 40 Ländern haben derzeit ihren Stand auf der weltweiten Leitmesse für die blechbearbeitende Industrie gebucht.

Mit mehr als 89.000 m² Nettoausstellungsfläche kann die Messe gegenüber der Vorveranstaltung ein Flächenwachstum von gut 3% verbuchen.

«Viele Unternehmen präsentieren sich dieses Jahr auf vergrößerten Standflächen, und wir verzeichnen einen hohen Anteil von 20% an Neuausstellern. Insgesamt herrscht in der Branche also eine positive Stimmung. Neue Technologien rund um das Thema smarte Fertigungsprozesse sind die Treiber dafür, dass Unternehmen konkret vorausplanen, ihre Fertigungssysteme auf- und umrüsten und sich damit einen Wettbewerbsvorsprung sichern. Dass die Aussteller noch mehr Produkte auf ihren Messeständen vorführen und auch viele neue Unternehmen auf der Messe vertreten sind, zeigt, dass die Blechbearbeitung eine Branche ist, die sich dynamisch der Zukunft stellt», erklärt Nicola Hamann, Geschäftsführerin des Veranstalters Mack Brooks Exhibitions.

Messevorschau jetzt live auf www.euroblech.de

Eine umfangreiche Messevorschau mit Aussteller- und Produktbeschreibungen ist ab sofort

auf der Messewebseite verfügbar. Zur Vorbereitung des Messebesuchs können Nutzer die Messevorschau nach Produktkategorien und Hallen sortieren und sich so ihre persönliche Vorschau zusammensetzen. Die einzelnen Beiträge der Messevorschau können erstmals auch in den sozialen Netzwerken geteilt werden.

White Paper: Quo Vadis Industrie 4.0

Das aktuelle EuroBLECH White Paper, das von den Autoren Dipl.-Ing. Nikolaus Fecht und Dr. Andreas Thoss im Auftrag der EuroBLECH erstellt wurde, beschreibt anhand von ausgewählten Beispielen den Stand der Digitalisierung in der blechbearbeitenden Industrie: «In der Theorie beschreibt Industrie 4.0 die vollständige Integration von Produktion und Kommunikationstechnik. Menschen, Maschinen und Prozesse werden durch Internettechnologien möglichst eng miteinander verbunden, um Kosteneffizienz, Flexibilität und Prozess-Stabilität weiter zu steigern. Wie sieht das in der Praxis der Blechbearbeitung aus? Industrie 4.0 ist mehr als ein Hype und viele Ideen daraus sind bereits implementiert. Gerade der Mittelstand hat viele Prozesse schon digitalisiert [...]».

Das vollständige White Paper zu Industrie 4.0 ist ab sofort über die Messewebseite www.euroblech.de kostenlos erhältlich.

ASSERVIMENTI PRESSE

via Strada Longa 809 n. 10
26815 Massalengo (LO)
tel +39 0371 482096
fax +39 0371 482775

Traditionelle und Kompakte Zufuhranlage für Bandbreite von 200 bis 2000 mm, Banddicke bis 18 mm und Haspel Tragkraft bis zum 25 Tonnen.



Sie finden uns auf der Messe



halle 27 stand B126



Von unserer Internetseite kann man kostenlos ein Programm für Coil Gewicht Berechnung herunterladen
e-mail info@asservimentipresse.it web-site www.asservimentipresse.it

P4lean

Biegen ohne Grenzen



Flexibilität

Universelle Biegewerkzeuge für die Produktion von Teilen, Paneele und Profilen von 0,4 bis zu 3,2 mm.

Produktivität

Automatisches und Isotzeitparalleles Rüsten des Werkzeuges ohne Set-Up-Zeiten.

Intelligenz

Automatische Kompensation der Variationen des Blechverhaltens dank MAC 2.0

Einfachheit

Einfache Programmierung und 3D-Simulation des Biegeprozess mit EDIT P4 2.0 Software.

Automation

Intelligente Automation für Stand Alone- oder Linienbetrieb oder in Fabrik 4.0.

• NUN & KW

• UNIVERSELLE BIEGEWERKZEUGE

• KEINE RÜSTZEITEN

• KEIN AUSSCHUSS



Generation Lean: Die Lösung von heute. Für Ihre Zukunft.
3.000 Installationen in 75 Ländern und 40 Jahre Erfahrung:
Biegen mit Salvagnini.

salvagnini
salvagnini.de

SONDERTEIL ZUR



Ausgewählte Produkte

Produttività ai massimi livelli con HG 2204 ATC / Productivity at the highest levels with our HG 2204 ATC

Dopo lo straordinario successo della HG 1003 atc, amada lancia la nuova HG 2204 ATC, piegatrice ibrida con cambio stampi automatico nella taglia da 4 metri per 220 ton. La macchina è stata presentata ufficialmente in Italia durante l'open house del 23 e 24 settembre presso il technical center di amada italia di pontenure (pc), evento che ha visto la partecipazione di un centinaio di aziende per un totale di oltre 160 persone.

Amada ha progettato il modello HG ATC per fornire la soluzione ideale per la lavorazione di lotti di dimensioni variabili e con layout utensili complesso. Grazie all'ausilio di due coppie di manipolatori in grado di eseguire un attrezzaggio a stazioni multiple in meno di due minuti e di un potente software di programmazione offline, i piccoli lotti non costituiscono più un problema. I tempi di set up vengono ampiamente ridotti grazie al cambio utensili automatico ATC (automatic tool changer), che è in grado di caricare gli stampi -anche rovesciati - nei più complessi layout, garantendo così la massima efficienza e precisione e la possibilità, per gli operatori con diversi gradi di esperienza, di

utilizzare efficacemente il sistema di piegatura. La macchina, dotata di un sistema di azionamento ibrido (elettridraulico) per consumare meno energia rispetto alle pieghatrici convenzionali, monta il controllo numerico multi touch di ultima generazione AMNC 3i, oltre al rilevatore dell'angolo per assicurare una precisione costante su tutta la lunghezza della piega.

Tra le funzionalità che offre la nuova HG 2204 ATC c'è anche la possibilità di installare gli accompagnatori lamiera SF75 e il terzo pedale supplementare, permettendo così una semplicità di utilizzo ancora superiore.



After the extraordinary success of the HG 1003 ATC, A-

MADA launches the new HG 2204 ATC, an hybrid press brake with automatic tools changer in the 4 meters - 220 ton configuration.

This press brake was officially presented in Italy during our Open House on 23rd & 24th September 2016, at the Amada Italia Technical Center in Pontenure (Piacenza), an event which saw the participation of approximately 100 companies, for a

total of more than 160 people. AMADA has designed the HG ATC model to provide the ideal solution for the processing of batches of variable sizes and with a complex tooling layout. Thanks to the aid of two pairs of manipulators, capable of performing a multiple stations set up in less than two minutes, and thanks to a powerful online programming software, the small batches are no longer a problem. The set up times are greatly reduced thanks to the Automatic Tools Changer ATC, which is able to load the tools - even upside down - in the most complex layouts, thus ensuring the maximum efficiency and accuracy and the possibility, for operators with different degrees of experience, to effectively use the bending system.

The press brake, equipped with an hybrid drive system (electro-hydraulic) to consume less electricity than the conventional press brakes, possesses the last generation multi touch numerical control AMNC 3i, in addition to the angle detector to ensure a constant precision over the entire length of the fold. Amongst the features offered by the new HG 2204 ATC there is also the possibility of installing the sheet followers SF75 and the additional third pedal, thus allowing for even greater ease of use.

Hall 12 - stand D06

Il passo successivo / Der nächste Schritt

In quale direzione si sviluppano la lavorazione della lamiera con i nuovi impulsi, l'Industry 4.0 e le possibilità offerte dal collegamento in rete digitale? Quali vantaggi offrono soluzioni di automazione intelligenti? E quali opportunità vi offre la Vision della Smart Factory? In tutte queste domande si cela la chiave di nuove soluzioni con cui in futuro potrete realizzare i vostri prodotti in modo più rapido e intelligente.

Automazione integrata: lo stadio successivo dell'automazione è rappresentato da sistemi trasversali e intelligenti. Automazione che va oltre la singola fase di processo. In tal modo si crea un flusso di produzione continuo. Questa è la massima produttività che può raggiungere la vostra produzione.

Maggiore flessibilità: finora si poteva contare su rapidità o flessibilità. Ora i sistemi di macchine integrati ampliano le regole del gioco. In futuro produrrete anche serie piccole o singoli prodotti di massa a condizioni analoghe a quelle delle industrie su vasta scala.

Collegamento in rete digitale: macchine, singole fasi di processo e pezzi pronti si fondono in una rete costituita da componenti intelligenti. Nell'ambito della produzione in rete, questi componenti sono in grado di coordinarsi e ottimizzarsi reciprocamente. Questo è alla base di una nuova generazione di sistemi di taglio e piegatura efficienti.

E tutto questo è incluso in World Class Manufacturing: da visioni a innovazioni con cui ottimizziamo i vo-



stri processi in modo sostenibile. Fate con noi il passo successivo Visita te Bystronic all'EuroBLECH.

Wohin entwickelt sich die Blechverarbeitung mit den neuen Impulsen, die Industrie 4.0 und die Möglichkeiten der digitalen Vernetzung bieten? Welche Vorteile bringen intelligente Automation-

lösungen? Und welche Chancen eröffnet Ihnen die Vision der Smart Factory? In all diesen Fragen liegt der Schlüssel für neue Lösungen, mit denen Sie Ihre Produkte in Zukunft schneller und intelligenter fertigen als je zuvor.

Integrierte Automatisierung: Die nächste Stufe der Automation sind übergreifende und intelligent agierende

Systeme. Automation, die über den einzelnen Prozessschritt hinausgeht. Damit entsteht ein kontinuierlicher Fertigungsfluss. Das ist die höchste Produktivität, die Ihre Fertigung erreichen kann.

Mehr Flexibilität: Bisher galt entweder schnell oder flexibel. Integrierte Maschinensysteme erweitern

nun die Spielregeln. In Zukunft produzieren Sie auch kleine Serien oder individuelle Massenprodukte zu ähnlichen Konditionen wie standardisierte Grossserien.

Digitale Vernetzung: Maschinen, einzelne Prozessschritte und Fertigungsteile verschmelzen zu einem Netzwerk aus intelligenten Komponenten. In der vernetzten Fertigung sind diese Komponenten in der Lage, sich gegenseitig zu koordinieren und zu optimieren. Das ist die Grundlage für eine neue Generation an effizienten Schneid- und Biegesystemen.

All das steckt in World Class Manufacturing: Aus Visionen entstehen Innovationen, mit denen wir Ihre Prozesslandschaft nachhaltig optimieren. Gehen Sie mit uns den nächsten Schritt. Besuchen Sie Bystronic an der EuroBLECH.

Halle 12 - stand B66

Uniline il magazzino lineare per lamiera / Uniline das Längslager für Blech

Nella lavorazione delle lamiera e nel commercio dell'acciaio, per volumi di magazzino a partire da circa 100 posti, trova la sua applicazione il magazzino longitudinale KASTO UNILINE, come sistema di magazzino unilaterale oppure bilaterale. I pallet per lamiera hanno di solito un carico utile di 3000 kg e sono dimensionati per lamiera di grande formato (3x1,5 m).

Il trasloelevatore di struttura solida, come apparecchio a due piloni per movimenti dinamici, è dotato della collaudatissima tecnica dell'azionamento e della regolazione della KASTO. Per la manipolazione dei pallet si utilizza una tecnica di trazione-spinta con guide di scorrimento in plastica, che non richiede né lubrificazione né manutenzione per parecchi anni.

Il magazzino longitudinale per lamiera UNI-

LINE è gestito dal calcolatore per la gestione di magazzini KASTOlv, che comunica con il sistema di pianificazione a livello gerarchico superiore e coordina trasloelevatore, stazioni e macchine per la lavorazione della lamiera. I magazzini automatizzati per lamiera UNILINE offrono grandi vantaggi dal punto di vista del flusso dei materiali, dello sfruttamento della superficie, dell'impiego di personale ed una produzione flessibile, che non richiede pezzi d'appoggio, nella composizione ordini di lamiera, nel taglio di lastre oppure nelle lavorazioni della lamiera come trancitura, lavorazione a laser, piegatura, ecc.

In der Blechverarbeitung und im Stahlhandel kommt ab einem Lager volumen von ca. 100 Lagerplätzen das KASTO-Längslager UNILINE als ein- oder doppelseitiges

ges Lagersystem zum Einsatz. Die Blechpaletten haben meist eine Nutzlast von 3000 kg und sind für Großformatbleche (3x1,5 m) ausgelegt. Das robust aufgebaute Regalbediengerät ist als Zweimast-Gerät für dynamische Bewegungen mit der vielfach bewährten KASTO-Antriebs- und Regeltechnik ausgestattet. Für die Paletten-Manipulation kommt eine Zieh-Schiebe-Technik mit langjährig schmier- und wartungsfreien Kunststoff-Gleitbahnen zum Einsatz.

Gesteuert wird das Blechlängslager UNILINE vom Lagerverwaltungsrechner KASTOlv, der mit dem übergeordneten Planungssystem kommuniziert und Regalbediengerät, Stationen und Blechbearbeitungsmaschinen koordiniert.

Automatisierte Blechlager UNILINE bieten große Vorteile bei Materialfluss, Flächennut-



zung, Personaleinsatz und eine beleglose, flexible Produktion bei Blechkommissionierung, Plattenzuschnitt oder Blechbearbeitung wie Stanzen, Lasern, Biegen etc.

Hall 11 - stand E16

Servo Presse

Servopresse s.r.l.

Via Enrico Fermi 48 - 20019 Sesto Milanese - MILANO - ITALY

Tel: +39 02 3285 775 - Fax: +39 02 3350 1158

Email: info@servopresse.it

Sie finden uns auf der Messe  halle 16 stand J33

Servopresse S.r.l. for 45 years, is the leader company on the automation field to produce equipments to decoil and straighten steel from coils, and can build single machines, special lines composed by: **Decoilers, Straighteners (normal or feeding straighteners), Electronic rolls feeders.**



www.servopresse.it

The Center of your Coil Business

SONDERTEIL ZUR **BLECH** *Ausgewählte Produkte*

Soluzioni software avanzate per la lavorazione della lamiera / Fortschrittliche Softwarelösungen für die Blechbearbeitung

La produzione industriale si evolve: "Industry 4.0", "Manufacturing intelligence" e "Smart Factory" sono nuovi modelli per ottenere maggior efficienza e competitività. Le soluzioni individuali proposte dagli esperti software di Lantek accompagnano la trasformazione digitale delle aziende specializzate nella lavorazione della lamiera.



"L'ultima generazione nella lavorazione della lamiera" è l'argomento che verrà trattato al meeting di fine ottobre a Euroblech, la 24ª Fiera Internazionale Tecnologica per la Lavorazione della Lamiera. La speciale tecnologia comunicativa sarà fondamentale per questo sviluppo. Al Padiglione 12, Stand B104, Lantek presenterà le soluzioni software indipendenti per la lavorazione del-

la lamiera e dell'acciaio di cui è leader mondiale del settore. "Il software è un bene di produzione, non un optional costoso", così Christoph Lenhard, ingegnere meccanico e direttore vendite Lantek per la Germania, l'Austria e la Svizzera, definisce il cambiamento di prospettiva sempre più spesso applicato.

Laddove il mercato detta i prezzi, tutte le società sono più o meno consapevoli che le dimensioni dei lotti (da un'unità alla produzione di massa), i tempi di consegna brevi, la massima flessibilità e la diversità di produzione sono requisiti indispensabili: senza il controllo dei processi, le

società dipendono dalla concorrenza. Ed è proprio per questo motivo che in questo momento molte di esse stanno affrontando investimenti fondamentali riguardanti l'implementazione di software, la conversione e l'adattamento.

Die Industrieproduktion ist im Umbruch: „Industrie 4.0“, „Manufacturing Intelligence“, „Smart Factory“ sind neue Leitbilder für mehr Effizienz und Wettbewerbsfähigkeit. Individuelle Lösungen des Software-Experten Lantek begleiten die digitale Transformation Blech bearbeitender Betriebe aller Größen. „Die nächste Generation der Blechbearbeitung“ steht im Fokus, wenn sich Ende Oktober die Branche auf der Euroblech trifft, der 24. Internationalen Technologiemesse für Blechbearbeitung. Spezial-Kommunikationstechnik wird bei dieser Entwicklung unverzichtbar sein. In Halle 12, Stand B104, präsen-

tiert das Software-Haus Lantek seine menschenunabhängigen Softwarelösungen für die Blech- und Stahlverarbeitung, mit der es den Weltmarkt anführt. „Software ist ein Produktionsvermögenswert und kein teures Extra“, beschreibt Christoph Lenhard den Perspektivwechsel, der sich zunehmend durchsetzt. Der Maschinenbauingenieur ist Lantek-Vertriebsleiter für Deutschland, Österreich und die Schweiz. Wo der Markt den Preis diktiert, Losgrößen von 1 bis zur Massenproduktion, kurze Lieferzeiten und größtmögliche Flexibilität und Produktvielfalt verlangt, ist jedem Unternehmen mehr oder weniger bewusst: Ohne die digitale Steuerung ihrer Prozesse hängt sie der Wettbewerb ab. Bei vielen stehen daher derzeit grundlegende Investitionsentscheidungen zur Software-Implementierung, -Umrüstung oder -Anpassung an.

Hall 12 - stand B104

Camme precise, intercambiabili e competitive / Schieber aus dem Hause Newstark

La gamma di camme Newstark vanta ben nove modelli differenti, che grazie ad elevati standard di precisione, alla loro intercambiabilità, ed un prezzo competitivo rispondono efficacemente alle molteplici esigenze della propria clientela.

Newstark, spicca tra numerosi concorrenti, in quanto offre un trio di camme "made in Italy" uniche nel mercato: MAE, MASE e SMEG. Queste unità sono in grado di operare sia come unità di tranciatura che come unità di foratura per stampi, presentano un sistema brevettato di estrazione dell'utensile dalla lamiera mediante azoto integrato nel punzone standard ISO, e grazie al loro design innovativo, consentono di aumentare in modo esponenziale la durata del prodotto e le possibilità applicative. MAE e MASE si differenziano per il loro sistema di movimento: nella prima la funzionalità è garantita da una leva, mentre nella MASE è dettata da un cuneo.

La SMEG, potendo lavorare inclinata su 2 assi, è considerata un gruppo complesso, super-efficiente e polifunzionale.

Queste camme possiedono inoltre un prelamiera in bronzo, concepito in modo da poter essere sagomato non solo per accogliere la geometria richiesta dal punzone, ma anche per accoppiarsi a forme geometriche complesse ed un congegno elettronico miniaturizzato per il controllo del corretto riposizionamento del sistema, da collegare all'impianto di sicurezza del macchinario e dell'attrezzatura nel quale viene montato.

Die Schieber von Newstark weisen einige Pluspunkte auf, die sie in höchstem Maße zu einem wettbewerbsfähigen Produkt machen: Präzision, Austauschbarkeit, kurze Lieferzeiten, kostengünstig und vielfältige Anwendungsmöglichkeiten. Auf diesem fruchtbaren Boden entsteht unter Einbeziehung einziger Lösungen das "Made in Italy"-System MAE/MASE und SMEG. Die von Newstark patentierte Gruppe kann sowohl für das Stanzen als auch für das Prägen verwendet werden, verfügt über eine integrierte Stanzeinheit mit Gasdruckfederniederhalter und ermöglicht mehr Anwendungsmöglichkeiten und eine um ein Vielfaches längere Lebensdauer des Produktes. Der Hauptunterschied zwischen den Modellen MAE und MASE ist das System der Kraftübertragung: bei MAE verfügt das System über einen mechanischen Rückzugmechanismus, wobei eine Rolle für eine flüssiger Anhackbewegung sorgt; bei MASE erfolgt die Kraftübertragung über ein System mit geigemem Lagerkeil. S.M.E.G. ist höchstwirksam und multifunktional und kann auf zwei Achsen geneigt werden.



Die Schieber können einen Blechhalter aus Bronze und ein miniaturisiertes Elektrogerät montieren. Der Blechhalter ist so gebaut, dass er sowohl die vom Lochstempel geforderte Geometrie aufnehmen kann als auch sich mit komplexen Geometrie von hochentwickelten Produkten verkuppeln lässt.

Das Elektrogerät zur Prüfung des korrekten Repositionierens wird an der Sicherheitsanlage und an der Einrichtung, auf denen MAE/MASE/S.M.E.G. montiert sind, verbunden und verfügt über eine mechanisierte Sicherheitsablösung.

Hall 13 - stand B16



Meccanica Besnatese, un'illimitata possibilità di applicazioni di ogni tipo.



Die Fertigung der Linear-, Dreh- und Spezialtische, die Meccanica Besnatese anbietet, erfordert höchste Präzision und Fachkompetenz, die auf jahrelanger Erfahrung beruht. Sie können sich auf das Know-How verlassen, das wir im Laufe unserer langjährigen Erfolgsgeschichte erworben haben - bei Meccanica Besnatese stehen Ihre Anforderungen bei der Bearbeitung Ihres Auftrags stets an erster Stelle.

Meccanica Besnatese ist nach UNI EN ISO 9001:2008 zertifiziert



Longitudinal cut and winding
 Transversal and combined cut
 Laser cut lines and stamping
 Flying shears
 Bending plants
 Sheet metal machinery

Technology is our know-how
Know-how is our technology

GABELLA MACCHINE spa_Via Monte Orfano 12, 13864 Crevaore (BI) Italy
 tel +39 015 7696411 fax +39 015 7696490 www.gabella.it info@gabella.it

SONDERTEIL ZUR



Ausgewählte Produkte

Leader in automazione per la produzione da coils / Automatisation für Produktionslinien von Blechrollen zu sein

45 anni di esperienza e la collaborazione con un numero sempre crescente di costruttori delle migliori marche permettono alla Servopresse S.r.l. di essere una delle società leader nel settore dell'automazione per linee di produzione da coils di lamiera.

La gamma di produzione è in grado di coprire tutte le dimensioni di coils fino ad un portata max di 20 tonn., uno spessore max di 20 mm. e ad una larghezza max. di 2000 mm.

Servopresse S.r.l. è in grado di offrire macchine singole, linee complete e linee speciali composte da:

- Svolgitori: singoli, doppi, motorizzati o folli, con espansione autocentrante idraulica.
- Raddrizzatrici normali e alimentatrici: Composte da una testa di traino in ghisa e rulli di raddrizzatura in acciaio temprato e rettificato.
- Alimentatori elettronici a rulli: Semplici, versatili e performanti grazie all'utilizzo dell'elettro-

nica di qualità sono adattabili a qualsiasi lavoro di automazione.

- Linea composta da svolgitori e raddrizzatrice, da abbinare ad un alimentatore separato.
- Linea composta da svolgitori e raddrizzatrice-alimentatrice.
- Linee speciali adatte a soddisfare le più particolari e sofisticate esigenze di lavorazione tra cui linee di alimentazione a zig-zag, raddrizzatrici a culla, alimentatori a barre e linee di taglio complete.

Una più di tre decennale esperienza e la collaborazione con un numero sempre crescente di costruttori delle migliori marche permettono alla Servopresse S.r.l. di essere una delle società leader nel settore dell'automazione per linee di produzione da coils di lamiera.

Die Produktionsauswahl erlaubt Rollen in allen



Größen bis zu einem Gesamtgewicht von maximal 20 Tonnen, einer Stärke von maximal 20 mm und einer Breite von maximal 2000 mm herzustellen.

Die Servopresse S.r.l. ist imstande Einzelmaschinen herzustellen, sowie komplette und besondere Linien bestehend aus:

Abwickelmaschinen, mit oder ohne Motor, mit hydraulischer Ausdehnung und Selbstzentrierung.

-Normale Richtmaschinen und Vorschübe: bestehend aus einem gu eisernen Zugkopf der Richtmaschine und Rollen zur Gerademachung aus gehärtetem und geschliffenem Stahl.

-Elektronische Vorschübe auf Rollen: einfache, vielseitige, leistungsfähige, dank der Verwendung von Qualitätselektronik sind sie anpassungsfähig zu jeglicher Automatisierungsarbeit.

-Linie bestehend aus Abwickelmaschine und Richtmaschine, kombinierbar mit einem separaten Vorschub.

-Linie bestehend aus Abwickelmaschine und Richtmaschine-Vorschub.
-Besondere Linien, die sich eignen, den besonderen Bearbeitungserfordernissen gerecht zu werden, u.a. Zick-Zack-Vorschublinien, Richtmaschinenwiegen, Stabvorschübe und Scheinlinien.

Film di protezione / The surface protection film

Soprad srl è un'azienda leader nel settore dei film di protezione con una tecnologia all'avanguardia ed una gamma di prodotti capace di soddisfare ogni possibile esigenza di protezione.

SOPRAD è stata una delle prime aziende a sviluppare e proporre un prodotto appositamente progettato per la nuova generazione di macchine a taglio laser. Lavorando in cooperazione con i più importanti costruttori di macchine taglio laser SOPRAD è stata capace di risolvere le problematiche che fin dall'inizio sono apparse usando un film tradizionale sulle nuove macchine a fibra ottica.

SOPRAD ULTIMATE LASER FILM può essere usato con entrambe le tecnologie con eccellenti risultati. Durante le operazioni di taglio, SOPRAD

ULTIMATE LASER FILM, non tende a sollevarsi evitando la formazione di bolle d'aria, riduce i tempi di taglio mantenendo integra la superficie attraverso tutto il processo. R0601FO SERIES garantisce una resistenza all'esterno fino a 6 mesi. Viene fornito con una colorazione Grigio (esterno) nero(interno), è disponibile anche una versione Grigio /Grigio che elimina potenziali residui carboniosi (neri) dopo il taglio. Le Serie SOPRAD R0601FO è adesivizzata con una speciale formulazione a base gomma naturale. Sono disponibili 3 livelli di adesività dalla bassa (per superfici lucide) fino alla Extra alta (superfici strutturate). SOPRAD R0601FO SERIE può essere stampata con il logo laser, linee direzionali, frecce o con logo personalizzato.



Die Firma SOPRAD S.r.l. ist ein führender Hersteller von Schutzfolien, der zukunftsweisende Technologie einsetzt und dessen umfassende Produktpalette jedem Schutzbedarf gerecht wird. SOPRAD gehörte zu den ersten Unternehmen, die ein spezifisches Produkt für die neue Generation von Laserschneidanlagen entwickelt und auf den Markt gebracht haben. In Zusammenarbeit mit den bedeutendsten Laserschneidmaschinen-

Herstellern ist es SOPRAD gelungen, die Probleme zu lösen, die sich anfangs beim Einsatz herkömmlicher Folien bei den neuartigen Lichtwellenleitermaschinen zeigten. Die Folie SOPRAD ULTIMATE LASER FILM liefert bei beiden Technologien erstklassige Ergebnisse.

Beim Schneidvorgang tendiert SOPRAD ULTIMATE LASER FILM nicht dazu, sich abzuheben und so Luftblasen zu erzeugen, und das Produkt reduziert die Schnittzeiten,

während die Oberfläche über den gesamten Bearbeitungsprozess intakt bleibt.

Die SERIE R0601FO gewährleistet eine Outdoor-Beständigkeit von bis zu sechs Monaten. Sie ist in den Farben Grau (Außenseite)/Schwarz (Innenseite) erhältlich, sowie auch in einer Grau/Grau-Ausführung, die potenzielle nach dem Schnitt verbleibende (schwarze) Kohlenstoffrückstände eliminiert.

Die Serie SOPRAD R0601FO ist mit einer speziellen Naturkautschuk-Haftschicht versehen und in drei Haftungsstufen verfügbar, von niedrig (für polierte Flächen) bis extrastark (für strukturierte Flächen).

Die Serie SOPRAD R0601FO kann mit dem Laser-Symbol, mit einer Linie bzw. Richtungspfeilen oder mit einem Logo nach Wunsch bedruckt werden.



mintor

sicuri perchè di metallo
the safety of metal

Un primato che continua

I PRIMI a realizzare una gamma completa di accessori per la gestione dei liquidi; I PRIMI a produrre utilizzando esclusivamente barre in lega leggera ad alta resistenza meccanica; I PRIMI a fornire un supporto per risolvere i problemi di applicazioni specifiche. Ecco perchè **mintor**, da oltre quarant'anni, è LEADER nella produzione di tappi per oleodinamica: un'ESPERIENZA ormai vastissima e unica!

A lasting leadership

THE FIRST to produce a full range of liquid handling accessories; THE FIRST to use only high-resistance light alloy bar; THE FIRST to provide assistance in order to solve any specific application-related problems. That's why **mintor** is a LEADER in the production of hydraulic plugs and has been for over forty years; a huge and unique EXPERIENCE!



Siamo espositori a:
EIMA International 2016
BOLOGNA - ITALIA
dal 9 al 13 Novembre 2016
Pad. 18 - Stand A10

mintor srl - Via del Lavoro 5/7 - Z.I. Prado - 27010 CURA CARPIGNANO (PV-Italy) - tel. +39 0382.473801 - fax + 39 0382.467309 - E-mail: info@mintor.com


Filtri e tappi magnetici - Tappi di carico e scarico olio - Tappi di sfiato - Indicatori di livello
Filters and magnetic plugs - Filling and drain plugs - Breather plugs - Level gauges

SONDERTEIL ZUR Ausgewählte Produkte

TRUMPF presenta una macchina flessibile, che si modifica in base al tipo di lavorazione TRUMPF präsentiert eine Maschine, die mit ihren Aufgaben wächst

La TruPunch 1000 di TRUMPF è una punzonatrice per il segmento entry-level, che può essere espansa fino a diventare una macchina combinata punzonatrice-laser, la TruMatic 1000 fiber. La TruPunch 1000 può lavorare spessori fino a 6,4mm con una velocità di 600 colpi/min. Il suo ingombro è di soli 6,5x4,9m. Laddove si verifici l'esigenza di usare sistemi combinati per produrre una maggior varietà di pezzi, la TruPunch 1000 evita di dover acquistare una seconda macchina perché, grazie al suo innovativo design modulare, può essere equipaggiata con ottica di taglio laser, unità di aspirazione e relativo sistema di protezione. Collegando poi un laser allo stato solido TruDisk da 3 Kilowatt, la si può trasformare da semplice punzonatrice in una punzonatrice-laser: la TruMatic 1000 fiber appunto. Entrambi i nuovi modelli della gamma 1000 offrono azionamenti completamente riprogettati appositamente per il concetto modulare. TRUMPF ha brevettato il sistema "Delta Drive", per poter costruire macchine più piccole e creare nuovi metodi di movimentazione dei materiali. Il Delta Drive elimina la necessità di spostare il foglio e il tavolo di supporto verso l'asse y, permettendo alla testa di punzonatura di spostarsi velocemente in quella direzione. Il minor movimento tra tavolo e lamiera riduce il rischio di collisioni e rende il processo più affidabile. Il tavolo fisso riduce anche gli ingombri della macchina. La TruPunch 1000 e la TruMatic 1000 fiber smistano automaticamente pezzi finiti di dimensioni fino a 180x180mm, ma le macchine possono essere equipaggiate anche con una botola di grandi dimensioni per lo scarico di pezzi fino a 400x600mm. La TruMatic 1000 fiber, come la TruPunch 1000, è stata costruita in modo da essere molto compatta. TRUMPF ha infatti sviluppato un sistema di protezione del raggio con ingombri minimi appositamente per il concetto modulare. Anche nella versione automatizzata, queste due macchine sono le più compatte sul mer-

cato nella loro categoria. Entrambe possono anche essere collegate al nuovo SheetMaster Compact, il sistema di automazione che esegue la maggior parte delle operazioni di carico/scarico mentre la macchina è in funzione. Il controllo avviene tramite touch-screen intuitivo. La macchina può essere azionata da un tablet con l'applicazione MobileControl. Per la programmazione è necessario il software TruTops Boost Punch.

 Die TRUMPF TruPunch 1000 ist eine Stanzmaschine für das Einstiegssegment, die zur Kombi-Maschine TruMatic 1000 fiber ausgebaut werden kann. Die TruPunch 1000 bearbeitet Blechdicken bis zu 6,4 mm mit bis zu 600 Hüben pro Minute und hat eine Aufstellfläche von 6,5 auf 4,9 Metern. Will ein Blechfertiger zu einem späteren Zeitpunkt von der höheren herstellbaren Teilevielfalt der Kombitechnik profitieren, muss er sich nun keine zweite Maschine anschaffen: Dank des neuartigen modularen Baukastensystems kann er die TruPunch1000 nachträglich mit einem Laserschneidsystem, einer Absaugung und einem Strahlschutz ausstatten. Durch die Anbindung eines TruDisk Festkörperlaser mit 3 Kilowatt wird aus der Stanzmaschine TruPunch 1000 eine Stanz-Laser-Maschine: die TruMatic 1000 fiber. Die Basis damit das modulare Konzept funktioniert, ist der komplett neu gestaltete Antrieb der beiden 1000er-Newcomer: der patentierte „Delta Drive“. TRUMPF erdachte diesen speziellen Antrieb, um kleinere Maschinen zu bauen und weitere Möglichkeiten für das Materialhandling zu schaffen. Der Clou ist, dass der Delta Drive die bearbeitungstypische Bewegung von Blech und Auflagentisch in der Y-Achse überflüssig macht, indem er es erstmals zulässt, dass der Stanzkopf quasi in diese Richtung „fliegt“. Aufgrund der geringeren Relativbewegung zwischen Blechauflage und Blech sinkt auch die Gefahr von Verhakungen, was den Pro-



zess sicherer macht. Zu guter Letzt verringern die feststehenden Auflagetische den Platzbedarf der Maschinen erheblich. Sowohl die TruPunch 1000 als auch die TruMatic 1000 fiber können die gefertigten Bauteile bis zu einer Größe von 180 mm x 180 mm automatisch sortieren. Die Maschinen können doch auch mit einer großen Teileklappe zum Entladen von Teilen bis zu einer Größe von 400 mm x 600 mm ausgerüstet werden. Auch für die TruMatic 1000 fiber galt der Anspruch, diese so kompakt wie möglich zu bauen. Speziell für das modulare Baukastensystem hat TRUMPF deshalb einen Strahlschutz mit minimalem Platzbedarf entwickelt. Auch in der automatisierten Version sind die beiden 1000er kompakter als alle anderen vergleichbaren Maschinen auf dem Markt. An beide lässt sich zusätzlich ein neu entwickelter SheetMaster Compact anbinden, welcher Beladen und Entladen überwiegend hauptzeitparallel durchführt. Beide Maschinen lassen sich intuitiv per Touchscreen steuern. Eine mobile Bedienung per Tablet ermöglicht die MobileControl App. Zur Programmierung ist die TruTops Boost Punch Software notwendig.
Hall 11 - stand B48

Abrasivi professionali per l'industria / Bereitstellung von professionellen Schleifmittel für die Industrie

La nostra azienda nasce nel 1976 come Centro Tecnico Abrasivi, una realtà di riferimento per la fornitura di abrasivi professionali per l'industria. Oggi la seconda generazione guida l'azienda con un forte spirito di innovazione e con la volontà di rispondere rapidamente alle richieste del mercato. Siamo specializzati nella produzione di abrasivi flessibili per le operazioni di smerigliatura e finitura delle superfici. La nostra produzione è completamente italiana e tutti i prodotti sono realizzati da

personale altamente qualificato. I prodotti finiti che commercializziamo e le materie prime che trasformiamo provengono da aziende certificate e leader nel mercato mondiale. Le attrezzature ed i macchinari che utilizziamo, molti dei quali ideati e progettati da noi, così come le rigorose procedure di lavorazione e controllo, assicurano la massima qualità, flessibilità e versatilità dei nostri prodotti. Riteniamo inoltre fondamentale garantire un servizio completo di personalizzazione e di

consulenza professionale. I nostri clienti possono infatti richiedere dimensioni, caratteristiche e packaging personalizzati e approfittare dell'assistenza dei nostri tecnici presenti sul territorio, che propongono la soluzione più adatta alle loro esigenze.

Nostro fiore all'occhiello della produzione sono le ruote lamellari, proposte in una vasta gamma di specifiche, dimensioni e forme. Le ruote sono realizzabili con tela o panno, con abrasivo in ossido di alluminio, zirconio o Tri-zact™ e allestite con foro o gambo in diverse misure. Le ruote lamellari sono utilizzate per operazioni di sgrossatura, smerigliatura e finitura di acciai, metalli non ferrosi e materiali diversi; su macchine portatili, con albero flessibile e fisse. È possibile visionare il nostro assortimento prodotti e scaricare il catalogo completo sul sito www.ctacalflex.it.

hoch qualifiziertem Personal hergestellt. Die Endprodukte, die wir verkaufen und die Rohstoffe, die wir verwandeln, kommen aus zertifizierten Unternehmen, die Leader auf dem Weltmarkt sind.

Die Geräte und Maschinen, die wir verwenden, von denen viele von uns entwickelt, sowie die strengen Arbeits- und Kontrollprozesse sicherstellen höchste Qualität, Flexibilität und Vielseitigkeit unserer Produkte.

Wir denken auch, dass es sehr wichtig ist, einen kompletten Individualisierungsservice und professionelle Beratung zu gewährleisten.

Unsere Kunden können nach individualisierte Größe, Eigenschaften und Verpackung fragen und können unsere technische Unterstützung auf dem Territorium, um die beste Lösung für ihre Bedürfnisse anzubieten.

Das Flaggschiff unserer Produktion sind Fächerschleifer, in einer Vielzahl von Spezifikationen, Größen und Formen. Die Bürsten sind mit Gewebe oder Vlies, mit Aluminiumoxid, Zirkonoxid oder Tri-zact™, mit Loch oder Schank in verschiedenen Größen machbar. Die Fächerschleifer werden für das Schleifen und Verarbeitung von Stahl, NE-Metallen und anderen Materialien, auf tragbare Maschinen mit flexiblen und festen Welle verwendet. Es ist möglich, unsere Produktübersicht anzusehen und den kompletten Katalog auf www.ctacalflex.it Website herunterladen

 Unsere Firma wurde im Jahr 1976 als Centro Tecnico Abrasivi gegründet, ein Bezugspunkt für die Bereitstellung von professionellen Schleifmittel für die Industrie. Heute führt die zweite Generation das Unternehmen mit einem starken Innovationsgeist und mit dem Wille, schnell auf den Marktforderungen zu antworten. Wir sind spezialisiert auf die Herstellung von flexiblen Schleifmittel für die Schleifarbeiten und Oberflächenendbearbeitung. Unsere Produktion ist vollständig Italienisch und alle Produkte werden von



DRIVEN TOOLS

Upgrade Your Lathe and Boost Productivity!



-  for VDI lathes
-  for RIGLI lathes
-  for DMG MORI lathes
-  for OHSUMI lathes
-  for HAAS lathes
-  for MAZAK lathes
-  for NUMO lathes
-  for NAKAMURA lathes
-  for ORBITAL lathes



ACCURACY and RELIABILITY GUARANTEED FOR 2 YEARS!

Technology Excellence:

- Mini Body**
Compact, flexible, portable, easy to use, easy to store, easy to transport, easy to use.
- Internal Coolant**
Internal coolant system for cooling and chip removal.
- Large Chip**
Large chip removal system.
- Double**
Double tool holder for simultaneous grinding.
- Shrink Disc**
Shrink disc for easy tool change.
- Swapping**
Easy tool change system for grinding and turning.


HIGHER SPEED
Up to 11


TAPPING


MULTI-TOOLING


QUICK CHANGE

Made in Italy






20020 Magnago (MI) • Via A. Manzoni, 14
tel 0331 658151 • fax 0331 305860 • e-mail torgim@torgim.it • web www.torgim.it



Torni paralleli

Altezza punte da mm 280 a 500
310-360 foro mandrino Ø 133 mm
350-400 foro mandrino Ø 146 mm
450-500 foro mandrino Ø 160 mm
Serie C/C 255-280-300 foro mandrino Ø 111 mm

Serie "Top Line" ad autoapprendimento
Altezza punte mm 255-280-300
Distanza punte mm 1500-2000-3000-4000
Altezza punte mm 400-450-500
Distanza punte mm 2000-3000-4000-5000





9000 x 1870 x H 1700
5000 x 1250 x H 1000
2000 x 550 x H 700

Lavorazione di retifica conto terzi



LXN fiber laser

LASERFASERSCHNITT MIT VISIONSYSTEM von Tafeln oder vom Coil

+ Maximum an Vielseitigkeit

Zur Bearbeitung von kleinen oder großen Tafeln und auch von nicht längsgeschnittenen Bändern

+ Maximum an Effizienz

Zum Einsatz vom 100% Material komplett bearbeitet bis zum Rand

+ Maximum an Einfachheit

Zur Bearbeitung aller Produkte bis zu 14 Meter Länge



Entdecken Sie alle Vorteile und das ausführliche technische Video von neuem DALCOS LXN SYSTEM auf:

dalcos.com

In questo numero

Table listing various companies and their page numbers, including sections for 'Abbiamo parlato di...', 'Inserzionisti', and 'SOPRAD'.

La soluzione intelligente



per il bloccaggio

e l'automazione



CANTINI s.n.c.

COSTRUZIONI MECCANICHE DI PRECISIONE
50051 CASTELFIORENTINO (FI) Italy
via G. Brodolini 11 - Z.I. PONTE A PESCIOLA



21040 Jerago con Orago (VA) Via Varesina, 32
tel +39 0331.217271 fax +39 0331.217271

www.hydromatic.it info@hydromatic.it

DISTRIBUTORI A COMANDO MANUALE,
ELETTROMAGNETICO, IDRAULICO
DISTRIBUTORI MULTIPLI
A COMANDO MANUALE,
ELETTROMAGNETICO
REGOLATORI DI PORTATA
VALVOLE PER IL CONTROLLO
DELLA PRESSIONE
(max, riduzione, sequenza, ecc.)
PRESSOSTATI
IMPIANTI OLEODINAMICI



CILINDRI A SEMPLICE
E DOPPIO EFFETTO



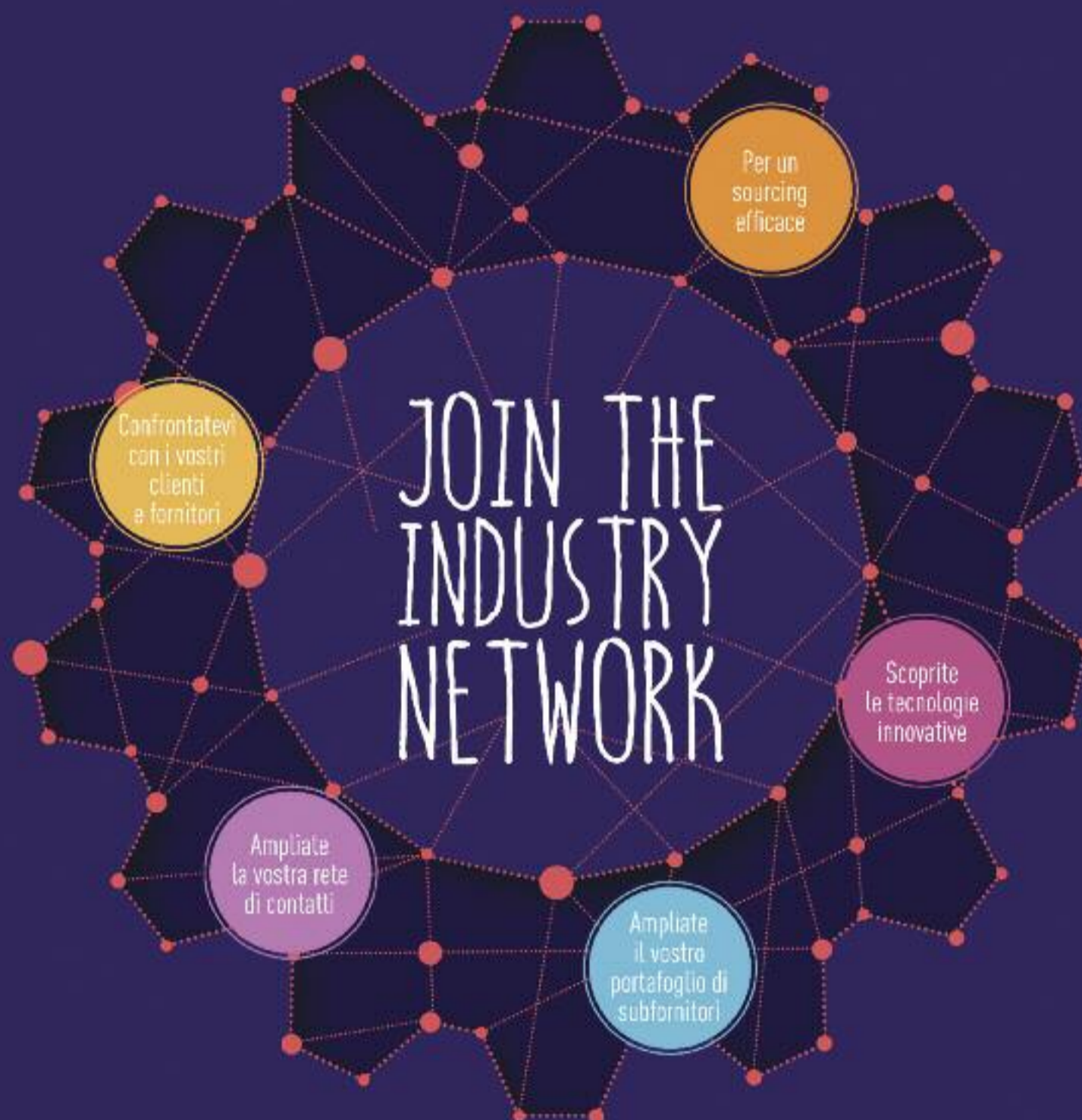
CENTRALINE OLEODINAMICHE
POMPE PER MEDIE
E ALTE PRESSIONI
POMPE AD INGRANAGGI
POMPE A PISTONI RADIALI
MOTORI IDRAULICI

Real estate advertisement for COGEFIM and General Cessioni. Includes logos, contact information, and a grid of property listings with details like location, size, and price.

midest

6-9 DIC. 2016 PARIS

PARIS NORD VILLEPINTE® - FRANCE



RICHIEDETE IL VOSTRO PASS D'INGRESSO Codice d'invito: PZE

Il salone mondiale di tutti i know-how della subfornitura industriale



14 SETTORI
rappresentati



CONFERENZE
strategiche



ATTIVITÀ
a tema



40 PAESI



APPUNTAMENTI
d'affari

Per ulteriori informazioni: Saloni Internazionali Francesi

Reed Expositions

Tel. : 02/43 43 53 26 - Fax: 02/46 99 745 - E-Mail: mtajroldi@salonifrancesi.it

WWW.MIDEST.COM

Abbiamo la tenacia nel DNA.

Qualità delle materie prime e soddisfazione del cliente sono due dei valori che ci accompagnano da sempre e ci spronano a dare il meglio in ogni occasione: siamo pronti a qualsiasi sfida.

La nostra esperienza è un punto saldo.

Abbiamo alle spalle oltre mezzo secolo di esperienza tecnologica, che ci spinge a raggiungere livelli sempre più alti nell'integrazione dei nostri componenti in forniture complete.

Abbiamo preso una nuova piega.

Grazie ad alleanze strategiche e partnership strette in tutto il mondo abbiamo reinventato il nostro approccio al mercato, proponendo ai nostri clienti un innovativo servizio globale.

Siamo fatti dello stesso stampo.

Monteferro Lamiera unisce due aziende che condividono una lunga tradizione di ricerca e sviluppo, tecnologia e capacità di produzione: un leader di mercato per il settore lamiera.



PROTOTIPAZIONE



CREAZIONE STAMPO



PRODUZIONE



IMBALLAGGIO



SPEDIZIONE

Monteferro Lamiera
Sede Operativa
Via Como, 11
21020 Monvalle (VA)
Italia

Sede Produttiva
Rokycanská 204, Nová Hůt'
338 42 Hrádek
Repubblica Ceca

Tel. +39 0332 798879
info@monteferrolamiera.it
www.monteferrolamiera.it

ml monteferro
lamiera