

IL QUARTO EFFETTO

con risoluzione micrometrica

Un'azienda piacentina prosegue la tradizione di progettazione e produzione di presse oleodinamiche, con le più recenti migliori tecniche: ecco un'applicazione in Veneto



La pressa PL 2M da 2750 t prodotta dalla C2 S.r.l. di Piacenza è attrezzata con 18 cilindri, che le consentono di compiere quattro movimenti simultanei con risoluzione micrometrica e assoluta a una velocità che, in funzione delle lavorazioni da effettuare, è assai elevata. La macchina è programmabile cosicché il cliente possa avere un controllo e gestione dei cicli totalmente aperto ma anche remotabile via Internet. Questo controllo è naturalmente affidato a un PC industriale e al CN. Il software utilizzato, realizzato dalla stessa azienda piacentina, è di ultima generazione e ha il compito di gestire e controllare il sistema, di segnalare sia le varie funzioni che le eventuali anomalie che dovessero verificarsi. L'innovazione sostanziale di questa macchina, rispetto alle precedenti, è il numero di effetti indipendenti, regolabili e programmabili dall'utente. Le presse di prima generazione prevedevano 2 effetti, in seguito incrementati a 3. All'inizio degli anni Novanta vi fu una prima "rivoluzione" nella progettazione delle presse con la previsione di un quarto effetto. Applicato alle presse oleodinamiche il 4° effetto (ma oggi C2 offre sul mercato anche presse con il 5° e 6° effetto) riduce i numeri di passaggi di lavorazione da eseguirsi, ottimizzando il numero degli stampi e i relativi costi, con una contrazione dei tempi morti e di cambio stampi, maggior praticità, meno pezzi da movimentare e da stoccare. La pressa è stata venduta al cliente TiPiEmme di San Pietro Feletto (TV). Si tratta di un cliente "storico" dell'azienda piacentina, che ha raccolto l'eredità di una grande tradizione nella progettazione e produzione di presse oleodinamiche, con il know how e i marchi Omb, Ombn, Coming. «Già dal 1990», racconta Montini, amministratore unico di TiPiEmme, «quando acquistammo la prima pressa oleodinamica da 600 t, cercavamo una macchina che avesse il 4° effetto e l'unica azienda allora in grado di offrirci questa peculiarità fu Omb di Bettola (PC). Per quell'epoca il 4° effetto controllato con Plc era una caratteristica del tutto inedita, ma noi avevamo già allora le idee chiare su quello che volevamo offrire ai nostri clienti. Lo abbiamo preteso e Omb lo ha realizzato. Questo effetto ci consente di gestire i vari movimenti in modo assoluto e combinato con una risoluzione anche micrometrica, che accoglie tutte le indicazioni del cliente. Allo stato attuale, visti i risultati abbiamo applicato l'effetto a tutte le presse fornite prima da Omb e ora da C2, in quanto questa scelta ci permette d'ampliare e migliorare tutta la nostra offerta al mercato, superando ampiamente i limiti che imbrigliano la concorrenza».

Specializzata nello stampaggio a freddo,



Fig. 1
Il monitor con il CN della pressa.

TiPiEmme progetta stampi e, grazie a questi, produce componenti soprattutto in acciaio inox per il settore Grandi Impianti: vasche, piani per carrelli portavivande, vaschette per friggitrici industriali, ma anche altri articoli per i più svariati settori. Lo stampaggio a freddo, non dilatando termicamente l'acciaio inox, ha il grande pregio – basilare per prodotti destinati a utilizzi enogastronomici o chimici – di non renderlo poroso o di alterarne la struttura. La produzione TiPiEmme, realizzata con presse meccaniche e oleodinamiche, è destinata per il 50% a clienti diretti e per l'altro 50 in conto lavoro per i principali gruppi industriali soprattutto del settore Grandi Impianti, tra i quali merita citare almeno Ali Comenda, Electrolux Professionale, Eurotech, Angelo Po. Se la produzione per i clienti diretti è destinata prevalentemente ma non esclusivamente all'Italia, quella in conto terzi raggiunge per oltre la metà i mercati esteri. Tipiemme opera nel settore dello stampaggio a freddo da un quarto di secolo e oggi è in grado di servire la propria clientela con una collaborazione che inizia dalla progettazione dello stampo (la si potrebbe quasi sempre definire una co-progettazione, realizzata con il cliente), continua con lo studio e la fornitura dello stampo stesso, per arrivare fino alla produzione dei pezzi stampati. In alcuni casi, ove richiesto, l'intervento può addirittura estendersi ad altre lavorazioni – alcune precedenti come foratura e punzonatura, altre successive come la rifinitura, che consentono di rilasciare il prodotto finito.

«La differenza tra ciò che offre la nostra società e uno stampista tradizionale», puntualizza



FORNITORE E PARTNER DELLE SOLUZIONI SU MISURA

La C2 – che ha raccolto e sviluppato le competenze e le esperienze di tre marchi importanti nel settore delle macchine utensili: Coming, Omb, Ombm – progetta e costruisce soluzioni per l'industria metallurgica, degli stampi e della modellistica: macchine utensili, centri di lavoro, presse oleodinamiche, linee speciali, complete di software e unità di controllo numerico. L'azienda di Piacenza, che utilizza tecnologie d'avanguardia e punta sulla qualità dei propri prodotti e componenti sia hardware sia software, ha un rapporto con il cliente molto flessibile, che esprime mettendo a disposizione il proprio patrimonio di conoscenze e competenze sia acquisite sia derivate dalle continue innovazioni del mercato. È perciò il partner ideale per l'impresa che cerca soluzioni tecniche complesse, personalizzate e altamente affidabili. Nel settore delle presse l'impresa piacentina realizza linee anche completamente robotizzate, con automazione totale del processo. Sia in Italia che all'estero, C2 (www.aziendaadue.com) è ormai punto di riferimento per l'industria meccanica nelle sue varie applicazioni: dai centri di lavoro alle presse per l'industria della lamiera, dall'unità produttiva singola fino alle linee complete chiavi in mano.

Giovanni Montini, amministratore unico TiPiEmme, «sta nel fatto che, grazie all'esperienza ed agli investimenti che abbiamo fatto in tanti anni, oggi siamo in grado di offrire al cliente una consulenza spesso indispensabile su come va realizzato il "suo" pezzo. Il valore aggiunto di queste nostre competenze, esperienze o conoscenze – divenute peraltro indispensabili in un mercato sempre più esigente e sofisticato quale l'attuale – non è sufficiente però a raggiungere lo scopo finale, che è quello di realizzare il prodotto. È necessario che gli elementi progettuali insieme a lui articolati trovino concretezza ed applicazione

Fig. 2
Il retro della pressa PL 2M installata alla TiPiEmme di San Pietro Feletto (TV).



in una capacità produttiva e in una tecnologia avanzata, che solo le macchine con le quali abbiamo attrezzato il nostro stabilimento sono in grado di offrire».

Delle varie presse utilizzate da TiPiEmme solo alcune sono ancora di tipo meccanico con capacità operativa fino alle 500 t. La maggior parte sono ormai di tipo oleodinamico, la più performante delle quali, progettata e costruita da C2, raggiunge le 2750 t.

«Con questa pressa – spiega Montini – riusciamo a stampare acciaio inox con spessori che possono superare i 3 mm e a ottimizzare i vari passaggi: una calotta di falciatrice che prima (non da noi) richiedeva tre passaggi, qui la realizziamo con uno soltanto. Con le presse tradizionali, infatti, che non dispongono degli effetti di lavorazione e controllo sopra citati, l'operatore è spesso costretto a fare tre stampi con un maggiore dispendio in tempi sia di progettazione sia di realizzazione, una maggiore spesa e una minor qualità (più passaggi implicano una minore precisione) della fornitura».

«A C2 va riconosciuto il merito – conclude l'amministratore unico TiPiEmme – di ascoltare, capire, interpretare ed applicare correttamente le nostre esigenze, utilizzando nel farlo le tecnologie più avanzate. Il nostro ultimo acquisto, la pressa PL 2M da 2750 t, è infatti sintesi di tutte le tecnologie precedenti, alle quali sono stati aggiunti nuovi cicli di lavorazione, che ci permettono di realizzare stampaggi ancora più innovativi ed evoluti. Anche se, come gli anni ci hanno insegnato, ogni innovazione apre la mente ad altre intuizioni: quelle sulle quali baseremo il nostro futuro».

Dal 1989, primo anno di produzione del modello da 600 t, la Omb prima e oggi la C2 hanno incrementato il proprio parco macchine con presse idrauliche che vanno da 600 a 1000, 1200, 1250, fino a 2750 t. Caratteristica comune – anche se sarebbe il caso di scrivere "poco comune" – di tutte queste presse è la silenziosità, la pulizia operativa, l'alta automazione e la semplicità d'uso. L