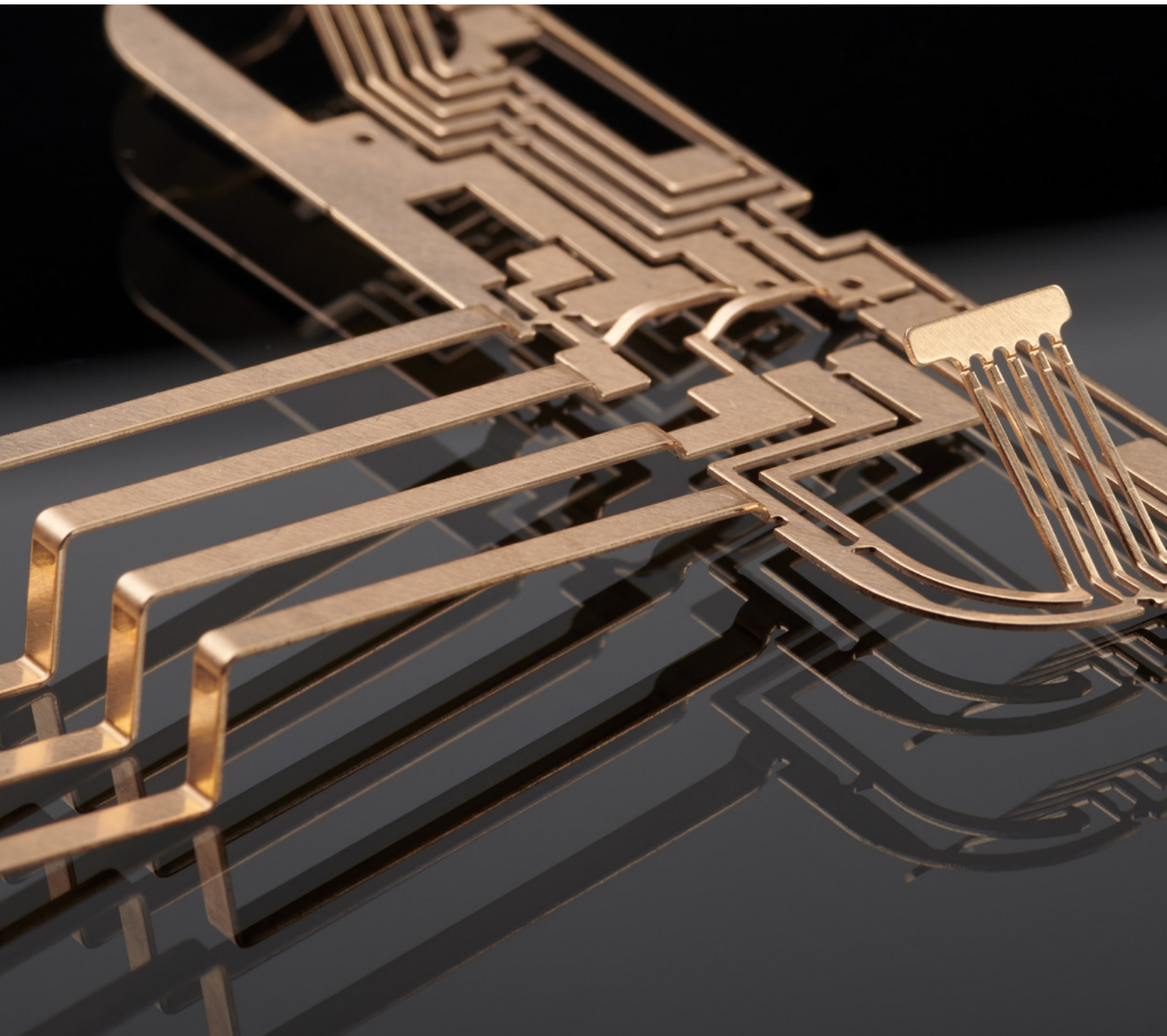


STAMPER

La rivista dello stampaggio di precisione ad alta velocità / 2019



G.RAU GMBH & CO. KG

Lo specialista dei metalli, apprezzato in tutto il mondo, ha scelto BRUDERER.

WEISS-AUG CO.

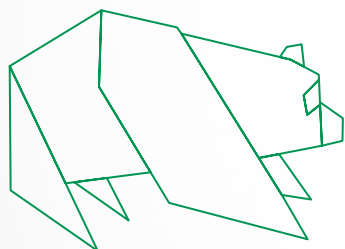
La tecnologia di precisione BRUDERER aiuta Weiss-Aug ad aumentare la produttività.

ANTEPRIMA BLECHEXPO 2019

La giusta soluzione per qualsiasi applicazione. 3 linee di tranciatura in azione.

Arriva la precisione.

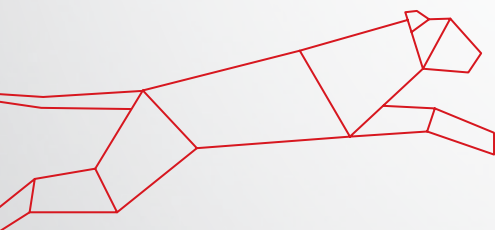
Le presse BRUDERER sono state create per le attività più complesse. Senza trascurare la precisione e la versatilità. Che si tratti di una macchina nuova o di un retrofit, venite a scoprire le nostre tre linee di trancia-tura complete alla Blechexpo di Stoccarda.



solide



precise



veloci

durature





Andreas Fischer,
CEO

Dritti al cuore della tecnologia di tranciatura

In questo nuovo numero di STAMPER vi presentiamo cinque protagonisti del settore tranciatura e costruzione stampi insieme alle periferiche di asservimento che equipaggiano i loro impianti. Uno ha sede in America e gli altri quattro a Pforzheim, che può definirsi a pieno titolo la capitale tedesca della meccanica di precisione – da nessun'altra parte in Germania si registra una simile concentrazione di officine meccaniche di precisione, attrezzerie e imprese specializzate in tranciatura e stampaggio. Tutte e cinque le aziende selezionate sono partner pluriennali di BRUDERER e ci illustreranno qui la loro esperienza con le presse ad alta velocità BSTA cui hanno scelto di affidarsi.

Partiamo con la G.RAU GmbH & Co. KG, leader indiscusso nella produzione di nastri, tubi e fili in metalli preziosi, leghe speciali e materiali compositi. L'azienda, nata nel 1877 come terzista della locale manifattura orafa, non ha mai smesso di trasformarsi ed espandersi, e figura oggi tra gli specialisti mondiali delle soluzioni in metallo.

Con un salto oltre oceano eccoci dalla statunitense Weiss-Aug Co. Inc, un nostro partner storico che ha sviluppato uno speciale processo di tranciatura laser per la produzione di particolari di alta precisione. Dopo oltre 30 anni e svariati miliardi di pezzi prodotti per il settore automotive e medicale sulle presse di tranciatura BRUDERER, Weiss-Aug ha deciso di rinnovare completamente il suo parco macchine e ci racconterà le sue prime esperienze dopo questa svolta decisiva.

Torniamo in Germania. A solo pochi chilometri da G.RAU ha sede un'altra azienda leader specializzata in stampi

modulari di alta precisione che realizza per clienti in tutto il mondo. Fritz Stepper, il fondatore, si è imposto a suo tempo nel settore grazie alla geniale idea dello stampo progressivo. Suo figlio Michael, oggi a capo dell'azienda, tiene alto il nome di famiglia grazie al perfetto lavoro di sinergia tra stampi ad alta efficienza e presse di tranciatura BRUDERER.

Altri due protagonisti del comparto cui non fa certo difetto lo spirito d'innovazione sono hapema GmbH e Leicht Stanzautomation GmbH, anche loro con sede nei pressi di Pforzheim. hapema è un'azienda in continua crescita specializzata in tranciatura e sviluppo di stampi di precisione nonché un apprezzato cliente e partner di società di portata internazionale. Leicht Stanzautomation, altro primattore nel settore della componentistica high-tech per la lavorazione della lamiera, è un leader indiscusso per quanto riguarda gli impianti di asservimento per presse di tranciatura e stampaggio. È sempre affascinante scoprire quale e quanta ricchezza di idee viene messa al servizio dell'ottimizzazione e del continuo miglioramento del processo in tutti i nostri ambiti operativi.

Se volete "toccare con mano" le ultime novità, non perdetevi la prossima Blechexpo, che si terrà dal 5 all'8 novembre a Stoccarda e vedrà BRUDERER presente con ben tre linee di tranciatura complete, attrezzate con stampi di precisione Mark, Stepper e hapema, che produrranno in diretta, sia a bassa che ad alta velocità, componenti per i più svariati settori. Nell'attesa d'incontrarvi in fiera, vi auguriamo buona lettura!

Andreas Fischer

BRUDERER alla Blechexpo 2019:

LA GIUSTA SOLUZIONE PER QUALUNQUE APPLICAZIONE.

BRUDERER in azione.

Tre linee di tranciatura
per infinite possibilità.

Venite a vederle alla
Blechexpo!

Chi opera nel settore della tranciatura non può non conoscere BRUDERER. Soprattutto se parliamo di tranciatura ad alta velocità e massima precisione. Con la sua ampia gamma di prodotti e tecnologie, BRUDERER ha la soluzione su misura per tutte (o quasi) le esigenze di settore. I visitatori della Blechexpo potranno sincerarsene con i propri occhi.

Dal 5 all'8 novembre 2019 a Stoccarda è di nuovo tempo di fiera: Blechexpo e Schweisstec, rispettivamente alla 14a e alla 7a edizione, riaprono i battenti a visitatori ed espositori. L'interesse, a quanto pare, è grande: prima ancora che l'evento abbia inizio la società organizzatrice ha registrato una crescita in termini di numero di espositori (150 in più), superficie espositiva (+20%) e presenza internazionale rispetto a due anni fa. Le cifre parlano da sole e i presupposti per superare l'edizione record del 2017 ci già sono tutti: tra Blechexpo e Schweisstec quest'anno saranno presenti in fiera oltre 1.500 espositori distribuiti su nove padiglioni.

Blechexpo



Blechexpo 2019

Landesmesse Stuttgart

5. – 8.11.2019

BRUDERER: Padiglione 6, Stand 6308

www.blechexpo-messe.de

www.bruderer.com/en/expo/

BLECHEXPO (Germania, Stoccarda)

05.11. – 08.11.2019

FABTECH (USA, Chicago)

11.11. – 14.11.2019

La soluzione 2 in 1 per tutte le velocità

A Blechexpo BRUDERER presenterà una linea di tranciatura completa composta da una BSTA 510-125B2 con gruppo di riduzione epicicloidale BPG 22 e uno stampo del costruttore austriaco Mark Metallwarenfabrik GmbH. Grazie alla tecnologia intelligente del riduttore BPG 22, la BSTA può essere utilizzata sia ad alta velocità in modalità produzione che a bassa velocità in modalità prova o BPG. Con questo sistema, che rappresenta un'alternativa al servomotore, BRUDERER è l'unica azienda a offrire una soluzione che consente di provare gli stampi a bassa velocità direttamente sulla pressa di produzione. Naturalmente in modalità BPG si possono anche produrre pezzi: con la modulazione di velocità è possibile ottenere una produttività elevata anche a bassa velocità.

Tutto questo avviene grazie a un gruppo di riduzione epicicloidale flangiato direttamente sul motore principale della pressa che consente di lavorare alla velocità minima sfruttando al massimo la forza disponibile e la capacità di lavoro. L'operatore può regolare la pressa millimetricamente mediante un volantino.

I valori ottenuti in modalità BPG possono essere applicati 1:1 alla normale modalità di produzione. Risultato: aumento dell'efficienza e netto incremento della produttività, considerato che sulla medesima pressa è possibile sia provare lo stampo in modalità BPG che utilizzarlo per la produzione ad alta velocità.

I visitatori dello stand BRUDERER avranno modo di apprezzare con i propri occhi i vantaggi di questa esclusiva tecnologia. L'impianto di tranciatura, costituito da una BSTA 510-125 con riduttore epicicloidale e da uno stampo di precisione Mark, produrrà sul posto mediante imbutitura profonda una bussola per il settore automotive con una corsa di 57 mm a una velocità di 250 colpi al minuto. Mark assembla questi particolari in sottoinsiemi che vengono poi inseriti nella cupola del cambio.

L'azienda a conduzione familiare con sede a Spital am Pyhrn, in Austria, è leader mondiale nel settore della tecnologia per la deformazione del metallo. Le presse BRUDERER producono imbutiti perfetti e per Mark sono quindi la scelta di elezione. →

PRESSA AUTOMATICA BSTA 510-125B2

FATTI E NUMERI

Riduttore epicicloidale	BPG 22
Alimentatore elettronico	BSV 300
Passo di avanzamento	27 mm
Stampo di tranciatura	Mark Metallwarenfabrik GmbH
Pezzo tranciato	bussola di arresto imbutita
Nastro	spessore: 0.7 mm larghezza: 30 mm materiale: acciaio DC 04
Velocità	250 colpi / min
Altezza corsa	57 mm
Capacità produttiva	250 pezzi / min
Svolgitore coil su pallet	NOXON Automation GmbH + Co. KG, PH 14-2T
Lubrificazione	Raziol Zibulla & Sohn GmbH, Benjamin 4.0 e LAMA 3000
Controllo stampo	BRUDERER
Cabina di insonorizzazione	Fahrer AG
Posizione	BRUDERER, Padiglione 6, Stand 6308



BSTA 510

Forza nominale	510 kN
Apertura vano stampo	950 – 1.500 mm
Velocità	100 – 1.120 colpi / min
Riduttore epicicloidale	BPG 22

Varianti su richiesta. Con riserva di modifiche.

Alta velocità e massima precisione

Un'altra novità BRUDERER che farà il suo esordio in fiera è una linea di tranciatura incentrata su una BSTA 200HS-60B2 equipaggiata con uno stampo di precisione realizzato da Stepper. La Fritz Stepper GmbH & Co. KG, azienda di Pforzheim specializzata nella costruzione di stampi, è partner di BRUDERER da molti anni e interlocutore primario quando si tratta di produrre con il massimo della precisione connettori e contatti per elettronica in grandi serie. Alla Blechexpo entrambe le aziende mostreranno le possibilità presenti e future nel settore della tranciatura e dello stampaggio ad altissima velocità.

Per l'occasione Stepper ha realizzato uno stampo multiplo in grado di lavorare con la massima precisione a una velocità di 1.700 colpi al minuto. Per garantirne il funzionamento ottimale, sulla pressa è prevista la possibilità di impostare la posizione della slitta secondo diversi criteri e regolarla con precisione micrometrica al PMI durante la tranciatura.



PRESSA AUTOMATICA BSTA 200HS-60B2

FATTI E NUMERI

Alimentatore elettronico	BSV 170
Passo di avanzamento	4.60 mm
Stampo di tranciatura	Fritz Stepper GmbH & Co. KG, F1-Supertec
Pezzo tranciato	Contatto ad innesto
Nastro	spessore: 0.15 mm larghezza: 18.9 mm materiale: CuSn6
Velocità	1.700 colpi / min
Altezza corsa	13 mm
Capacità produttiva	3.400 pezzi / min
Aspo svolgitore verticale	Leicht Stanzautomation GmbH, EW-250
Avvolgitore automatico	Leicht Stanzautomation GmbH, ASW-102
Sistema lubrificazione nastro	SLE Technology GmbH, MICROLUB SL SMART
Controllo stampo	BRUDERER
Cabina di insonorizzazione	Fahrer AG
Posizione	BRUDERER, Padiglione 6, Stand 6308

BSTA 200HS


Forza nominale	200 kN
Apertura vano stampo	600 mm
Velocità	100 – 2.300 colpi / min

Varianti su richiesta. Con riserva di modifiche.

Alla Blechexpo di quest'anno, BRUDERER presenta la sua vasta gamma di macchine e tecnologie in grado di soddisfare qualsiasi esigenza di tranciatura e stampaggio.

Un esempio di retrofit BRUDERER in mostra allo stand Leicht Stanzautomation

Lo stand della Leicht Stanzautomation GmbH (stand 6208 padiglione 6) ospita infine la terza linea di tranciatura BRUDERER, una BSTA 80-97B2 rimessa a nuovo con un intervento di retrofit ed equipaggiata con uno stampo progressivo modulare hapema GmbH e una periferica di asservimento Leicht di ultimissima generazione. L'impianto produce molle di contatto a 600 colpi al minuto, due pezzi alla volta, con uno stampo del 2008 costruito da hapema – un'azienda il cui nome nel settore è da oltre 30 anni sinonimo di soluzioni innovative. La stazione di rivettatura del contatto, concepita espressamente da hapema, è protetta da brevetto. Anche dopo anni di produzione, lo stampo continua a fare il suo dovere, rispondendo in pieno agli elevati requisiti di qualità richiesti dal settore.

Quest'anno la Blechexpo sarà nuovamente per BRUDERER la vetrina ideale per presentare l'ampia gamma di macchine e tecnologie che l'azienda è in grado di proporre in risposta alle più svariate esigenze del settore tranciatura e stampaggio. 



Esempio di retrofit BRUDERER, BSTA 50R-95 con controllo B2 e alimentatore a rulli BBV 202/120.

PRESSA AUTOMATICA BSTA 80-97B2 RETROFIT FATTI E NUMERI

Alimentatore elettronico	BSV 300
Passo di avanzamento	25 mm
Stampo di tranciatura	hapema GmbH
Pezzo tranciato	Molla di contatto
Nastro	spessore: 0.12 mm larghezza: 35 mm materiale: 1.4301 acciaio inossidabile
Velocità	600 colpi / min
Altezza corsa	32 mm
Capacità produttiva	1.200 pezzi / min
Aspo svolgitore orizzontale	Leicht Stanzautomation GmbH, PW-150-BA-90
Aspo avvolgitore per coil su pallet	Leicht Stanzautomation GmbH, PWA-150
Saldatrice per nastro grezzo	Leicht Stanzautomation GmbH, RSM-80-CNC
Saldatrice a punti	Leicht Stanzautomation GmbH, PSM-120
Lubrificazione	Microjet GmbH, lubrificazione in quantità minima
Controllo stampo	BRUDERER
Cabina di insonorizzazione	Fahrer AG
Posizione	Leicht Stanzautomation GmbH, Padiglione 6, Stand 6208

BSTA 80-97B2 RETROFIT

Forza nominale	800 kN
Apertura vano stampo	970 mm
Velocità	100 – 1.000 colpi / min

Varianti su richiesta. Con riserva di modifiche.



LO SPECIALISTA MONDIALE DEI METALLI PUNTA SU BRUDERER.



Tutti in Germania conoscono Pforzheim come “Goldstadt”, la “città dell’oro”, per via della sua pregiata industria orafa e orologiera. Quello che molti non sanno, però, è che la manifattura di gioielli ha aperto la strada anche ad altre industrie di portata internazionale come la meccanica di precisione, il medicale e, non da ultimo, la tranciatura e lo stampaggio. **Tra gli specialisti di quest’ultimo settore c’è G.RAU GmbH & Co. KG, un’azienda che nel complesso e variegato mondo della lavorazione dei metalli è di casa come nessun’altra.**

Nel 1877 Gustav Rau fonda un'azienda per la produzione di pezzi stampati in lega d'oro e d'argento con cui comincia a rifornire l'industria orafa locale. Di lì a poco, con l'introduzione della produzione meccanica, l'attività prende a prosperare e l'azienda a espandersi. Oggi G.RAU è un operatore globale del settore metalli e una riconosciuta autorità nella produzione di nastri, tubi e fili in metalli nobili e pregiati, leghe speciali e materiali compositi. L'azienda produce inoltre particolari di precisione e assiemi complessi e completi, lavorando e trasformando oltre 200 diversi metalli. Non a caso il suo motto è "I metalli sono il nostro mondo". E infatti, grazie alle sue competenze specialistiche, G.RAU figura anche tra i pionieri delle leghe a memoria di forma (shape memory alloys, SMA) e, in particolare, del materiale metallico NiTiNOL, una lega di nichel-titanio (Ni-Ti) resistente alla corrosione, ad alta resistenza meccanica e tuttavia pseudo-elastica.



Dr. Axel Pfrommer, Amministratore
G.RAU GmbH & Co. KG

Un partner prezioso per molti settori dell'industria

Queste esclusive specializzazioni fanno di G.RAU un interlocutore fra i più ambiti in una vasta gamma di settori industriali. Con le sue tre divisioni operative, Semilavorati Industriali, Componenti & Assiemi e Semilavorati Medicali, G.RAU è fornitore ufficiale di alcune fra le più rinomate società operanti nei campi automotive, elettronico ed elettrotecnico, medicale, delle tecnologie di misura e controllo – per citarne solo alcuni. L'azienda, di proprietà familiare, conta all'incirca 650 dipendenti e dispone di quattro siti produttivi – tre a Pforzheim e uno in Costa Rica - più una filiale negli Stati Uniti. Inoltre le fanno capo un gruppo di note aziende fornitrici del settore medicale.

Fra queste figurano EUROFLEX GmbH e ADMEDES GmbH, entrambe con sede a Pforzheim ed entrambe leader di mercato nei rispettivi ambiti di prodotto. Mentre EUROFLEX commercializza sostanzialmente semilavorati per l'industria medicale, ADMEDES è specializzata nella produzione di componenti in NiTiNOL. Il gruppo G.RAU comprende attualmente altre cinque società con circa 1.480 dipendenti tra Germania, Stati Uniti e Costa Rica. Con un fatturato complessivo di circa 196 milioni di euro - di cui 88 milioni generati dalla sola G.RAU di Pforzheim – il gruppo è un indiscusso leader mondiale nel campo delle soluzioni in metallo.

Primo obiettivo? Crescere sempre

Riguardo al generale orientamento strategico dell'azienda il Dr. Axel Pfrommer, titolare e amministratore, non lascia dubbi: "G.RAU intende puntare anche in futuro sull'ampiezza di gamma e investire nell'espansione su altri mercati. Come specialisti in metalli e leghe metalliche rimarremo comunque fedeli alla nostra primaria vocazione, concentrandoci ancora di più sui rivestimenti superficiali, e in particolare sui trattamenti galvanici reel-to-reel". Qui l'attenzione dell'azienda è rivolta soprattutto ai pezzi tranciati con superfici speciali, che al momento offrono le migliori opportunità sul mercato e garantiscono il massimo valore aggiunto. "È un segmento speciale che conosciamo molto bene e nel quale siamo in grado di fornire in autonomia tutto ciò che serve dal principio alla fine", precisa Pfrommer. "Dalla produzione e tranciatura del nastro fino al trattamento superficiale, possiamo occuparci noi di tutto

“I metalli sono il nostro mondo”.

internamente. Ad esempio, possiamo rivestire un nastro in metallo su un lato con soli 2 µm di argento e sull'altro con 4 µm. Sulle grandi quantità il risparmio in termini di costi è enorme”.

Controllo totale di tutti i processi

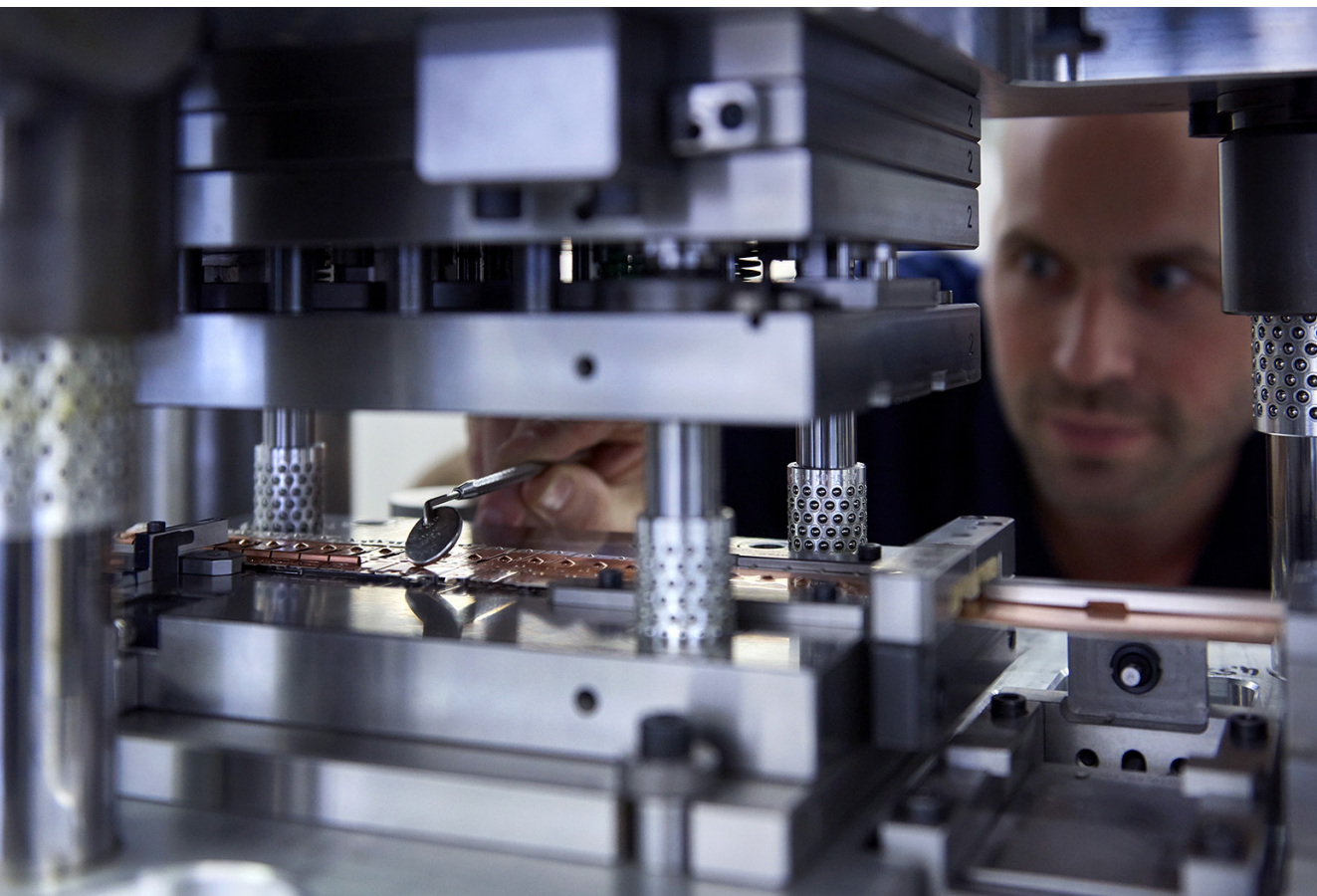
La straordinaria precisione richiesta in questo tipo di lavorazioni può essere ottenuta solo con tecnologie di ultima generazione. Per questo i trattamenti superficiali vengono effettuati nella galvanica di proprietà che serve i tre stabilimenti di Pforzheim. “Così possiamo tenere sotto controllo tutti i processi e garantire il massimo della qualità per tutti i rivestimenti”, spiega con entusiasmo Frank-Uwe Hofmann, Team Leader di G.RAU. “Lo stesso vale per la tranciatura. Da noi tutti i componenti tranciati e piegati dei contatti e gli assiemi vengono prodotti sulle moderne presse automatiche di tranciatura e deformazione a freddo BRUDERER. Per questi pezzi utilizziamo rame, leghe di rame, nichel, leghe di nichel, acciaio o acciaio inossidabile; per il rivestimento dei contatti, invece, materiali a base d'oro o d'argento. Successivamente possiamo rivestire elettroliticamente o chimicamente i nastri o i pezzi tranciati nel nostro impianto interno di trattamento superficiale”.

Dal semilavorato all'assemblaggio

La gamma dei servizi e prodotti offerti da G.RAU in questo ambito è ampissima. Processi completamente automatizzati consentono la lavorazione simultanea di diversi nastri con successivo assemblaggio dei componenti prodotti, la saldatura dei materiali o la rivettatura dei contatti, la tranciatura dei filetti o l'inserimento delle viti – il tutto con un controllo visivo integrato al 100%. Una delle “specialità” dell'azienda è il contatto strisciante per l'industria automobilistica. Si tratta di un componente destinato ai sistemi a encoder dei serbatoi per l'indicazione di livello del carburante. Poiché nel mondo vengono impiegati diversi tipi di benzina, il rivestimento del contatto deve essere idoneo al carburante di volta in volta utilizzato. “La tolleranza massima concessa per ciascun contatto è di cinque centesimi di millimetro. Abbiamo provato con diverse presse di tranciatura, ma sappiamo che quando produciamo in serie riusciamo a mantenere tolleranze così strette solo con le presse ad alta velocità BRUDERER. Inoltre i pezzi escono dalla linea completamente finiti e pronti per la spedizione”. →

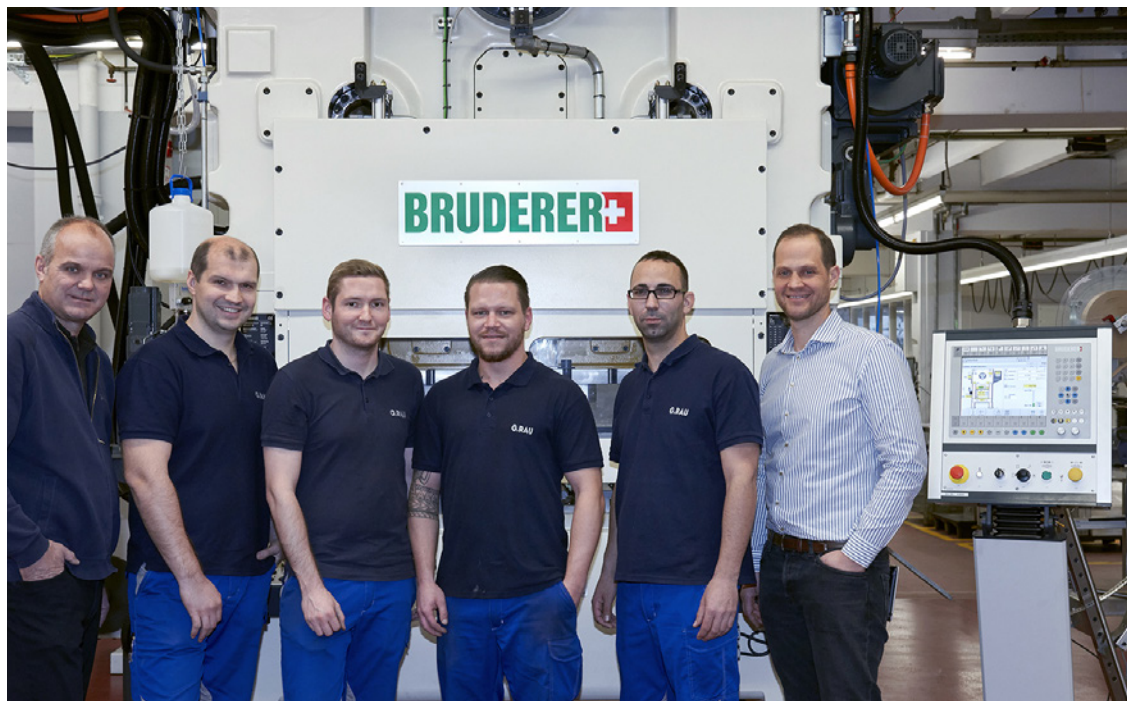
“G.RAU intende puntare anche in futuro sull'ampiezza di gamma e investire nell'espansione su altri mercati. Come specialisti in metalli e leghe metalliche rimarremo comunque fedeli alla nostra primaria vocazione, concentrandoci ancora di più sui rivestimenti superficiali, e in particolare sui trattamenti galvanici reel-to-reel.”

*Dr. Axel Pfrommer,
Amministratore G.RAU*



Stampi costruiti con un occhio alla perfezione in G.RAU.

Il team
di G.RAU.



“Ad esempio, possiamo rivestire un nastro in metallo su un lato con soli 2 µm di argento e sull’altro con 4 µm. Sulle grandi quantità il risparmio in termini di costi è enorme.”

Dr. Axel Pfrommer

Precisione di serie

G.RAU produce oltre un miliardo di pezzi tranciati l'anno su un'area di circa 32.000 metri quadri. “L’evoluzione dell’industria ci conferma che puntando sulla precisione abbiamo imboccato la strada giusta”, dichiara Pfrommer. “Sui nostri mercati chiave la tendenza verso tolleranze sempre più strette persisterà anche nei prossimi anni. Chi riesce a tenere il passo e a garantire i valori richiesti ha il futuro assicurato. Per questo continuiamo ad affidarci, per la tranciatura, alla comprovata tecnologia BRUDERER”. A Pforzheim sono attualmente in azione 14 presse ad alta velocità BSTA di tonnellaggio tra 20 e 80 tonnellate su cui vengono lavorati tutti i tipi di acciaio, bimetalli termici, metalli non ferrosi e nastri in lega di larghezza fino a circa 120 mm e spessore variabile da 60 µm a 5 mm.

Anche gli stampi sono realizzati internamente

Per poter garantire ai clienti la massima precisione nella produzione in serie di una gamma così variegata di pezzi, è fondamentale poter contare su stampi perfetti – e non a caso G.RAU dispone di una sua attrezzatura interna per la costruzione degli stampi, che solo in casi eccezionali vengono acquistati esternamente. Con i suoi 40 dipendenti, tra cui sei progettisti, il reparto attrezzatura dell’azienda è in grado di costruire da sé quasi tutti i tipi di stampo, il che rappresenta un enorme vantaggio per l’attività di tranciatura e stampaggio a freddo di G.RAU.


Lo conferma Achim Regelmann, responsabile della divisione Componenti & Assiemi: “La sinergia fra tranciatura, imbutitura profonda ed estrusione consente di realizzare soluzioni di stampo ottimali per i nostri clienti. E la possibilità di eseguire internamente trattamenti di finitura superficiale come il rivestimento chimico o galvanico o la vibrofinitura, cioè la sbavatura, costituisce un chiaro vantaggio competitivo”.

I clienti apprezzano esperienza e flessibilità

Ma il vantaggio competitivo, precisa Pfrommer, non deriva solo dalla precisione per cui G.RAU va giustamente famosa, bensì anche dall’alto grado di flessibilità nello sviluppo di soluzioni innovative che l’azienda può offrire ai clienti. “La nostra competenza ci permette di raccomandare e testare nuovi materiali per specifiche applicazioni e, quindi, realizzare prodotti esclusivi insieme ai nostri clienti. È questo – la nostra unique selling proposition – che ci contraddistingue e ci fa spiccare sul mercato.

In qualità di partner affidabile e competente, l’azienda accompagna i propri clienti lungo tutto l’iter di sviluppo di materiali e processi. G.RAU se lo può permettere perché dispone al suo interno di tutte le infrastrutture e attrezzature necessarie a gestire l’intero processo che va dalla consulenza alla ricerca delle soluzioni fino alla realizzazione dei campioni e alla produzione di serie. Il solo reparto sviluppo ha un proprio laboratorio chimico-fisico dotato di microscopio elettronico a scansione e di numerose altre apparecchiature di prova e test. Nel reparto progettazione vengono messe a punto, tramite sistemi CAD 3D e programmi di simulazione, soluzioni di massima efficienza che vengono poi finalizzate in stretta collaborazione con i reparti produzione e assicurazione qualità. Questo approccio allo sviluppo di prodotto, unito all’esperienza nella costruzione interna degli stampi e nel project management, garantisce un’assistenza e una consulenza professionali anche per i progetti più complessi.

La qualità superiore infonde sicurezza

Le ultime certificazioni ISO 9001:2015, IATF 16949:2016 e ISO 13485:2016 ottenute da G.RAU dimostrano la grande importanza che l’azienda attribuisce al rispetto degli standard richiesti e al continuo sviluppo e miglioramento di tutti i processi aziendali. E lo stesso vale anche per la sostenibilità: in tutti i progetti G.RAU, l’attenzione all’impiego di materiali rispettosi dell’ambiente, di componenti ad alta efficienza energetica e delle più recenti tecnologie è parte integrante del processo. Non per niente l’azienda è anche certificata secondo le norme ISO 14001:2015 e ISO 50001:2011 – un fattore apprezzato da molti clienti e che contribuisce ad alimentare l’enorme fiducia di cui G.RAU gode nel settore. 

SPINTA ALLA PERFEZIONE.

**Weiss-Aug sceglie la moderna tecnologia
di tranciatura BRUDERER per aumentare
la produttività.**

Di Lincoln Brunner

www.weiss-aug.com



Nel 2015, in Weiss-Aug Co., un'azienda con sede a East Hanover nel New Jersey, è arrivato il momento di risolvere rapidamente e una volta per tutte un problema che non si può più ignorare.

Gli stampi di tranciatura installati sulle presse BRUDERER, robuste "macchine da lavoro" impiegate da oltre trent'anni per la produzione in grande quantità di particolari tranciati di alta precisione, presentano eccessivi segni di usura. Gli ingegneri in azienda sanno però che il problema non sono gli stampi. Per quanto robuste, le vecchie presse meccaniche mostrano ormai i segni del tempo e sono loro le vere responsabili dell'eccesso di usura.

In altre aziende probabilmente non sarebbe scattata subito l'allerta. Ma a fronte della necessità di produrre settimanalmente su ogni macchina milioni di pezzi con garanzia di zero difetti, i responsabili Weiss-Aug devono fare una scelta: ricondizionare le presse esistenti oppure investire in macchine nuove spendendo circa il 30% in più?

Dopo non pochi tentennamenti Dieter Weissenrieder, fondatore e titolare di Weiss-Aug, decide di scommettere sulla nuova BRUDERER BSTA 200 e ne acquista nove. Questa pressa può raggiungere velocità fino a 2.000 colpi al minuto, l'ideale per la produzione in grande quantità di particolari complessi – come i connettori per elettronica che Weiss-Aug fornisce a clienti dei settori automotive, telecomunicazione, medicale, aerospaziale e difesa.

“Non è una macchina per fare le ancore delle navi”, dice Weissenrieder. “Qua parliamo di tecnologia all'avanguardia. Questa pressa ad alta velocità è perfetta per i prodotti sofisticati che produciamo noi e non a caso è la macchina più richiesta nel nostro settore”.

Sia chiaro: sulle BRUDERER da 20 tonnellate – acquistate da Weiss-Aug in massima parte negli anni '80 – non c'era nulla da eccepire. È solo che da allora sono trascorsi trent'anni, e nel frattempo BRUDERER ha apportato significativi miglioramenti tecnologici alle sue macchine. Anzi, sembra incredibile che alcune di queste presse, pur avendo accumulato 80.000-90.000 ore di lavoro, potessero essere ancora utilizzate regolarmente in produzione. Infatti era stata proprio la constatazione che le macchine più vecchie riuscissero ancora a lavorare a cadenze elevate (pur non garantendo il livello di qualità costante sul pezzo di cui Weiss-Aug ha bisogno per mantenere gli standard che i clienti si aspettano), ad accendere il dibattito sulla reale necessità di sostituzione. Alla fine, dopo lunghe discussioni sia interne che con BRUDERER, la scelta di acquistare nuove macchine ha prevalso sull'opzione



Mr. Alois J. Rupp, BRUDERER MACHINERY INC., CEO
 Mr. Jeff Cole, Weiss-Aug Co., Inc., Vice Presidente Operations
 Mr. Dieter Weissenrieder, Weiss-Aug Co., Inc., Presidente
 Mrs. Elisabeth Weissenrieder-Bennis, Weiss-Aug Co., Inc., Vice Presidente Esecutivo
 Mr. Mark Weissenrieder, Weiss-Aug Co., Inc., IT/Automation Manager

“D’un tratto avevamo staccato tutti i nostri concorrenti di parecchie lunghezze.”

*Alois J. Rupp, CEO
BRUDERER MACHINERY INC.*

di ricondizionare integralmente quelle esistenti. Tra i fattori determinanti che hanno indotto alla decisione: la possibilità di aumentare la durata degli stampi e di conseguenza la produttività e, al contempo, approfittare dei progressi tecnologici di BRUDERER.

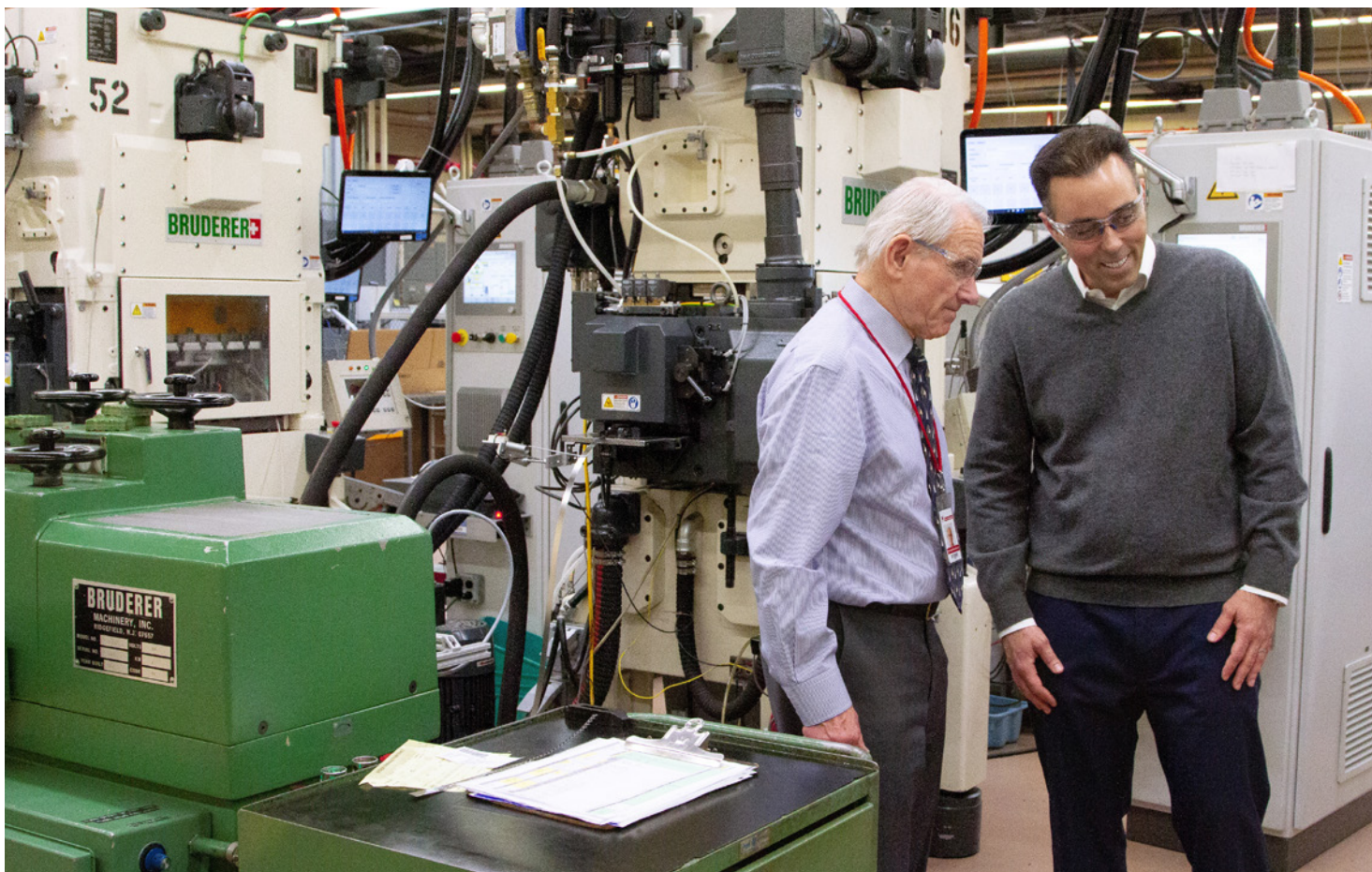
“In fin dei conti le presse erano vecchie”, commenta Jeff Cole, Vice Presidente Operations di Weiss-Aug, che - come dice Weissenrieder - ha spinto maggiormente per l’acquisto delle nuove macchine. “Avevamo notato un’usura prematura degli stampi e delle irregolarità nella geometria dei pezzi. A quel punto per noi era chiaro che era arrivato il momento di sostituirle”.

“Siamo giunti alla conclusione che nel nostro caso non aveva economicamente senso far revisionare le vecchie presse da 20 tonnellate. Le nuove BRUDERER incorporano sostanziali innovazioni tecnologiche e ora che le utilizziamo in produzione ci rendiamo conto che i miglioramenti in termini di prestazioni e di precisione del pezzo sono impressionanti”.

Come spiega Alois J. Rupp, CEO di BRUDERER Machinery Inc., le presse ricostruite possono essere riportate alla precisione originale, ma non è possibile implementarvi tutte le tecnologie di ultima generazione. Per questo e per altri motivi, conferma, il revamping non era una scelta sensata per Weiss-Aug.

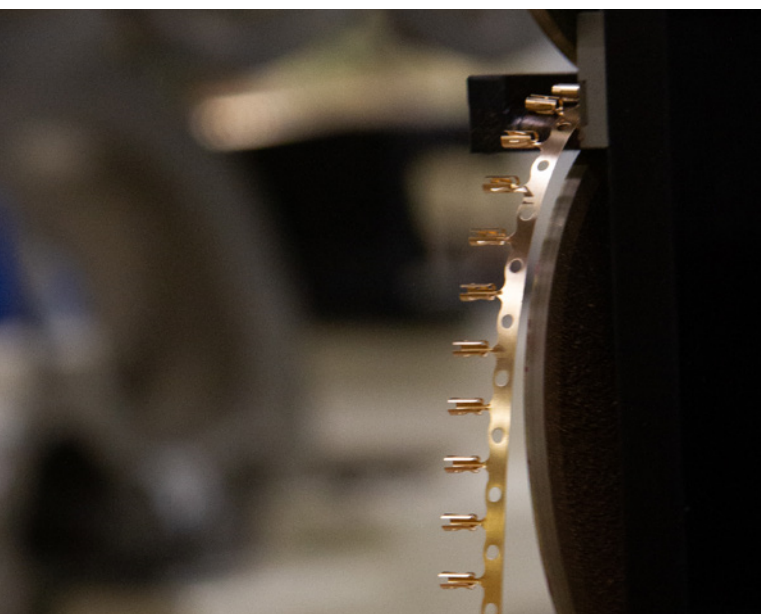
“In alcuni casi e per alcuni prodotti un ricondizionamento può anche valere la pena”, precisa Rupp. “Qui sapevamo che non sarebbe stata la decisione migliore”.

Weiss-Aug produce componenti piccoli e di elevata complessità, raramente piani. La maggior parte dei pezzi è coniatata, formata e piegata più volte. Le tolleranze sono strettissime e non di rado arrivano fino a $\pm 0,01$ mm. →



I volumi sono elevati, parliamo di svariati milioni di pezzi stampati. Non ci si può aspettare di lavorare con tolleranze così strette su presse che hanno sulle spalle tra le 80.000 e le 90.000 ore di produzione. Produrre a zero difetti come richiede oggi il mercato significa garantire precisione costante dal primo all'ultimo pezzo. "Quando abbiamo iniziato a produrre con gli stessi stampi sulle nuove presse BRUDERER, siamo rimasti sorpresi di quanto fosse migliorata la costanza di produzione tra un lotto e l'altro. Non solo siamo riusciti ad aumentare la velocità di produzione, ma abbiamo anche ridotto la manutenzione degli stampi. Inoltre la minore frequenza di regolazione degli stampi ha consentito di ridurre anche i fermi macchina. In poche parole, la produttività è decisamente aumentata", racconta Cole.

Specializzata nella tranciatura conto terzi di grandi quantità di componenti piccoli e complessi, Weiss-Aug utilizza i più svariati tipi di materiale, tra cui leghe rame-berillio, bronzo al fosforo, nickel, acciaio inossidabile e molte leghe esotiche.



Zero difetti - particolari perfetti.

Data la competitività che caratterizza il segmento della produzione di particolari altamente complessi in grosse serie, Weiss-Aug utilizza le presse a velocità molto elevate e la progettazione e costruzione delle presse BRUDERER glielo permettono. Molte delle BRUDERER da 20 tonnellate installate in Weiss-Aug arrivano a lavorare fino a 1.700 colpi/minuto. Come nota Cole, "le BRUDERER sono l'ideale per questo tipo di produzione. L'estrema precisione di costruzione", continua, "assicura la costanza nella produzione di componenti piccoli e complessi. I clienti oggi richiedono lo zero difetti su lotti di milioni di pezzi, un requisito che era impensabile poter soddisfare 20 o 30 anni fa". "Per lavorare adesso ci vogliono attrezzature molto precise, materiale perfetto e presse eccellenti", prosegue. È quello che lui chiama lo "sgabello a tre gambe": se manca una gamba, l'intero processo collassa.

Progettate per durare

Rupp attribuisce la precisione delle presse BRUDERER a una peculiarità di progettazione che le contraddistingue: il sistema di bilanciamento dinamico, che consente una distribuzione più uniforme delle forze su tutta la macchina, mantenendone la stabilità anche a velocità elevate. Brevettata da Egon Bruderer più di 60 anni fa, quella del bilanciamento dinamico è una tecnologia senza eguali di cui l'azienda svizzera va ancora molto fiera.

"All'epoca non ci rendemmo subito conto di quale salto di qualità rappresentasse", dice Rupp, la cui azienda ha sede a Ridgefield, N.J., a soli 30 minuti di macchina da Weiss-Aug. "Ma d'un tratto avevamo staccato tutti i nostri concorrenti di parecchie lunghezze. Ancora oggi, la tecnologia resta indiscussa. Nessun altro applica gli stessi nostri principi di progettazione".

"I nostri clienti ne sono consapevoli. Ognuno utilizza macchinari diversi, ma tutti sanno dove c'è bisogno di BRUDERER e dove invece possono ricorrere a macchine di altri costruttori". Tra i motivi per cui acquista BRUDERER da 45 anni, Weissenrieder cita l'impiego delle tecnologie di progettazione più avanzate, la robustezza e la precisione di costruzione e il fatto che le macchine conservano il loro valore negli anni.

Rapidità di set-up con minore variabilità

Uno dei punti di forza delle nuove BSTA 200 rispetto ai precedenti modelli è l'alimentatore elettronico.

Inizialmente le nuove presse BRUDERER fornite a Weiss-Aug montavano alimentatori meccanici, ma l'azienda è rapidamente passata alla versione elettronica – una decisione che ha avuto come vantaggio immediato una maggiore velocità di set-up e una minore variabilità di messa a punto da operatore a operatore, come accade tipicamente quando la regolazione è affidata all'uomo invece che al sistema di controllo.

“I tempi di settaggio sono più rapidi, nell'ordine del 50% circa”, dice Cole. “Il set-up dell'alimentatore elettronico avviene praticamente in automatico ed è molto semplice. I parametri di funzionamento, ovvero corsa, lunghezza passo e apertura piloti, che prima erano impostati manualmente, ora vengono inseriti durante il set-up iniziale e memorizzati

nella libreria della pressa. Questo non solo riduce i tempi di allestimento ma garantisce anche l'uniformità delle impostazioni, perché esclude la discrezionalità dei singoli operatori”.

Una tecnologia che vale l'investimento

Se c'è qualcuno che apprezza il valore dell'investimento nel progresso tecnologico di Weiss-Aug è Cole. Veterano dell'industria dello stampaggio, dal suo arrivo in azienda 25 anni fa ha visto crescere costantemente nel tempo l'impegno di Weiss-Aug verso la tecnologia. “Dieter mi ha sempre supportato nell'acquisto della migliore tecnologia disponibile”, dice Cole, “e il mio obiettivo è continuare su questa linea, ovvero tenere il passo con l'evoluzione tecnologica”. Da questo punto di vista la BSTA 200 è il miglior alleato di chi, come lui, persegue l'obiettivo di soddisfare la richiesta sempre più pressante di una qualità zero difetti a un costo pezzo sempre più basso. →

BRUDERER: presse progettate per durare.



“La sfida, le tolleranze strette, i pezzi che nessuno vuole fare”, è la risposta di Cole alla domanda su cosa lo entusiasmi di più nel suo lavoro. “È davvero una grande soddisfazione stare in officina e vedere i pezzi finiti uscire dalla pressa – ogni volta penso a tutto l’ingegno che c’è voluto per concepire l’attrezzatura e far sì che il tutto funzioni perfettamente”.

Un ulteriore vantaggio dell’investimento in tecnologia è quello di attrarre nuovi talenti in azienda. Per Cole trovare gente capace è la sfida più grande del momento. Un parco macchine all’avanguardia, con quanto di meglio si possa trovare sul mercato, unito a un ambiente di lavoro stimolante è una chance in più per accaparrarsi risorse umane di qualità.


Rispetto reciproco

La storia di Weiss-Aug segue un piacevole copione già visto: l’azienda è un fedele cliente BRUDERER da 45 anni. Fra le sue tre officine di stampaggio in New Jersey e il nuovo stabilimento di Apodaca, in Messico, può contare su ben 31 BRUDERER.

“Sa il fatto suo”, dice Cole a proposito del capo. “Quando gli parlo di investimenti capisce al volo. Conosce il settore e sa che per avere successo abbiamo bisogno di macchine di precisione, attrezzature all’avanguardia e personale di talento”.

Weiss-Aug è un cliente di eccellenza per BRUDERER – non solo per il volume degli acquisti, ma anche e soprattutto perché le due aziende sono sulla stessa lunghezza d’onda.

“Come azienda siamo focalizzati su alta precisione e quantitativi elevati”, dice Rupp, “due elementi che si sposano perfettamente con i nostri prodotti. Weiss-Aug è un cliente ideale perché sa riconoscere la qualità”.

“La cosa più importante per Weiss-Aug e per tutti i nostri migliori clienti è il vantaggio reciproco”, aggiunge Rupp, “ed è proprio questa una delle chiavi del nostro successo. Altrimenti si ridurrebbe tutto a una vendita estemporanea o un rapporto una tantum”. 

“Come azienda siamo focalizzati su alta precisione e quantitativi elevati”, dice Rupp, “due elementi che si sposano perfettamente con i nostri prodotti. Weiss-Aug è un cliente ideale perché sa riconoscere la qualità”.

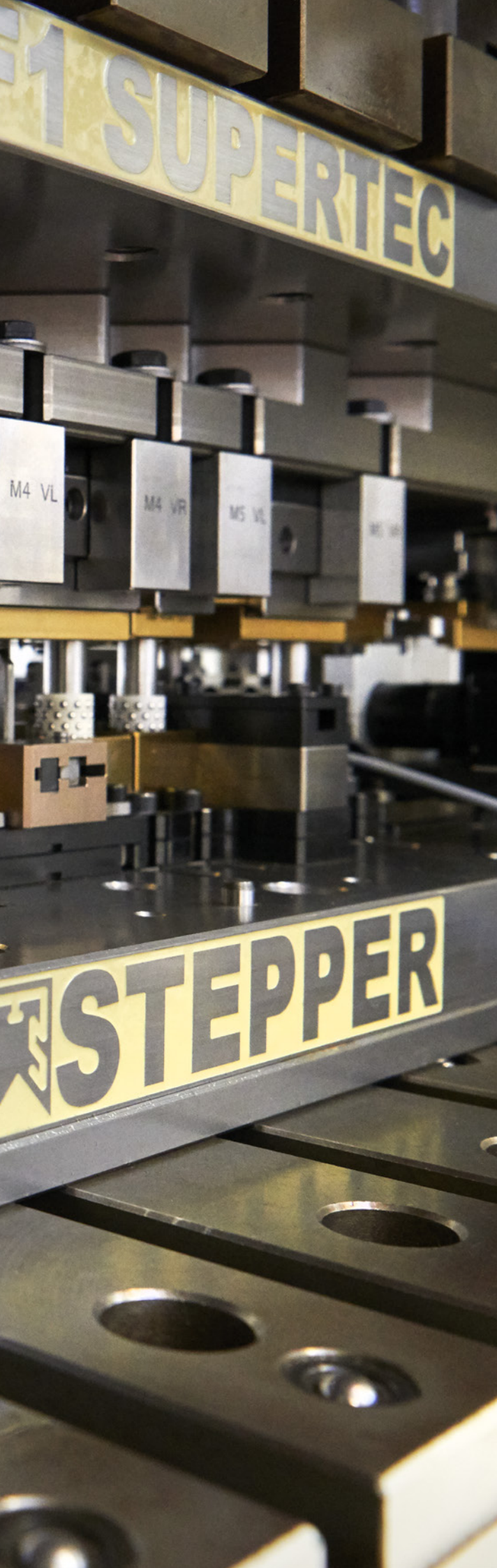
Vicini a BRUDERER USA,
anche e soprattutto per qualità e servizio.



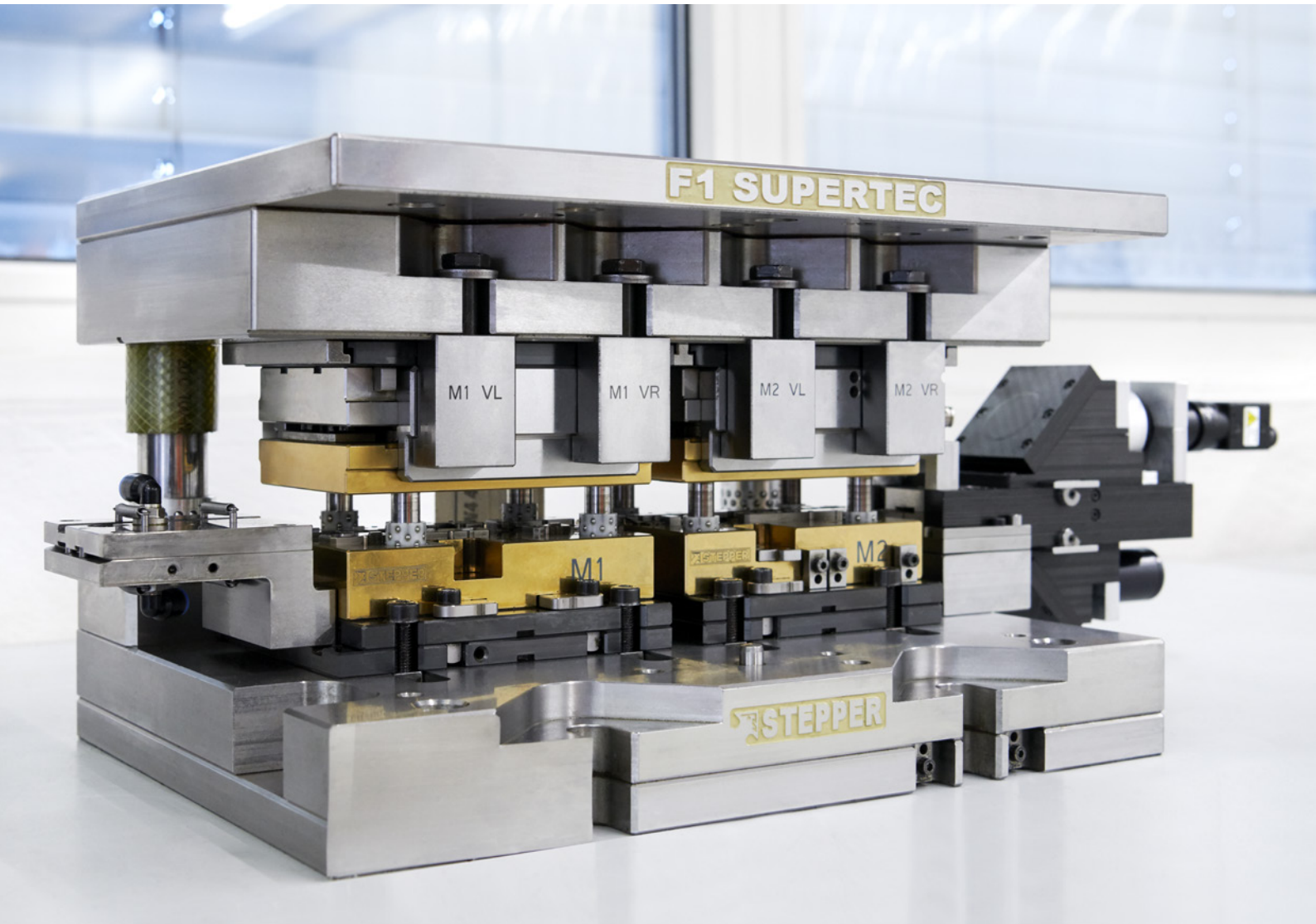


I PROSSIMI "STEP" DI STEPPER.

Sempre un passo avanti con la
tecnologia BRUDERER.



L'arte di essere e rimanere leader. Il settore della costruzione stampi è cambiato profondamente negli ultimi decenni. I lead time, i tempi di progetto e non da ultimo la complessità degli stampi moderni pongono sfide sempre più impegnative. Uno degli apripista del comparto, regolarmente in prima fila nell'applicazione di nuove tecnologie, è Stepper. Leader mondiale nella costruzione di stampi, questa primaria azienda di Pforzheim è sempre pronta a scalare nuove vette. Non a caso il suo slogan è "la nuova dimensione della tecnologia di tranciatura".



F1 Supertec - una combinazione di massima precisione e produttività.



Immaginiamo di fare un salto indietro nel tempo fino al 1976: pressa di tranciatura ad alta velocità BRUDERER, stampo installato e staffato, si parte con la produzione. Tre turni con una cadenza di quasi 1.000 colpi al minuto. Da allora questa affiatata coppia – lo stampo e la pressa, sempre gli stessi – non ha mai smesso di funzionare, producendo fino ad oggi circa 30 miliardi di pezzi. Può sembrare fantascienza, ma in realtà è il frutto della fortunata collaborazione tra BRUDERER e Stepper, due società entrambe leader nel proprio mercato di riferimento. Basta una visita alla Stepper di Pforzheim per capire quanto sia importante la perfezione nei dettagli quando si costruiscono stampi e si producono particolari complessi.

Ma il vantaggio competitivo che l'azienda ha acquisito in questi decenni è dovuto anche al concetto di modularità con cui il fondatore Fritz Stepper ha rivoluzionato, a metà degli anni '60, la tradizionale concezione dello stampo. La sua idea prevede la realizzazione di singoli moduli che eseguono diverse lavorazioni, come tranciatura, piega o coniatura, ovvero una combinazione di diverse lavorazioni. L'unico limite al numero delle operazioni è la lunghezza del piano porta-stampi. L'impiego di vari moduli consente di realizzare da cima a fondo particolari diversi con un unico stampo. Un altro vantaggio è la rapidità del cambio modulo, un'operazione che richiede solo pochi secondi. Questa geniale idea, unita a un'esperienza di decenni, ha reso famosa Stepper in tutto il mondo. Va da sé che le attività di sviluppo e formazione rappresentano una componente importante dell'organizzazione aziendale. →

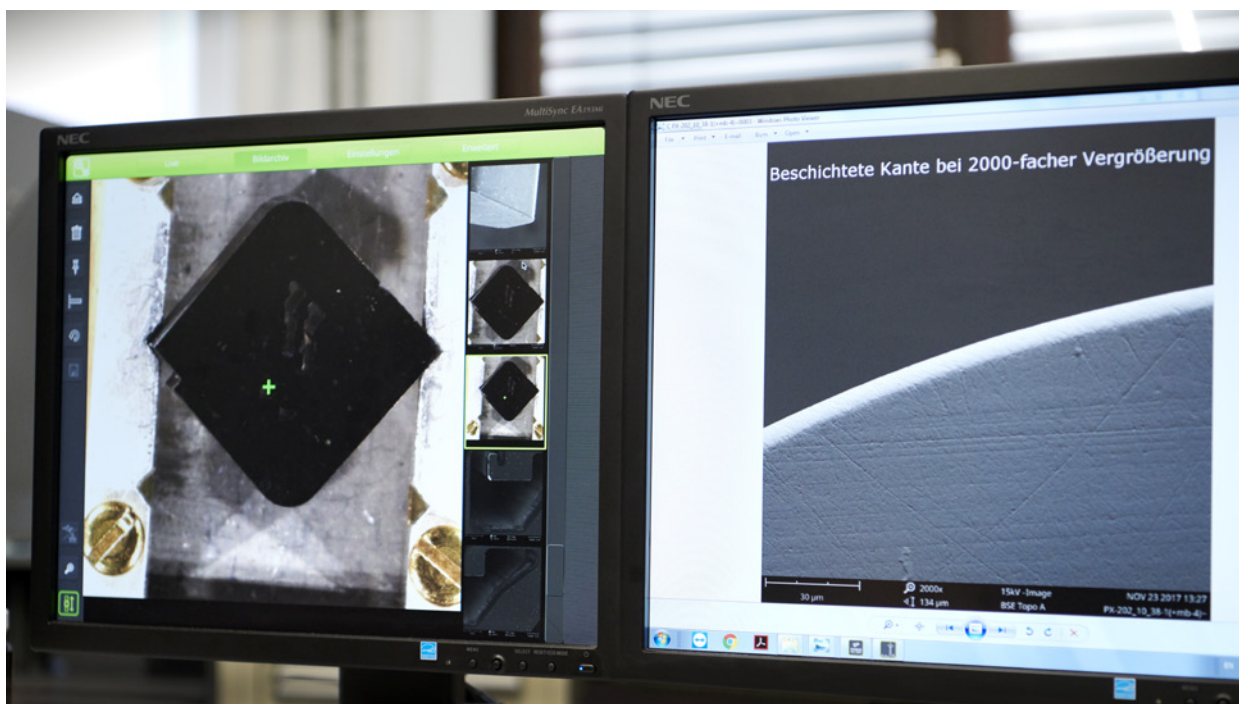
“Ci siamo presto resi conto che cercare soluzioni insieme a specialisti di settore è decisamente più vantaggioso che lavorare da soli. E la partnership avviata negli anni '70 con BRUDERER lo dimostra – ne abbiamo tratto beneficio entrambi”.

*Michael Stepper, titolare e amministratore delegato
Fritz Stepper GmbH & Co. KG*



Ripensare i processi – ottimizzare le procedure.

Innovazione nella qualità
della superficie.



“Sul fronte dello sviluppo non ci affidiamo solo al nostro team interno, ma collaboriamo strettamente con gli uffici sviluppo dei nostri partner per studiare insieme migliorie e nuove soluzioni. La nostra attività di ricerca è sostenuta inoltre da vari istituti universitari come la Hochschule Pforzheim, da diversi enti e anche da BRUDERER. Nel tempo abbiamo sviluppato la capacità di portare a maturità produttiva le soluzioni progettate in via sperimentale presso università o istituti di ricerca”. Stepper è anche straordinariamente attiva nel sostenere i giovani talenti. Su un totale di circa 200 dipendenti, si contano al momento una quarantina di apprendisti. Un numero di tutto rispetto, anche considerato a livello intersettoriale. La proposta formativa comprende posizioni come meccanico di precisione, product designer tecnico e meccanico stampista.

Questo concentrato di know-how consente a Stepper di elaborare soluzioni che la distinguono dalla concorrenza anche sul piano internazionale. Uno dei marchi di fabbrica dell'azienda è la speciale tecnologia di rivestimento utilizzata per gli stampi. “Il rivestimento in diamante Stepper consente di produrre pezzi in maggiore quantità, in modo più rapido ma soprattutto con minore usura rispetto all'impiego di stampi tradizionali in metallo duro”, spiega il capo dell'azienda. “Visto che la durezza naturale del widia (1500 HV) non è sufficiente a garantire una lunga durata dello stampo, abbiamo sviluppato degli speciali rivestimenti che ci consentono di aumentare fino a tre volte la durezza superficiale. Grazie al rivestimento in diamante possiamo ottenere una durata dello stampo anche fino a dieci volte superiore. La nostra competenza in tutte le tecnologie di ricopertura superficiale – i processi di deposizione da fase vapore sia di tipo fisico (PVD) che di tipo chimico (CVD) e la deposizione laser pulsata (PLD) – ci permette di adottare di volta in volta il tipo di rivestimento più idoneo alla specifica applicazione”. →



Raimund Ochs, Direttore / Insegnante
Fritz Stepper GmbH & Co. KG


**Non a caso il motto di Stepper è
"la nuova dimensione della tecnologia di tranciatura".**

“Oltre il 90 per cento degli ordini arriva dal settore dei contatti”, continua Michael Stepper. “Accanto ai mercati chiave dell’automotive e del medicale, serviamo il settore del bianco, dalle lavatrici ai cellulari fino, naturalmente, ai computer. La gamma di applicazioni è ampia e le esigenze da soddisfare sono sempre più complesse. Soprattutto nel settore dei contatti per automotive”. L’esigenza di riunire più fasi di lavorazione di materiali diversi in un unico processo ha portato Stepper a sviluppare, partendo dai suoi stampi di tranciatura modulari, degli stampi progressivi combinati a singola operazione. “In questo modo riusciamo a ridurre drasticamente i tempi di produzione e contenere i costi di magazzino”, spiega Michael Stepper. “La produzione in tre o anche quattro operazioni, che comprendono la formatura e l’assemblaggio di tre materiali o componenti, è uno dei nostri fiori all’occhiello. Quando si deve produrre un pezzo con molte varianti la modularità fa ovviamente la differenza. Abbiamo stampi che arrivano a produrre fino a 30 diverse versioni di un unico articolo. La miniaturizzazione sempre più spinta è solo una delle tante sfide che ci troviamo ad affrontare”.

Quanto più piccola è la dimensione del connettore, tanto più complesse sono le formature, tanto più impegnativo risulta l’assemblaggio dei componenti per ciascuna operazione e tanto più lungo deve essere lo stampo – e, di conseguenza, il vano stampo sulla pressa. In risposta a questa esigenza, BRUDERER si è prontamente attivata aumentando le dimensioni del vano stampo su diversi modelli della serie BSTA. “Il piano delle nostre BRUDERER è raddoppiato in lunghezza rispetto al passato perché per molte applicazioni un’apertura del vano stampo ad esempio di 1.100 mm non bastava più”, continua Michael Stepper. “Per questo motivo ora abbiamo a disposizione una BSTA 810 BRUDERER con un vano stampo fino a 1.800 mm oppure una BSTA 510 con vano stampo da 1.250 mm”.

Grazie alla sua speciale competenza in materia di rivestimento e sviluppo prodotto, Stepper riceve di continuo richieste da ogni parte del mondo che difficilmente potrebbero essere soddisfatte da altre aziende. Qualche tempo fa, per esempio, è stata incaricata di costruire uno stampo per la

produzione di un particolare, composto da quattro pezzi, che fosse in grado di resistere durante l’uso a forze centrifughe fino a 85 G. “Nessun costruttore si era voluto cimentare nell’impresa”, ricorda Michael Stepper. “Sebbene i test fatti dal cliente promettessero bene, di tentare la produzione in serie non se l’era sentita nessuno. Finché non hanno interpellato noi”, aggiunge Michael Stepper sorridendo. Nel giro di pochi mesi – di duro lavoro e grande impegno – abbiamo ideato uno stampo che non solo rispondeva a tutti i requisiti ma garantiva anche le cadenze e le quantità di pezzi richieste dal cliente. Lo stampo è composto da 5.000 singoli pezzi ed è un vero capolavoro. È la prova concreta di quello che noi intendiamo per F1 Supertec: il miglior materiale disponibile, in questo caso la lega di cui è fatto lo stampo, in combinazione con le migliori tecnologie di realizzazione dello stampo. E non da ultimo un controllo accurato: con il nostro microscopio elettronico a scansione possiamo visionare il risultato ottenuto con un ingrandimento che può andare da 100.000 x a 1 centesimo di μm ”.

Per molti clienti queste premesse sono motivo più che sufficiente per commissionare a Stepper non solo la costruzione dello stampo ma anche direttamente la produzione in serie. “In questo modo, nel caso di progetti molto complessi, il cliente ha sin dall’inizio la garanzia di ricevere pezzi precisi. O ci prendiamo in carico la produzione dell’intera commessa oppure solo dei primi lotti, che vengono prodotti nel nostro reparto di tranciatura interno finché dal cliente non funziona tutto a puntino. Naturalmente è anche nel nostro interesse farlo, perché tranciando internamente abbiamo la possibilità di testare a fondo i nuovi materiali e le nuove soluzioni. Se necessario possiamo impiegarci anche un anno intero o, comunque, tutto il tempo che ci serve per sentirci pronti a immettere sul mercato un nuovo prodotto”. In occasione della prossima edizione della fiera Blechexpo, che si terrà a Stoccarda dal 5 all’8 novembre, Stepper e il suo partner BRUDERER presenteranno insieme le rispettive novità allo stand BRUDERER (stand 6308 padiglione 6). All’insegna del motto “massima disponibilità grazie a una tecnologia d’avanguardia”, le due aziende mostreranno i risultati che già oggi è possibile ottenere grazie a una perfetta combinazione tra pressa di tranciatura e stampo ad alta precisione. 

“Ci siamo presto resi conto che cercare soluzioni insieme a specialisti di settore è decisamente più vantaggioso che lavorare da soli”, dichiara Michael Stepper, titolare e amministratore delegato di Fritz Stepper GmbH & Co. KG. “E la partnership avviata negli anni '70 con BRUDERER lo dimostra – ne abbiamo tratto beneficio entrambi”.



PROMUOVERE LA CREAZIONE DI VALORE.

Con le presse retrofit BRUDERER.



Esempio di retrofit BRUDERER,
BSTA 50R-95 con controllo B2
e alimentatore a rulli BBV 202/120.

La mutevole situazione economica sta spingendo molte aziende a rivedere le proprie strutture di costo, soprattutto in termini di investimento in mezzi di produzione. Il retrofit di presse usate BRUDERER rappresenta una soluzione alternativa interessante, perché consente di ottenere prestazioni equiparabili a quelle di una macchina nuova. Ecco l'esperienza di due aziende.

Fra l'inasprimento dei conflitti commerciali e le infinite trattative sulla Brexit, l'economia mondiale sta attraversando un periodo di forte turbolenza che certo non contribuisce al miglioramento del generale clima congiunturale. Molte sono le aziende che al momento non registrano segni di crescita. Il mercato si fa inoltre sempre più globalizzato, al pari della concorrenza. Le imprese si trovano così a dover fronteggiare forti oscillazioni delle commesse e dinamiche dei prezzi influenzate dalla presenza di vari competitor. Chi opera nel settore della tranciatura e costruzione di stampi può contrastare la crescente concorrenza solo continuando a sviluppare le proprie competenze e aumentando contemporaneamente l'efficienza dei costi.

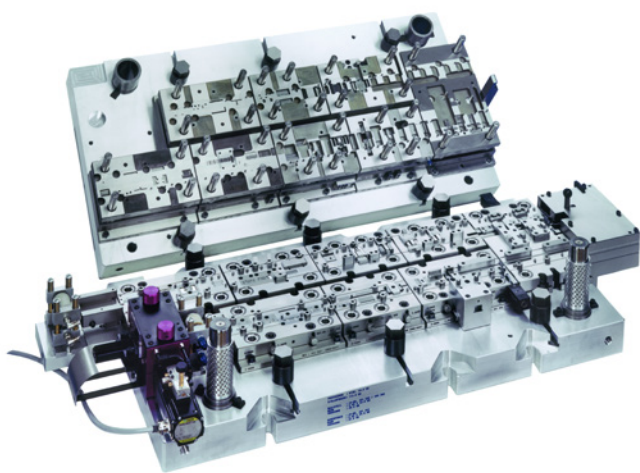
Perfettamente in linea con queste esigenze, BRUDERER offre già da alcuni anni, con le sue presse ad alta prestazione, un'interessante soluzione per aumentare il potenziale di creazione di valore dell'investimento in tecnologia di tranciatura. La parola magica è retrofit, che in questo caso significa un ricondizionamento completo delle presse "datate".

Sul mercato sono diverse le aziende che propongono questo tipo di intervento sulle presse BRUDERER, ma solo BRUDERER può garantire un vero e proprio retrofit, con una revisione completa sia meccanica che elettrica, componenti originali e la qualità che da sempre la contraddistingue. Ai clienti è data inoltre la possibilità di scegliere tra una revisione delle loro vecchie BRUDERER o l'acquisto di una BRUDERER usata completamente ricondizionata.

"Una pressa BRUDERER con retrofit originale è una macchina equipaggiata con tutte le ultime novità tecnologiche dal punto di vista sia meccanico che elettronico", ci spiega Andreas Fischer, CEO di BRUDERER. "In aggiunta, durante la revisione si può anche sostituire un alimentatore meccanico con uno elettronico. Inoltre la complessità degli stampi di oggi richiede dei piani porta-stampo sempre più lunghi. Per questo motivo su diversi nostri modelli offriamo la possibilità di allungare il vano stampo. Con il retrofit il cliente si trova a disporre, a un prezzo interessante, di una macchina completamente revisionata e aggiornata secondo gli ultimi standard tecnologici". →



Hans-Peter Christmann
CEO hapema GmbH



Stampo progressivo modulare.
La giusta soluzione per ogni idea di prodotto.

“I requisiti di precisione di pezzi tranciati e stampi diventano sempre più stringenti in uno scenario di concorrenza globale”.

*Hans-Peter Christmann,
CEO hapema GmbH*

hapema – la precisione nel metallo

La hapema GmbH, con sede a Engelsbrand presso Pforzheim, ha di recente ampliato la sua superficie produttiva a oltre 2.500 m² e ha costruito un nuovo e moderno centro logistico.

Il suo nome è sinonimo da oltre 30 anni di soluzioni innovative in materia di costruzione di stampi di precisione e tranciatura. I componenti tranciati di precisione prodotti da hapema trovano impiego ogni giorno nei più svariati settori. A lei si affidano affermate aziende dell'industria automobilistica, elettrica ed elettronica, ma anche clienti del complesso settore medicale. Il portafoglio prodotti comprende nastri di supporto metallico, o “lead-frame”, particolari tranciati con zone press-fit brevettate (tra cui ELO-Pin), particolari microtranciati, particolari tranciati con superficie per bonding (come ad esempio AISi, NiNiP, Bond-Ni, Bond-Au, NiPdAu), componenti tranciati rivettati, contatti tondi (conati o rullati), particolari tranciati multicomponenti, molle di contatto, pezzi imbutiti e prototipi.

Il suo nome è sinonimo da oltre 30 anni di soluzioni innovative in materia di costruzione di stampi di precisione e tranciatura. I componenti tranciati di precisione prodotti da hapema trovano impiego ogni giorno nei più svariati settori. A lei si affidano affermate aziende dell'industria automobilistica, elettrica ed elettronica, ma anche clienti del complesso settore medicale. Il portafoglio prodotti comprende nastri di supporto metallico, o “lead-frame”, particolari tranciati con zone press-fit brevettate (tra cui ELO-Pin), particolari microtranciati, particolari tranciati con superficie per bonding (come ad esempio AISi, NiNiP, Bond-Ni, Bond-Au, NiPdAu), componenti tranciati rivettati, contatti tondi (conati o rullati), particolari tranciati multicomponenti, molle di contatto, pezzi imbutiti e prototipi.

Per soddisfare le esigenze sempre più complesse della clientela, il fondatore Hans-Peter Christmann ha scelto di potenziare su più fronti la sua azienda, che attualmente conta circa 80 dipendenti. “I requisiti di precisione di pezzi tranciati e stampi diventano sempre più stringenti in uno scenario di concorrenza globale”, afferma. Per poter mantenere la leadership di mercato, hapema si affida quindi da un lato alle presse BRUDERER, e dall'altro punta all'acquisizione di nuova forza lavoro: attualmente ha in formazione nei diversi ambiti ben 20 apprendisti. “Il nostro obiettivo è promuovere i giovani talenti e favorirne l'inserimento in azienda”, dice Christmann. Per questo motivo hapema mantiene uno stretto contatto con gli istituti professionali della regione, in modo da poter reclutare i giovani più promettenti e formarli in una delle diverse, stimolanti attività offerte dall'azienda. →



Zone press-fit ELO-Pin di hapema.



Precisione e pulizia sono un must in hapema. Reparto di produzione componenti tranciati.

Leicht Stanzautomation GmbH

Un'altra società altrettanto impegnata nella formazione di giovani qualificati e interessati è la Leicht Stanzautomation, specialista in impianti di asservimento per presse, profilatrici e filettatrici, produzione di semilavorati, sistemi di stampaggio a iniezione e montaggio. Tra i suoi clienti conta numerosi terzisti operanti nei più svariati ambiti – dall'industria automobilistica a quella elettrica ed elettronica, dal settore aeronautico e spaziale fino al medicale –, cui si aggiungono diverse aziende operanti nell'industria del mobile e del bianco. Jürgen Leicht, fondatore e amministratore delegato di Leicht, considera il reperimento di risorse umane una delle sfide più grandi. "Anche in periodi economicamente incerti come quelli che stiamo attraversando la tecnica non basta a garantire il futuro. L'alternativa del retrofit con componenti originali proposta da BRUDERER è uno dei migliori esempi di come si possa generare potenziale di creazione di valore. Lo vediamo anche con le nostre periferiche di asservimento. Però in più ci vogliono i partner giusti e soprattutto validi collaboratori".

Per questo, fatto il punto della situazione, un paio di anni fa Jürgen Leicht ha deciso di costruire una nuova fabbrica ultramoderna a Ölbronn-Dürrn, nei pressi di Pforzheim. "Abbiamo a disposizione una superficie di ben 2.400 m² a soli 5 km dall'A8. Questo fa risparmiare tempo sia ai clienti che ai nostri dipendenti. L'aeroporto di Stoccarda dista

appena 30 minuti, un fattore cruciale soprattutto in questa zona che è fra le più trafficate d'Europa", spiega. All'interno della nuova struttura, uffici e spazi produttivi sono luminosi e confortevoli, e ovunque regna un'atmosfera rilassata che stimola la messa a punto di sempre nuove soluzioni per la produzione di serie. "Puntiamo sul team building in un sistema a gerarchie piatte", spiega Leicht. "Ciascuno è responsabile e, di conseguenza, si assume un impegno nei confronti di tutti gli altri membri del team. Questo spirito di squadra contribuisce a generare continuamente nuove idee, a beneficio finale del cliente. Prendiamo ad esempio il tema della sicurezza sul lavoro. Siccome di per sé dietro a questa attività non c'è creazione di valore, tendenzialmente questo aspetto viene trascurato in molte aree. Noi stiamo pensando a soluzioni che garantiscano una maggiore sicurezza per l'operatore ma contemporaneamente migliorino l'accessibilità alla tecnologia e anche i processi di lavoro. Alla Blechexpo di Stoccarda presenteremo al pubblico specializzato alcune di queste idee, oltre a un impianto di tranciatura BRUDERER BSTA 80-97B2 retrofittato".

A chiunque desideri informazioni dettagliate sull'intero processo della lavorazione a freddo della lamiera e sulle tecnologie termiche e meccaniche di taglio, giunzione e collegamento ad essa correlate, consigliamo di segnarsi l'appuntamento sul calendario. 🇨🇭

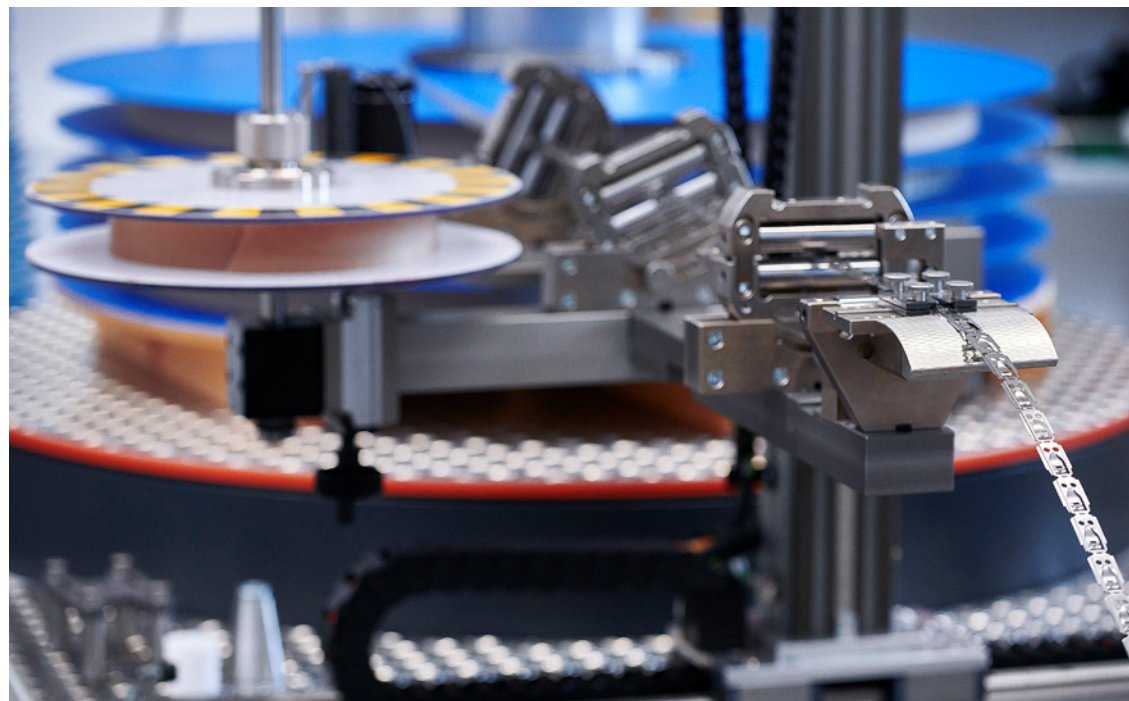
Jürgen Leicht, titolare e amministratore delegato Leicht Stanzautomation GmbH





Ogni singolo componente fa la differenza. Lavorazione alla rettifica di superfici e profili.

Sfruttare al meglio le ultime tecnologie di avvolgimento.



COLOPHON

Editore

BRUDERER AG, 9320 Frasnacht, SCHWEIZ
Telefono +41 71 447 75 00
stamper@BRUDERER.com
www.BRUDERER.com

Progetto editoriale

Miriam Geisser
BRUDERER AG, 9320 Frasnacht, SCHWEIZ

Testi

Werner Waltenberger (ATELIER AM SEE),
Isabelle Raper (BRUDERER AG)

Traduzioni

Grazia Malberti (INTERBRIAN S.R.L.),
Isabelle Raper (BRUDERER AG),
Freeman Huang (BRUDERER MACHINERY (SUZHOU) Co., LTD.)
Andrew Lilley (DREW LILLEY TRANSLATIONS)

Progetto grafico e impaginazione

Kieweg und Freiermuth Werbeagentur GmbH

Fotografia

JERRY GROSS FOTOSTUDIO AG
Immagini cortesemente concesse dai nostri partner

Stampato da

Schmid-Fehr AG

Edizione

7.000

Traduzioni

Tedesco, inglese, francese, italiano e cinese.

Tutti gli articoli dello STAMPER sono coperti da copyright e sono protetti dalle leggi a tutela del diritto d'autore. Tutte le foto e le immagini sono di proprietà della redazione e dell'editore. Il permesso di pubblicare tutte le informazioni fornite è da intendersi implicitamente concesso.

BRUDERER AG

Egnacherstrasse 44, 9320 Frasnacht, SCHWEIZ
☎ +41 71 447 75 00, info@bruderer.com

Per maggiori informazioni su BRUDERER, sui nostri prodotti, servizi e filiali visitate il sito www.brunderer.com

