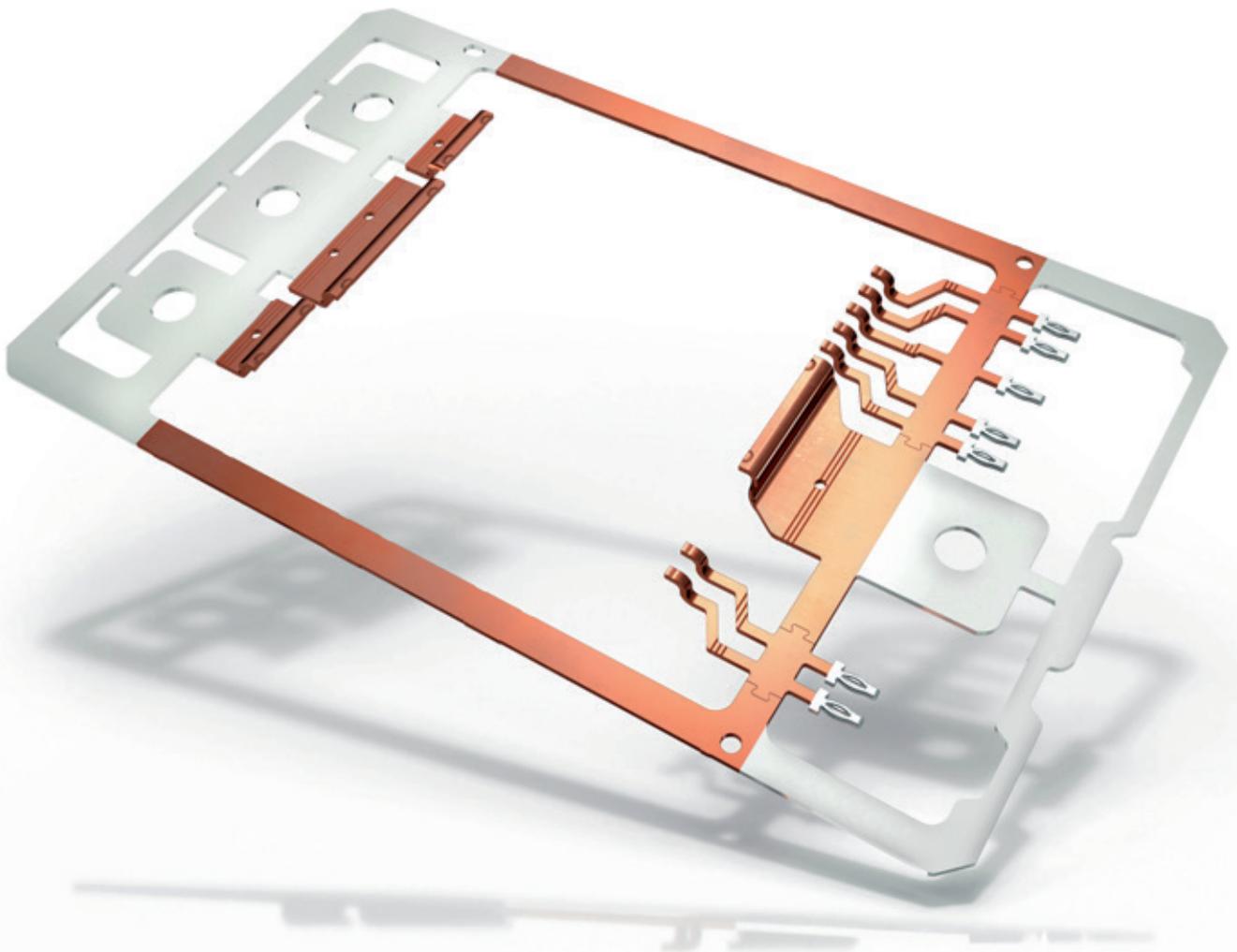


STAMPER

La rivista dello stampaggio ad alta velocità / 2022

**KLEINER**

Un'azienda di famiglia, connubio perfetto fra marchio e personalità.

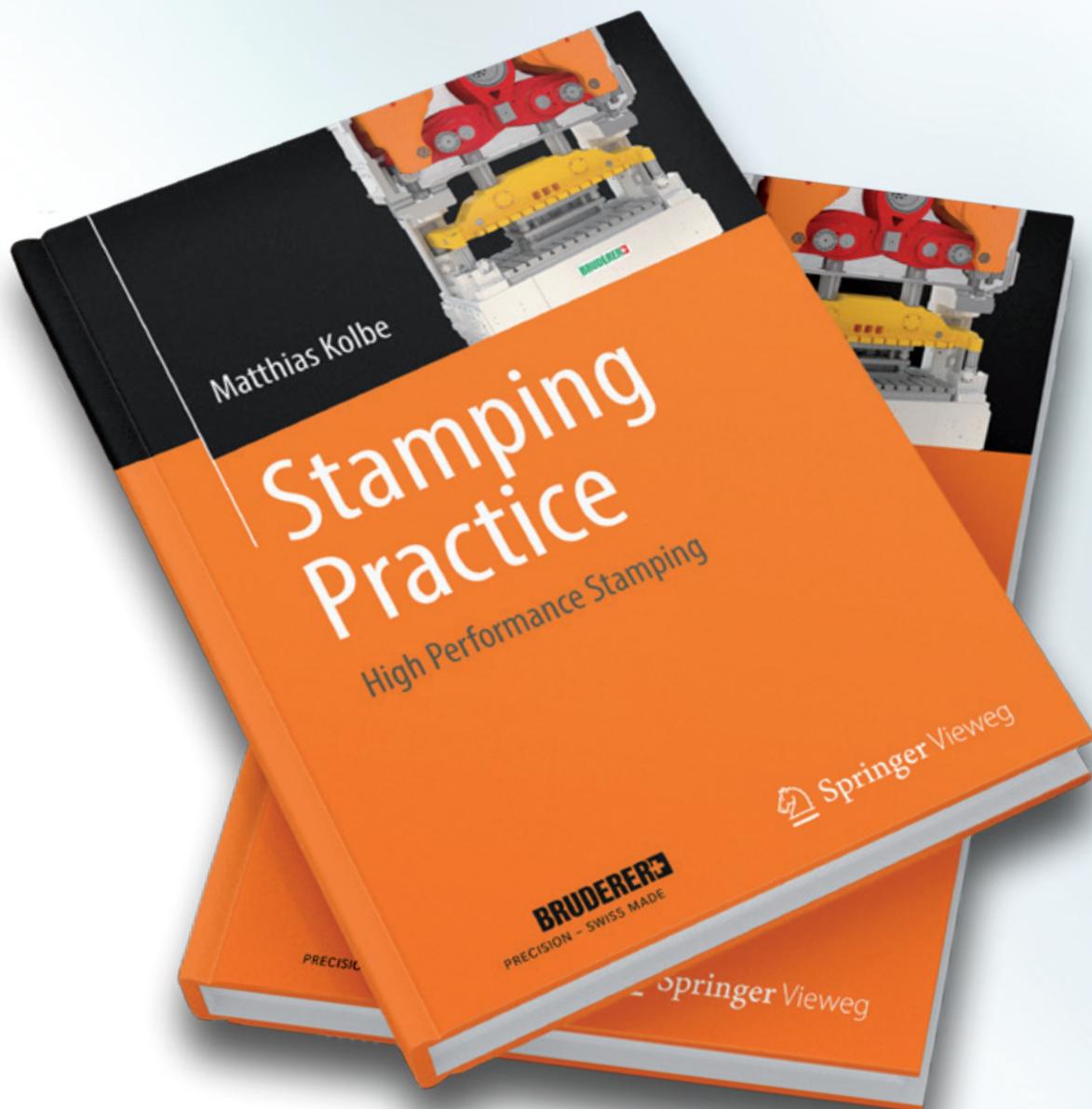
STAMPING PRACTICE

Il nuovo vademecum dello stampaggio firmato Matthias Kolbe.

HOFMANN

Una giornata in compagnia di un collaboratore BRUDERER.

BRUDERER scrive nuove pagine nel campo della tecnologia di tranciatura.



Stamping Practice, il libro sullo stampaggio ad alta velocità del Prof. Matthias Kolbe. Abbonati subito alla nostra newsletter: i primi iscritti riceveranno gratuitamente una copia del libro.

Abbonati alla newsletter e scrivi nel campo d'interessi "Stamping Practice".



Sono le persone a fare la differenza

È soprattutto in tempi difficili che le aziende – imprenditori, amministratori, collaboratori – sono chiamate a mostrare quanto valgono. In questo nuovo numero di Stamper desideriamo presentarvi alcuni clienti speciali e le persone che li rendono tali.

Indubbia protagonista in materia di tranciatura è l'azienda a conduzione familiare KLEINER GmbH, con sede a Pforzheim, che ha in Thomas Kleiner, nella moglie e nei tre figli la sua colonna portante. A contraddistinguerla sono precisione e alta qualità, garantite da una tecnologia d'eccellenza, in parte Made by BRUDERER, e da un elevato grado di automazione.

Seconda tappa nel nostro giro di visite è stata Berchtesgaden, sulle rive del Königssee, dove ha sede la QUITTENBAUM GmbH, i cui reparti di tranciatura e produzione stampi sono un perfetto esempio di lungimiranza aziendale in termini di attivazione di processi ad alto grado di digitalizzazione. Un contesto in cui le presse di tranciatura ad alta velocità BRUDERER, grazie alla loro vocazione digitale, s'incastonano a perfezione.

Un'ulteriore conferma dei frutti che una profonda dedizione al lavoro può portare viene dalla LISOVNA AD s.r.o., che con i suoi pacchi statore si è affermata anche oltre i confini della Repubblica Ceca ed è oggi un partner molto ambito per la sua esperienza nella realizzazione di prototipi e piccole serie.

Al tema fattore umano sono dedicati altri interessanti articoli di questo numero. Thomas Hofmann, per esempio, ci offre una prospettiva personale del mondo della tranciatura, forte della sua esperienza ultraventennale in BRUDERER in qualità di commerciale per Svizzera, Vorarlberg e Liechtenstein. Interessante il suo punto di vista sulle peculiarità del mercato svizzero della tranciatura e sulle sfide che ne derivano.



Roland Ackermann, Direttore vendite & marketing, Membro del CdA.

Quasi altrettanto lunga è la nostra collaborazione con Dušan Volejník, amministratore e titolare di KONTURA TOOLS s.r.o., che quest'anno festeggia i 20 anni di attività come agenzia di rappresentanza BRUDERER nella Repubblica Ceca e in Slovacchia – una storia di successo per tutti noi.

Gli apprendisti di oggi sono le colonne portanti di domani. Il nostro responsabile della formazione Roman Stocker illustra le opportunità e gli sbocchi professionali che si aprono ai giovani dopo un periodo di formazione in BRUDERER.

Vi auguro buona lettura e spero di sentirvi o incontrarvi al più presto

Cordialmente vostro
Roland Ackermann

LO SPECIALISTA DEGLI INCARICHI PARTICOLARI.



Thomas Hofmann è il responsabile vendite per le presse di tranciatura BRUDERER in Svizzera e nel Vorarlberg austriaco. Mentre lo seguiamo in giro per il bosco (nel tempo libero si dedica alla manutenzione forestale) ci rivela dettagli interessanti sul suo lavoro e sulle particolarità della regione in cui opera.

La lama della motosega penetra stridendo nel tronco, Thomas Hofmann è nel suo elemento. Quando smette i panni di attrezzista qualificato e stimato esperto di impianti di tranciatura BRUDERER, si immerge volentieri nella natura. Thomas Hofmann, all'epoca giovane attrezzista, si trasferisce in Svizzera dall'Algovia nel 1990, e poco dopo ha il suo primo "incontro" con le presse di tranciatura BRUDERER in occasione dell'acquisto di una BSTA 300 per conto del suo datore di lavoro di allora. I prodotti, l'azienda e il precedente addetto commerciale di BRUDERER lo convincono nel 2002 a entrare a far parte della famiglia BRUDERER. Da allora segue i clienti in Svizzera e nella regione del Vorarlberg.

Un mercato con peculiari esigenze

"La Svizzera è un mercato particolare", afferma Thomas con la cognizione di causa che gli viene da 40 di esperienza nel campo della costruzione di stampi e 20 anni al servizio di BRUDERER. "In alcuni casi fungiamo da capo-commessa per i nostri clienti, vale a dire che acquistiamo tutti i componenti dell'impianto, li colleghiamo alle presse di tranciatura BRUDERER e avviamo l'impianto con gli stampi del cliente. Inoltre gli ambiti di mercato in cui ci troviamo a operare sono quanto mai differenziati: si va dalle applicazioni industriali generiche agli impieghi estremamente specifici come pezzi stampati a freddo per l'industria orologiera, elementi ultrasottili per telai e macchine da cucire o ancora particolari per l'industria alimentare".

Costruzione di macchine speciali per eccellenza

A volte Thomas si avventura insieme ai suoi clienti in territori tecnicamente inesplorati. In questi casi non basta un ricco

bagaglio di conoscenze in materia di costruzione stampi, servono anche profonda comprensione delle macchine e responsabilità nella produzione. "La cosa più importante è

"Mi piace avventurarmi insieme ai miei clienti in territori tecnicamente inesplorati".

ascoltare", afferma Thomas. "Si tratta in primo luogo di recepire le idee e le aspettative del cliente, per poi conciliarle con i vari aspetti legati alla realizzazione tecnica. Integrare le presse di tranciatura BRUDERER in processi produttivi complessi e progettare le relative interfacce sono sfide avvincenti". Proprio qui sta la differenza fra il "semplice" lavoro



Andiamo, il bosco ci aspetta!

di vendita e l'attività di Thomas, che aggiunge: "Adoro gli incarichi fuori dal comune. Per questo il mercato svizzero è proprio quello che fa per me". La Svizzera pullula di aziende specializzate che non accettano compromessi. Nel settore



Finitura di precisione: il segreto per una motosega versatile.

dell'orologeria, delle telecomunicazioni e in molti altri ancora. Ci sono clienti che vogliono una regolazione della slitta nell'ordine di millesimi di millimetro, clienti che richiedono l'alimentazione completamente automatica del nastro e altri che eseguono lo stampaggio a freddo di microcomponenti. Sono tutte esigenze estremamente particolari, che necessitano di soluzioni altrettanto particolari.

Dal lavoro all'hobby

Le conoscenze acquisite in materia di tranciatura ad alte prestazioni tornano utili a Thomas anche per l'attività cui dedica buona parte del suo tempo libero – la manutenzione di alberi

e boschi. La catena della sua motosega è stata interamente realizzata su presse BRUDERER. "Tutti i componenti della catena di una motosega – le placchette di ogni maglia, le maglie motrici, i denti di taglio – sono realizzati con materiali temprati ad alta resistenza, sostanzialmente in acciaio, e gli stampi per realizzarli devono essere adeguatamente robusti. I taglienti sono in acciaio sinterizzato o in Widia. Lo staffaggio deve essere molto preciso. La rigidità strutturale della pressa è ulteriormente migliorata dall'impiego di componenti appositamente realizzati. Anche a fronte di requisiti così elevati siamo quindi in grado di ridurre al minimo le vibrazioni, garantendo la qualità della produzione in serie e limitando il più possibile l'usura di stampi e pressa".

"Il mercato svizzero richiede soluzioni speciali. Giusto quello che fa per me".

Un uomo dai mille talenti

Lo stesso impegno e la stessa energia che dedica ai clienti con esigenze di produzione e tranciatura complesse, Thomas li mette anche nel suo tempo libero: oltre a prendersi cura di alberi e boschi, va in mountain bike, alleva galline e ama girare il mondo, naturalmente insieme alla famiglia. Ringraziamo di cuore Thomas per il suo generoso impegno e siamo felici che faccia parte della grande comunità globale BRUDERER.



Mai senza il mio UNIMOG - un alleato prezioso per la gestione sostenibile dell'habitat forestale.

"Tutti i componenti della catena della mia motosega sono tranciati solo con presse BRUDERER".



L'IMPAREGGIABILE KLEINER.

'Pensiamo soluzioni'.



Se c'è un'impresa alla quale la definizione di azienda di famiglia calza a pennello, quella è KLEINER. A Pforzheim, nel cuore del distretto industriale tedesco vocato alla tranciatura, quest'azienda a conduzione familiare sviluppa e realizza stampi ad alte prestazioni, componenti tranciati di precisione e molto altro ancora su presse di tranciatura BRUDERER.

Dal 1985, quando ha aperto i battenti a Königsbach-Stein – alle porte di Pforzheim – per iniziativa di Thomas Kleiner, l'azienda ha registrato una crescita costante che ha portato, nel 1998, al trasferimento della produzione nell'attuale stabilimento II di Eisingen. Dal 2008 la sede principale, che occupa un'area di ca. 18.000 m², si trova a Pforzheim, nelle immediate vicinanze dell'uscita autostradale Pforzheim Ovest. “Per noi questa posizione è una vera manna dal cielo – spiega il socio amministratore Thomas Kleiner –, l'ideale per clienti, fornitori e naturalmente anche per i nostri dipendenti. Non passiamo inosservati nemmeno a chi non ci conosce”.

Un'azienda di famiglia a tutti gli effetti

Attualmente l'azienda è guidata da Thomas Kleiner e dal co-amministratore Joachim Hartrumpf in collaborazione con i due institori Christian Hamann e Frank Chojinski, ma si sta preparando il terreno per il ricambio generazionale. Già da qualche tempo, infatti, i tre figli di Kleiner Rico, Daniel e David sono operativi in azienda. “Hanno assunto ciascuno una diversa mansione in base ai rispettivi talenti e interessi, e si stanno facendo le ossa in ambiti aziendali diversi”. Rico, il maggiore dei tre fratelli, è ingegnere gestionale specializzato in business management. Dopo la laurea ha lavorato per alcuni anni come consulente in una nota azienda del gruppo SAP e ora sta traghettando KLEINER verso la digitalizzazione. Grazie a un master e a diversi semestri di studio all'estero – tra cui in America, Francia e Svezia – ha avuto modo di acquisire ampie competenze

in campo informatico. I due fratelli minori sono gemelli. David Kleiner ha scelto la strada della costruzione di stampi, conseguendo un titolo di studio in campo tecnico-aziendale equivalente a una laurea magistrale – la formazione ideale per seguire la produzione in KLEINER. Dopo gli studi nel campo degli acquisti e della logistica in Germania, il gemello Daniel ha conseguito un MBA in information systems alla University of Utah e fino allo scoppio della pandemia si è occupato di gestione della sostenibilità e della qualità per un gruppo americano. “Nella nostra famiglia vige il motto ‘tutti possono, nessuno deve’. È questo il messaggio che abbiamo sempre trasmesso ai nostri figli”, spiegano Jutta e Thomas Kleiner, che sin dall'inizio hanno fatto squadra per la loro azienda.



Thomas e Jutta Kleiner con i tre figli Rico, Daniel e David.



Busbar per e-booster di KLEINER per Porsche Taycan, la prima auto con batteria da 800 Volt.

Grandi prestazioni per clienti esigenti

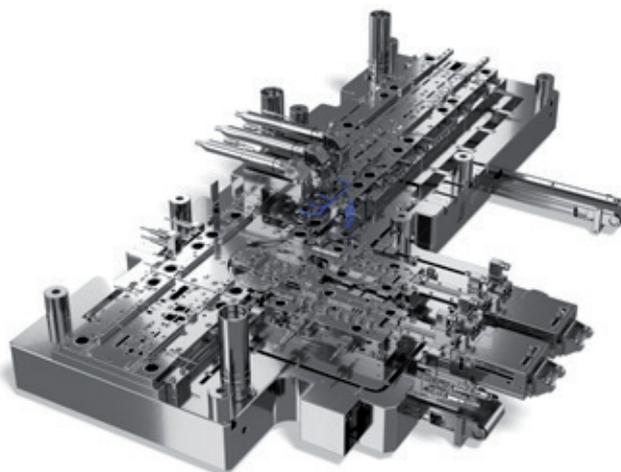
A Thomas Kleiner piace parlar chiaro. “Noi non siamo i migliori. Non esistono I MIGLIORI in assoluto. Non siamo neanche i più veloci, perché lavoriamo con cura. E neppure siamo i più economici, perché la qualità si paga. Siamo semplicemente diversi e puntiamo, a modo nostro, a fornire solo il meglio! Un credo che i clienti apprezzano, primi fra tutti i grandi marchi del settore automobilistico, ai quali KLEINER fornisce prodotti ad alta precisione fino al livello Tier-1. “I nostri prodotti trovano impiego soprattutto nella mobilità elettrica, il che ci mette al riparo da possibili crisi future”, osserva Thomas Kleiner. L’azienda annovera tuttavia fra i suoi clienti anche operatori dei settori elettronico, medicale e telecomunicazioni.

“I nostri prodotti trovano impiego soprattutto nella mobilità elettrica”.

Elevato grado di automazione

Il core business dichiarato di KLEINER GmbH è la tranciatura. A Pforzheim e Eisingen si trancia su tre turni, 24 ore su 24. Grazie a macchine con una forza nominale fino a 250 tonnellate, un piano porta-stampi di 3.000 mm e una cadenza fino a 1.500 colpi al minuto, ogni anno vengono prodotti circa 3 miliardi di pezzi con spessore da 0,05 a 5 mm. In questo ambito la fanno da protagonista le presse di tranciatura BRUDERER, ben 39 e tutte sotto i dieci anni d’età. “Poter contare su un parco macchine moderno, in grado di adeguarsi perfettamente alle crescenti esigenze di digitalizzazione e automazione della nostra azienda, è uno dei nostri obiettivi strategici primari”, spiega Thomas Kleiner. “Il notevole valore dell’usato BRUDERER e l’elevata domanda sul mercato sono naturalmente un vantaggio in questo senso”.

Per trovare conferma dell’alto grado di automazione di KLEINER basta guardarsi attorno in azienda, dove una cella robotizzata racchiude le tecnologie di costruzione degli stampi, metrologia e robotica industriale che trovano impiego combinato nella produzione automatica dei componenti per stampi. KLEINER si occupa anche dello sviluppo e della realizzazione di soluzioni di automazione personalizzate, ad esempio per l’assemblaggio e il prelievo robotizzati dei pezzi, assistendo i suoi clienti dalla progettazione all’avviamento.



Stampo ad alte prestazioni, un’eccellenza firmata KLEINER.



In KLEINER, all'interno della cella di produzione, un robot industriale a 6 assi gestisce il processo e provvede all'assemblaggio dei componenti.

Pensiero orientato alla soluzione – con tanto di brevetto

Lo slogan di KLEINER 'Pensiamo soluzioni' è tutt'altro che una semplice réclame. Lo spirito d'innovazione e l'alta precisione dei contatti con le zone press-fit hanno permesso a KLEINER di sviluppare idee all'avanguardia quali i lead frame in metallo assemblati con EloPin (in licenza) o Flexopin (sviluppato dalla stessa KLEINER). Nel caso del Flexopin, il collegamento fra due circuiti stampati avviene mediante un solo contatto che, grazie alla lunghezza flessibile, si presta a un utilizzo universale ed è l'ideale per il montaggio automatico. Nel corso del tempo, molte delle idee sviluppate da KLEINER sono divenute lo standard di qualità richiesto

"Molte delle idee sviluppate da KLEINER sono divenute lo standard di qualità richiesto dal mercato".

dal mercato. Non è un caso che KLEINER possieda una serie di certificazioni DIN a riprova dell'elevato livello qualitativo dell'azienda: dalla gestione della qualità secondo le norme DIN EN ISO 9001 e IATF 16949 alla gestione della tutela dei lavoratori secondo la ISO 45001, dalla gestione energetica a norma DIN EN ISO 50551 alla gestione ambientale secondo la DIN EN ISO 14001.



Anche per il parco auto aziendale, la mobilità elettrica è una priorità.

Produzione a zero emissioni di CO₂

Gli aspetti ambientali e sociali hanno grande rilevanza per l'azienda. A tale proposito KLEINER applica sistematicamente processi produttivi improntati all'efficienza energetica, all'ecosostenibilità e a un impiego oculato delle risorse per ridurre sempre più le emissioni di CO₂, la produzione di rifiuti e i consumi energetici. "Se ci aspettiamo che la gente scelga veicoli a basse emissioni, dobbiamo partire dal presupposto che anche la fabbricazione dei veicoli avvenga a basse emissioni", osserva Thomas Kleiner. "Per questo oltre il 50% del nostro fabbisogno energetico è soddisfatto da energia generata con il fotovoltaico e da una

"Oltre il 50% del nostro fabbisogno energetico è soddisfatto da energia generata con il fotovoltaico e da una centrale termoelettrica a blocco".



L'officina formativa di KLEINER prepara il personale di domani con percorsi qualificanti specifici, al momento previsti per sette diverse figure professionali.



centrale termoelettrica a blocco. L'intero edificio è provvisto di impianto di riscaldamento a pavimento alimentato dal calore emesso dai nostri macchinari, e inoltre disponiamo di una stazione di ricarica per il rifornimento ecologico di tutte le auto elettriche dell'azienda. La nostra forza di persuasione risiede nei fatti, non nelle parole".

"Particolarmente apprezzata anche sotto il profilo datoriale, KLEINER collabora da molti decenni con associazioni sportive e culturali locali".

Al top anche come datore di lavoro sul territorio

Questo vale anche per la responsabilità sociale che l'azienda di famiglia si assume verso i suoi circa 280 collaboratori e le comunità locali. Particolarmente apprezzata anche sotto il profilo datoriale, KLEINER collabora da molti decenni con associazioni sportive e culturali locali, sostiene istituzioni sociali e coltiva da anni una partnership con le scuole del territorio. Ogni anno KLEINER apre le porte a una trentina di tirocinanti che, se si dimostrano capaci e volenterosi, possono di fatto contare sull'assunzione. Ora, dopo circa 37 anni di impegno assiduo, Thomas Kleiner può guardare con serenità alla pensione fra qualche anno. Il terreno è stato seminato. La famiglia è pronta sul campo. La qualità è assicurata. Così anche nei decenni a venire KLEINER potrà proclamare con orgoglio 'Pensiamo soluzioni'.



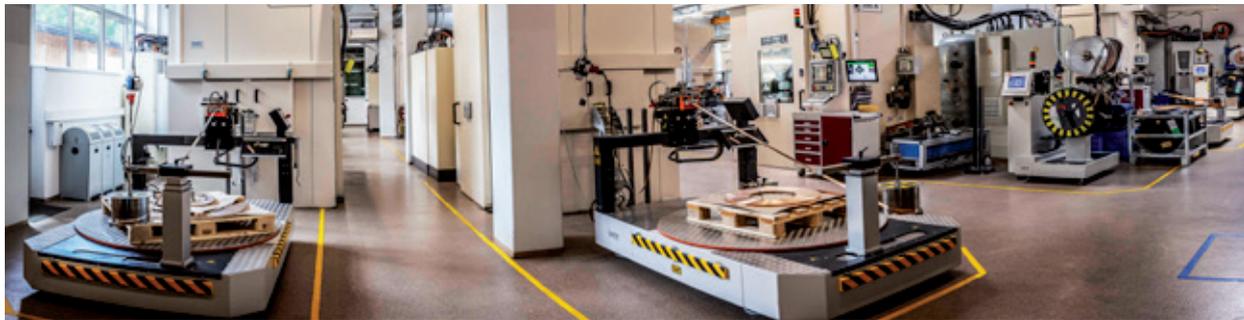
Per saperne di più
www.kleiner-gmbh.de

SFIDARE I LIMITI DEL POSSIBILE.

Quittenbaum GmbH – Con tanta
esperienza e la tecnologia più moderna.



Gli idilliaci paesaggi di Berchtesgaden, in Baviera, a tutto fanno pensare tranne che alla presenza di società high-tech. Eppure ce ne sono. Una di que-ste è la Quittenbaum, un'azienda di piccole dimensioni ma di grande valore che si occupa di costruzione stampi e tranciatura, e che in molti settori si è fatta un nome come specialista nella produzione di particolari microtranciati complessi.



La posizione è unica e l'accoglienza calorosa. In Quittenbaum si respira immediatamente atmosfera positiva e si incrociano solo volti sorridenti. "La nostra è una cultura aziendale aperta", spiega l'amministratore Günther Schöfegger, e aggiunge: "Da sempre". Con "da sempre" intende dagli esordi nel 1982, quando il capo attrezzista Heinz Quittenbaum si mise in proprio allestendo una piccola officina in un garage. Da allora sono cambiate molte cose e nel frattempo l'azienda ha celebrato i 40 anni di vita con il suo centinaio di collaboratori.

Ampliamento in vista

I motivi per festeggiare sono molteplici. "L'anno scorso, per la prima volta, abbiamo toccato quota 1,2 miliardi di pezzi tranciati. Ormai stiamo lentamente raggiungendo i limiti di capacità produttiva dei nostri impianti. Ultimato l'iter di autorizzazione, l'anno prossimo partiremo con la costruzione di un secondo stabilimento", rivela Günther Schöfegger, l'amministratore di origine austriaca che guida la società da alcuni anni. "La nuova struttura produttiva si estenderà su un'area di circa 3.000 m² di fronte al nostro magazzino esterno e sarà attrezzata con otto presse di tranciatura BRUDERER, che andranno ad aggiungersi alle dodici già esistenti. Questo allenterà la pressione sull'attuale reparto di

produzione e ci consentirà di fronteggiare meglio emergenze e fermi macchina".

L'intero processo sotto controllo

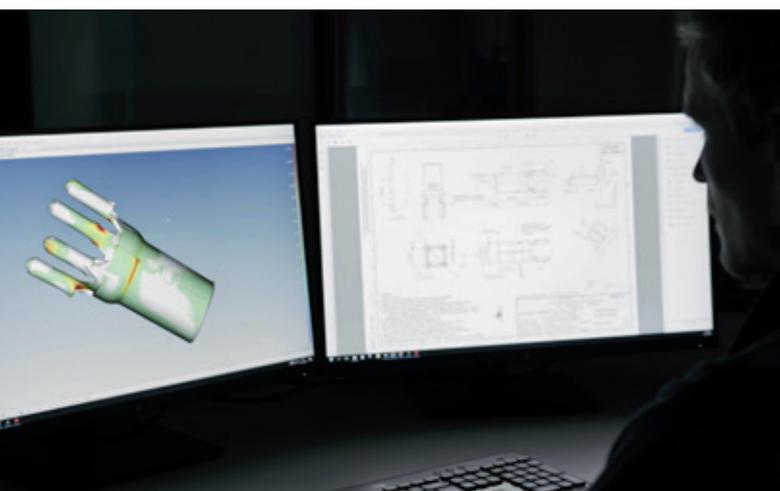
Quando Günther Schöfegger parla di prestazioni, si riferisce innanzitutto alla qualità e alla precisione nell'intera catena di processo, compresa quella del cliente. "Quando riceviamo un ordine per un pezzo tranciato complesso, ci sediamo attorno a un tavolo con il cliente per discutere di tutte le fasi, dalla produzione alla lavorazione a valle. Il cliente non se ne fa nulla dei pezzi che riceve se non sono perfettamente idonei alle lavorazioni successive sui suoi impianti. Fino al collaudo sulla macchina del cliente, ci sentiamo responsabili dei nostri pezzi tranciati: un approccio che infonde sicurezza ed è apprezzato dai clienti".

Tecnologia d'avanguardia che fa la differenza

Oltre a impiegare personale altamente qualificato, la Quittenbaum punta costantemente sulla tecnologia più avanzata, sia per la costruzione degli stampi sia per la produzione. Una strategia adottata già da parecchi anni – non a caso l'azienda è stata una delle prime nel settore ad applicare la tomografia computerizzata alla metrologia. "Questa scelta ha permesso a noi e ai nostri clienti un notevole risparmio di tempo", spiega Günther

Schöfegger. “Prima l’analisi dei dati poteva durare anche settimane: i dati venivano esaminati separatamente, prima da noi e poi dal cliente, e infine messi a confronto. Oggi invece trasmettiamo le analisi sulla conformità dei pezzi generate dallo Zeiss Metrotom direttamente ai nostri clienti, che possono verificare immediatamente, in un unico processo, il grado di corrispondenza fra progetto e pezzo tranciato”. Con superfici a forma libera e pezzi rullati, i sistemi di misura ottici hanno i loro limiti.

Anche per la costruzione degli stampi la Quittenbaum si avvale dei macchinari più moderni e può così contare sui processi produttivi attualmente più avanzati per la realizzazione di componenti per stampi ad alta precisione. “A parte i pezzi normalizzati, siamo in grado di costruire i nostri stampi interamente in azienda, il che ci garantisce una notevole flessibilità. Inoltre cerchiamo di



Sfidare i limiti del possibile.

esternalizzare il meno possibile, limitando il trasferimento del nostro know-how di produzione, perché solo se riusciamo a costruire gli stampi in Germania a costi sostenibili possiamo anche generare nuovo know-how”.

L’anno scorso sono entrati in servizio i primi stampi progressivi con tecnologia laser verde e motori lineari. “I pezzi tranciati complessi di piccole dimensioni, saldati a laser, sono il futuro e la nostra specialità”, osserva Günther Schöfegger. “In questo campo riceviamo sempre più richieste dall’industria automobilistica e da altri settori”.

Tecnologia e rapidità sono elementi fondamentali delle attività e dei processi in Quittenbaum GmbH.



Vantaggio innovativo grazie alla digitalizzazione di tutti i fattori di creazione di valore.

Martin Hillebrand, braccio destro di Günther Schöfegger, è responsabile della digitalizzazione dell’azienda. “È già dal 2015 che utilizziamo sistematicamente i dati ricavati dai processi produttivi”, spiega.

“Il concetto di produzione digitale si fonda sul presupposto che tutti i fattori di creazione di valore all’interno di un processo, quali macchina, stampo, prodotto e asservimenti, siano così intelligenti da controllarsi autonomamente, connettersi fra loro e interagire con l’operatore. Per questo nella nostra azienda utilizziamo gemelli digitali che, dotati di un algoritmo di controllo configurato in base a tipologia e tecnologia, acquisiscono una sorta di “intelligenza propria””.

Quindi, ad esempio, in Quittenbaum lo stampo comunica autonomamente agli operatori addetti eventuali scostamenti fra valori nominali e reali in fase di attrezzaggio, mostra lo stato corrente fino all’intervento di manutenzione successivo, informa il team addetto all’ottimizzazione in caso di fermi macchina troppo lunghi o troppo frequenti, trasmette notifiche agli operatori addetti in caso di ordini ricevuti dai reparti attrezzatura o trancitura e avvia scenari di approvazione.

“Inoltre, tramite Intranet, ogni dipendente può acquisire individualmente informazioni ed essere aggiornato tempestivamente in merito a quantità prodotte, intervalli di manutenzione, tempi di fermo macchina, carte di controllo, modifiche di documenti, ecc. Con oltre 200 articoli prodotti ogni volta su diverse presse di trancitura BRUDERER, questo ci consente di risparmiare notevolmente sui tempi e ridurre in modo considerevole il rischio d’errore”.

Secondo Martin Hillebrand, grazie alla digitalizzazione di tutti i fattori di creazione di valore,



I pezzi tranciati complessi di piccole dimensioni, saldati a laser, sono il futuro e la nostra specialità.

"L'azienda è stata una delle prime nel settore ad applicare la tomografia computerizzata alla metrologia, una scelta che ha permesso a Quittenbaum GmbH e ai suoi clienti un notevole risparmio di tempo".

Quittenbaum ha conquistato negli ultimi anni un notevole vantaggio innovativo, risparmiando al contempo parecchie ore di lavoro sul fronte della produzione. L'alto grado di automazione conseguito grazie al controllo di processo e agli ordini di lavoro in modalità digitale va anche a beneficio dei clienti. "Quando un cliente chiede un aggiornamento sull'evasione del suo ordine, possiamo informarlo immediatamente sullo stato di avanzamento della produzione e sulla data di consegna", spiega Günther Schöfegger. "Molti clienti restano di stucco di fronte a un riscontro così tempestivo e preciso!"

La digitalizzazione come opportunità

Anche la scelta di puntare su presse di tranciatura BRUDERER con una forza nominale compresa fra 280 e 510 KN ha a che vedere con l'alto grado di digitalizzazione dell'azienda, e per lo stesso motivo l'età media delle macchine si aggira intorno ai 5 anni. "E sarà ancora inferiore con l'entrata in funzione del nuovo stabilimento produttivo", precisa Martin Hillebrand con orgoglio. "Le presse BRUDERER presentano una meccanica superiore e garantiscono una produzione affidabile per molti decenni, su questo non ci piove, ma per noi contano anche le possibilità derivanti dalla connessione delle unità di asservimento tramite tecnologie digitali di ultima generazione. Solo così possiamo sfidare i limiti del possibile per i nostri clienti. E proprio in questo risiede la nostra forza: spingerci al limite e imboccare strade

nuove. Ovviamente si può fare solo con i clienti disposti a seguirci in questo percorso", afferma risoluto Günther Schöfegger. E di clienti così la Quittenbaum GmbH ne ha più d'uno, già da molti anni. A Schönaun am Königssee, con questa ricetta di successo, si producono pezzi tranciati e piegati, particolari microtranciati, contatti con zone press-fit, componenti schermanti, contatti tondi coniati e pezzi rullati e saldati a laser.

Investire nel futuro

Sul futuro Günther Schöfegger ha le idee chiare: "I tempi non sono dei migliori. Non dimentichiamo poi i costi esorbitanti delle materie prime e i colli di bottiglia nelle forniture. Fortunatamente, grazie all'orientamento e alla politica di prodotto adottati dall'azienda, non ne risentiamo più di tanto, perché da noi la creazione di valore deriva in primo luogo dalle competenze di cui disponiamo in ambito produttivo e solo secondariamente dal materiale impiegato. Per questo anche in futuro continueremo a investire nella dotazione tecnologica e sul fattore umano. È la cosa migliore che possiamo fare". E le cifre gli danno ragione. Quittenbaum è un'azienda a prova di crisi anche perché sa mantenere viva, proprio in tempi difficili, la sua spinta all'innovazione e all'ottimizzazione. In qualsiasi circostanza, i suoi clienti hanno così la certezza di essere in buone mani – non è poco.



Per saperne di più
www.quittenbaum-gmbh.de

LA PRECISIONE SVIZZERA INCONTRA LA PASSIONE CECA.

**Kontura Tools s.r.o. – La rappresentanza
BRUDERER in Repubblica Ceca e Slovacchia.**

**Dušan Volejník CEO della Kontura Tools s.r.o., una
delle aziende leader nella tecnologia di stampaggio
nella Repubblica Ceca e in Slovacchia.
Ci siamo incontrati per un colloquio.**



STAMPER:

Dott. Volejník, ci vuole raccontare qualcosa del suo percorso professionale e di come è approdato alla tecnologia di tranciatura e a Kontura Tools?

Dušan Volejník:

La parola chiave è curiosità: mi è sempre piaciuto capire come funzionano le cose e come ripararle. Durante gli studi di ingegneria all'Istituto superiore di ingegneria meccanica di Brno ho scoperto le tecnologie di tranciatura, formatura e tranciatura fine e ne sono rimasto affascinato.

All'epoca la tecnologia svizzera di tranciatura fine era una cosa molto esclusiva in Cecoslovacchia e per questo la trovo particolarmente interessante. Così nel mio primo impiego presso Moravan mi sono occupato proprio di progettazione di stampi per tranciatura, ed è stato lì che ho avuto l'idea di avviare una collaborazione più stretta con la Svizzera.

Kontura Tools s.r.o. è nata nel 2001 a Zlín come studio di progettazione per la realizzazione di stampi di tranciatura. Nel 2003 abbiamo assunto la rappresentanza di un produttore tedesco di pezzi normalizzati per stampi per tranciatura e stampaggio a iniezione, e in breve tempo abbiamo acquisito le competenze necessarie per fornire consulenza ai clienti in materia di progettazione e costruzione di stampi per tranciatura e stampaggio a iniezione, con relativa integrazione nelle presse. Una pietra miliare nella nostra storia è stata l'assunzione della rappresentanza BRUDERER in Repubblica Ceca e in Slovacchia.

STAMPER:

Quali sfide ha comportato questa iniziativa?

Dušan Volejník:

La Cecoslovacchia di allora vantava una solida tradizione nella produzione di macchine utensili per lavorazioni ad asportazione di truciolo, ma non nel campo della tranciatura e della formatura. Le tecnologie di tranciatura in uso all'epoca erano piuttosto primitive. Pertanto all'inizio si è trattato di far conoscere ai clienti le molteplici possibilità delle presse di tranciatura ad alte prestazioni BRUDERER, che avrebbero assicurato loro una maggiore efficienza di tranciatura e quindi anche una maggiore redditività.

STAMPER:

Come descriverebbe l'attuale situazione del mercato in Europa orientale?

Dušan Volejník:

Grazie alla precisione ripetibile e all'affidabilità dei nostri impianti stiamo consolidando progressivamente la nostra presenza anche in altri settori della tranciatura e della formatura. In particolare sono molto richieste soluzioni per la mobilità elettrica, fra cui ad esempio pezzi stampati per i sistemi di raffreddamento montati nelle batterie per autoveicoli.

“Il nostro obiettivo è soddisfare al meglio le esigenze dei clienti e, se possibile, superarle. Assieme per pezzi stampati nuovi e innovativi – è questa la sfida con cui dobbiamo misurarci attualmente in rapporto a BRUDERER come produttore di presse di tranciatura di precisione”.

Slobodan Stevanovic, ingegnere commerciale della BRUDERER AG per l'Europa centro-orientale, ha contribuito in larga misura al successo dell'azienda grazie alle sue straordinarie competenze tecniche e alla sua spiccata sensibilità per la nostra cultura e la nostra mentalità.

STAMPER:

La vostra collaborazione con Lisovna AD riguarda in particolare la realizzazione di servomotori. Quali opportunità di crescita vede in questa partnership?

Dušan Volejník:

I motori elettrici sono una categoria di produzione a sé, attualmente di grande importanza. La costruzione di pacchi rotore e statore sta vivendo un autentico boom in Repubblica Ceca. Non per niente il nostro cliente Lisovna AD ha appena messo in funzione una nuova linea di tranciatura con una BSTA 1600-151 B2 per la produzione di componenti destinati al settore del bianco e ai servomotori. Sono convinto che si tratti di un settore con un enorme potenziale di crescita.



Per saperne di più
www.konturatools.com



Dušan Volejník, CEO della Kontura Tools s.r.o.

VIA ALL'ESPANSIONE.

LISOVNA AD s.r.o.



Nell'estremo est della Repubblica Ceca l'azienda LISOVNA, specializzata nella produzione di servomotori, punta in alto con la tecnologia di tranciatura BRUDERER di ultima generazione.



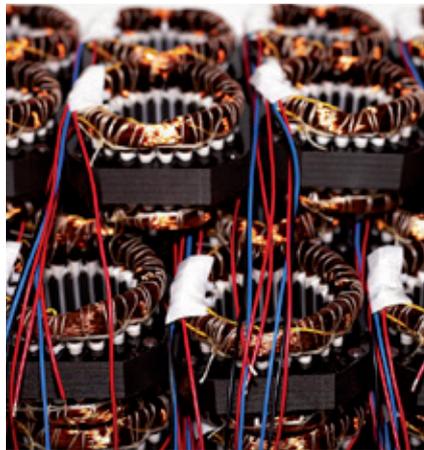
In un mondo high-tech è impossibile fare a meno dei servomotori, soprattutto in campo automobilistico, e nessuno lo sa meglio della LISOVNA AD. s.r.o. di Odry, un'azienda che nell'est della Repubblica Ceca si è fatta un nome nella produzione altamente specializzata di pacchi statore completi per servomotori. Petr Dobrovolny, responsabile del reparto tranciatura e membro del CdA, ci racconta in breve la storia di successo di LISOVNA.

"Tutto è cominciato nel 1995 con la produzione di motori elettrici per lavatrici. Con la fine dell'economia pianificata e il conseguente crollo del mercato, siamo stati costretti a ripartire da zero e abbiamo approfittato delle nuove opportunità offerte dall'industria automobilistica in via di espansione nel nostro Paese. Così, in collaborazione con un partner strategico, ci siamo lanciati nella produzione di pacchi statore per servomotori".

Specialista in prototipi per servomotori e produzione di micro-serie

Oltre a tranciare internamente i lamierini per statori e rotori, LISOVNA dispone anche di un proprio reparto di avvolgimento indotti per la produzione e l'assemblaggio di pacchi statore. E per tutte le lavorazioni si serve della tecnologia più avanzata disponibile sul mercato, spiega Libor Spáčil, project manager del reparto tranciatura: "Per l'avvolgimento disponiamo di un'avvolgitrice ad ago ultramoderna della giapponese Nittoku, mentre nel reparto tranciatura, dopo alcuni esperimenti, la scelta è caduta inevitabilmente su BRUDERER. La nostra pressa di tranciatura svizzera è in grado di lavorare con

una forza di 160 tonnellate lamiere fino a 3 mm di spessore e 300 mm di larghezza. In questo modo gli stampi non solo tranciano più velocemente e con maggior precisione, ma hanno anche una durata fino a tre volte superiore rispetto a quelli montati sulle altre nostre presse. La maggiore efficienza si vede anche nella rapidità del cambio stampi. Considerato che la prototipazione



e la produzione di micro-serie sono il nostro forte, il risparmio di tempo è notevole anche in caso di frequenti cambi di produzione: grazie alla nostra BRUDERER BSTA 1600-151 ci basta un'ora per fare quello che prima ne richiedeva approssimativamente quattro. I parametri dello stampo memorizzati nel controllo e le numerose opzioni dell'alimentatore elettronico BRUDERER sono un vantaggio in

più, che va ad aggiungersi all'utilizzo già di per sé intuitivo dell'impianto. Per questo anche i tempi di addestramento sono più brevi e tutti i nostri operatori sono entusiasti di questa tecnologia di tranciatura, di cui apprezzano l'affidabilità".

Ampia scelta di stampi costruiti internamente

Ulteriori punti di forza dell'azienda sono la flessibilità e il potenziale di crescita, sostenuti anche dalla vasta gamma di stampi realizzati nell'attrezzatura interna.

Lisovna sa rispondere con la massima efficienza alle esigenze di personalizzazione dei clienti, che nel giro di poche settimane possono vedere materialmente realizzato il prototipo del loro servomotore.

Il nostro ufficio progettazione è sempre aperto alle soluzioni insolite", sottolinea Libor Spáčil. "L'obiettivo di Lisovna è crescere insieme ai clienti. Per questo non ci accontentiamo mai della prima soluzione e, forti della nostra esperienza, vogliamo sfruttare al meglio tutte le potenzialità della moderna tecnologia di cui disponiamo. Per ogni incarico puntiamo sempre ad un risultato superiore". E in effetti impegno e passione si respirano ovunque in azienda. I progetti sono a punto, i prossimi obiettivi sono chiari: Lisovna è pronta a dare il via all'espansione.



Per saperne di più
www.lisovnaad.cz



(da sx) Pavel Dobrovolny, Chief Executive Officer, Petr Dobrovolny, membro del Consiglio direttivo, Libor Spacil, Project Leader.

BRUDERER

IL VECCHIO TORNA NUOVO.

BRUDERER amplia la sua filiale di Dortmund.



Dopo una complessa fase di progettazione e ristrutturazione, BRUDERER GmbH riprende l'attività nella sua filiale di Dortmund con un nuovo reparto di montaggio destinato alla revisione delle macchine usate e un'area uffici più ampia. La riapertura è stata festeggiata a settembre con due giornate di eventi all'insegna dello slogan "BRUDERER - Il VECCHIO torna NUOVO".

Da oltre 60 anni in Germania il marchio BRUDERER è sinonimo di presse di tranciatura ad alte prestazioni e dai primi anni Settanta, con la costituzione di una filiale a Dortmund,

l'azienda svizzera ha conquistato un ruolo da protagonista sullo strategico mercato tedesco. Da allora sia la casa madre di Frasnacht, sul Lago di Costanza, che la filiale tedesca di Dortmund sono cresciute tenendo lo sguardo sempre puntato al futuro. "In quanto a tecnologie di tranciatura, la Germania è uno dei maggiori mercati al mondo, e infatti negli ultimi decenni i nostri clienti hanno fatto investimenti cospicui in questo settore – ovviamente acquistando anche da BRUDERER", osserva Achim Kuhli, amministratore della BRUDERER GmbH di Dortmund. "A tale proposito ci siamo resi conto che l'attività di revisione delle macchine è sempre



Nell'ultramoderno reparto di montaggio, dotato di cabine di lavaggio e verniciatura, le BRUDERER usate tornano come nuove grazie a ricambi e soluzioni originali.

più considerata e apprezzata, anche in termini di sostenibilità e sicurezza sul lavoro. Al fine di garantire un supporto affidabile ai nostri clienti anche in questo senso, abbiamo quindi provveduto a rinnovare e ampliare periodicamente la nostra sede”.

“Nel nuovo stabilimento di circa 1.000 m2 verranno revisionate fino a una quarantina di macchine l’anno”.

Nuovi spazi per crescere

Alla fine del 2019 si è riproposto il problema dello spazio, risolto con un nuovo progetto di ampliamento avviato nel 2020, che questa volta ha seguito speditamente il suo corso senza intoppi. “Nel nuovo stabilimento di circa 1.000 m2 verranno revisionate una quarantina di macchine l’anno. Inoltre abbiamo ampliato gli uffici amministrativi”, racconta Achim Kuhli. “Adesso siamo perfettamente attrezzati per il futuro. Il potenziamento delle capacità ci permetterà non solo d’incrementare sensibilmente la resa, ma anche di rispondere con maggior flessibilità alle esigenze particolari dei clienti”. Nell’ultramoderno reparto di montaggio, dotato di cabine di lavaggio e verniciatura, le BRUDERER usate tornano come nuove grazie a ricambi e soluzioni originali. Questo vale sia per gli interventi di riparazione e adeguamento di natura meccanica – ad esempio la sostituzione di un alimentatore meccanico con uno elettronico –, sia per l’ammodernamento a livello di sistema di controllo della macchina. “Ai nostri clienti offriamo il know-how e il servizio che solo un costruttore può garantire, per cui le loro vecchie macchine sono rinnovate non solo nel look ma anche nelle prestazioni, e quindi adeguate agli attuali standard produttivi”, assicura Achim Kuhli.

Prodotti e assistenza eccellenti: garantisce BRUDERER

A Dortmund ci si occupa prevalentemente della revisione e del retrofit di macchine usate fino a 50 tonnellate. Grazie

alla qualità unica e alla straordinaria modularità delle presse BRUDERER, anche le macchine datate possono essere rimesse a nuovo e attrezzate per far fronte alle sfide della moderna produzione. “In BRUDERER l’assistenza è da sempre in primo piano”, puntualizza Achim Kuhli. “La nostra squadra di tecnici esperti, una cinquantina di persone che uniscono competenza e impegno, offre consulenza e supporto a diverse centinaia di clienti in Germania e nei Paesi limitrofi”.

Festeggiamenti con clienti e collaboratori

Il 22 settembre si è tenuta l’inaugurazione ufficiale dei nuovi spazi con un tour in azienda per tutti gli ospiti, seguito da un ricevimento nel Westfalenstadion. BRUDERER GmbH e Borussia Dortmund sono infatti unite da uno storico legame, reso ancora più stretto dalla vicinanza fra la sede BRUDERER e lo stadio del Borussia.

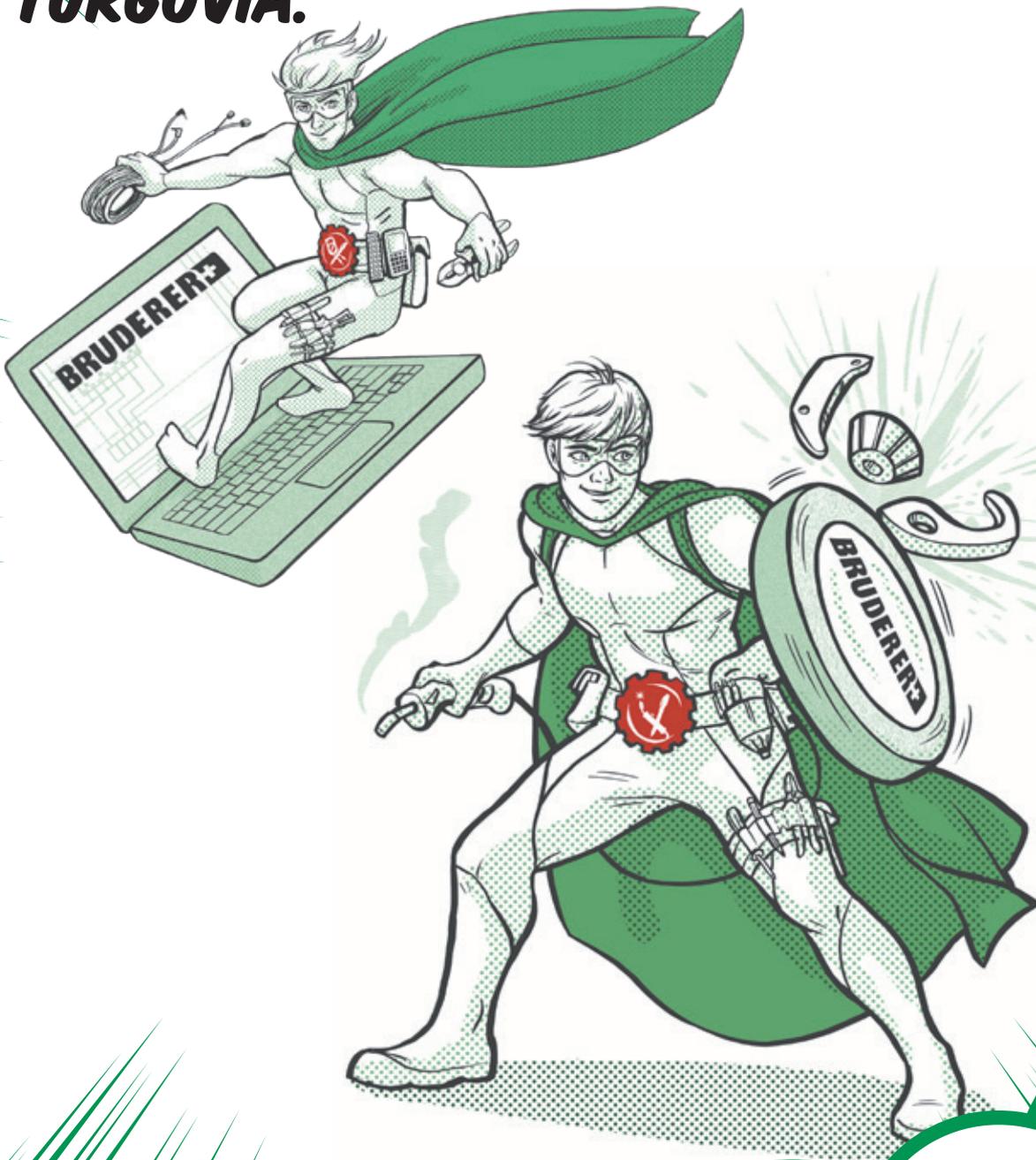
“I nuovi spazi sono per noi uno stimolo ad affrontare con rinnovato entusiasmo le sfide future”, dichiara convinto Achim Kuhli. “Il mio più sentito ringraziamento va ai titolari Adrian e Reto Bruderer e a tutti i collaboratori, indispensabili per il successo di BRUDERER GmbH. Desidero inoltre ringraziare tutte le imprese coinvolte in questo progetto che, con i rispettivi collaboratori, hanno portato a termine l’incarico nei tempi e nei costi previsti”.



(da sx. a dx) Adrian Bruderer, Achim Kuhli e Reto Bruderer.

FORMAZIONE AD ALTO LIVELLO.

UNA FUCINA DI NUOVI TALENTI NEL CANTON TURGOVIA.



In materia di formazione la Svizzera vanta un modello unico al mondo. Se un tempo i giovani, terminata la scuola, erano costretti a decidere subito del loro futuro professionale, oggi, grazie al sistema duale, possono combinare la pratica con lo studio. A rendere possibile tutto questo sono soprattutto gli elevati standard di formazione – come quelli che caratterizzano BRUDERER.

In BRUDERER infatti, così come in tutta la Svizzera, gli apprendisti ricevono una solida preparazione di base e, grazie al sistema duale, possono frequentare una scuola professionale. Roman Stocker, responsabile della formazione professionale in BRUDERER, sintetizza così il concetto: "È un dato di fatto che non tutti i giovani, dopo la scuola, sanno quale strada intraprendere. Per questo, insieme ai nostri apprendisti, cerchiamo sin dall'inizio di portare alla luce i talenti di ognuno e metterli a frutto in modo mirato, così che ciascuno abbia la certezza di scegliere, alla fine, il lavoro giusto. È una situazione win-win perché in questo modo si formano giovani appassionati al loro lavoro, pronti a impegnarsi in quello che fanno e desiderosi di affrontare ogni nuova giornata lavorativa quando si svegliano la mattina".

Ampia offerta formativa

Una preparazione eccellente per una data professione è la chiave che apre tutte le porte e permette a un apprendista di accedere ai livelli formativi superiori. Le possibilità sono molteplici.

Una formazione professionale superiore con esami federali porta al conseguimento di un attestato professionale federale o di un diploma. Le scuole specializzate superiori (SSS) si concludono con il diploma SSS, con cui si può accedere alle scuole universitarie professionali (SUP), ma anche all'università e al politecnico. Al secondo livello di studi, i più dotati hanno l'opportunità di continuare il percorso verso bachelor, master e dottorato.

BRUDERER offre un ampio ventaglio di sbocchi professionali. Al momento la scelta è fra sette diverse figure professionali: dal polimeccanico al meccanico di produzione, dall'operatore in automazione al montatore in automazione, dal progettista meccanico all'addetto alla logistica, fino al costruttore di impianti e apparecchi. Per il prossimo futuro l'azienda ha in programma di ampliare ulteriormente l'offerta professionale al fine di prevenire in modo concreto la carenza di personale specializzato. Tutti i percorsi professionali in BRUDERER hanno in comune il livello straordinariamente alto della formazione. "Fin dall'inizio gli apprendisti vengono integrati nella catena del valore, ovvero nella diretta produzione delle nostre presse di tranciatura".



L'unione fa la forza: lavoro di squadra per progetti interdisciplinari.



Una formazione solida per i professionisti di domani.

Non c'è da stupirsi, dunque, che terminata la formazione presso l'azienda di Frasnacht diversi apprendisti abbiano imboccato strade professionali magari inaspettate ma sempre prestigiose. Un polimeccanico learned by BRUDERER, per esempio, lavora nel frattempo come pilota d'aereo. Altri sono diventati ingegneri meccanici, specialisti di processo o esperti in produzione. Tutte carriere di successo che sono frutto, non da ultimo, del ricco bagaglio di esperienza pratica acquisita durante l'apprendistato – oltre che di passione e impegno, naturalmente.

Un'officina formativa ultramoderna

"La nostra officina formativa dispone delle più moderne macchine di produzione, dalle nuove rettificatrici tangenziali alle fresatrici CNC a 5 assi. Il nostro obiettivo è offrire una formazione il più possibile vicina alla realtà: gli apprendisti sono consapevoli fin dall'inizio di non lavorare a pezzi di prova, bensì a componenti che saranno montati su presse da consegnare ai clienti. Questo approccio infonde loro un maggior senso di responsabilità e li aiuta a comprendere il valore di un autentico lavoro di squadra".

Meta privilegiata di uscite didattiche

Il moderno parco macchine e il livello di approfondimento che caratterizzano l'officina formativa BRUDERER attirano anche apprendisti di altre aziende. Nell'ambito di corsi sovraziendali, BRUDERER assicura infatti anche ad apprendisti di altre realtà prestigiose della zona la formazione in alcune aree

di specializzazione professionale. La voce di quest'opportunità si è sparsa nel frattempo fra le scuole del cantone, che spesso chiedono di poter far visitare l'azienda ai propri studenti affinché

"Dopo una prima fase di formazione intensa, a tutti gli apprendisti vengono affidate mansioni operative nella produzione".

tocchino con mano i diversi percorsi formativi offerti. "Ovviamente è molto più utile di una presentazione in Power Point tenuta in classe", osserva Roman Stocker. "Gli studenti in visita vengono accolti da me con una breve introduzione sulla storia di BRUDERER, dopodiché, a gruppi, vengono affidati ai nostri apprendisti che li accompagnano in giro per l'azienda illustrando loro tutto quello che fanno e imparano. L'iniziativa funziona. Non di rado, dopo le visite, mi ritrovo sulla scrivania qualche curriculum o richiesta di tirocinio di prova". Al momento gli apprendisti presenti in BRUDERER sono 27, sei dei quali in dirittura d'arrivo quest'anno.

Una formazione che continua

In BRUDERER il tema della formazione non si esaurisce nel percorso professionalizzante per apprendisti. La forza d'attrazione di BRUDERER in qualità

"Formazione d'eccellenza e un ambiente di lavoro piacevole e appagante sono alla base del nostro successo".

di datore di lavoro nasce anche dall'impegno profuso dall'azienda nell'offrire opportunità di aggiornamento ai dipendenti interessati. "Se serve a migliorare, BRUDERER è sempre pronta ad ascoltare le richieste di formazione continua e aggiornamento dei suoi dipendenti. Non abbiamo mai deluso nessuno su questo fronte", precisa Roman Stocker. Non c'è da meravigliarsi, quindi, se da decenni alcune delle scoperte più innovative nel campo delle presse di tranciatura ad alta velocità portano la firma BRUDERER: un successo che affonda le radici in una formazione d'eccellenza e non da ultimo in un ambiente di lavoro piacevole e appagante. "La nostra è una grande famiglia dove tutti hanno pari dignità, dall'apprendista al titolare", sottolinea Roman Stocker.



Per saperne di più

www.bruderer.com/en/company/jobs-career-vocational-training/vocational-training/



Personale specializzato all'opera nella costruzione di impianti e apparecchiature.



A tutto gas verso un promettente futuro professionale.

DISTILLATO DI SAPIENZA TECNICA CON UN OCCHIO AL FUTURO.

Il grande libro della tecnologia di tranciatura.



La tranciatura è una delle più antiche tecniche di lavorazione dei metalli e dalla sua introduzione, nel diciannovesimo secolo, non ha mai smesso di evolversi. In stretta collaborazione con il Professor Matthias Kolbe, autore del manuale 'Stanztechnik', BRUDERER pubblica oggi, accanto all'edizione tedesca aggiornata del volume, anche la versione in lingua inglese del capitolo sulla tranciatura ad alte prestazioni. Ne abbiamo parlato con l'autore e con Miriam Geisser, Responsabile Marketing di BRUDERER.

STAMPER:

Professor Kolbe, lei insegna 'Tecnologia di deformazione plastica e Taglio' e 'Processi di Deformazione Plastica ad alta velocità' all'Università di scienze applicate di Zwickau, nella Sassonia occidentale. Come mai ha deciso di scrivere un libro che è diventato un riferimento assoluto per il settore?

Prof. Dr.-Ing. Kolbe:

Mai avrei immaginato di vedere un giorno il mio nome sulla copertina di un libro. L'opera è nata più di 50 anni fa per mano dell'ingegnere nonché docente Erwin Semlinger. Come prima pubblicazione del suo genere, il manuale forniva una panoramica dei fondamenti alla base dei processi di taglio, piegatura, imbutitura profonda e di altre operazioni che gli addetti ai lavori riconducono alla generica categoria della tranciatura.

Il manuale, di taglio pratico, è destinato agli apprendisti e agli studenti di tecnologie della produzione per i settori automotive e costruzione meccanica ed è consigliato sia come strumento per la formazione continua nell'industria, sia come fonte d'ispirazione per i manager nello sviluppo di nuovi metodi di produzione.

Naturalmente nei decenni i processi hanno continuato ad evolversi ed è per questo che, a parecchi anni dalla prima uscita del libro, Waldemar Hellwig

ne ha curato una quinta edizione riveduta e ampliata. E qui nasce il legame con BRUDERER: prima di insegnare all'Università di Costanza, il professor Hellwig aveva lavorato nella storica azienda svizzera. Nel 2009 il professor Tschätsch mi ha chiamato a raccogliere questa eredità, dapprima in collaborazione con Waldemar Hellwig e successivamente da solo con BRUDERER. E oggi siamo già alla tredicesima edizione.

STAMPER:

Il titolo è cambiato rispetto alle ultime edizioni. Come mai?

Prof. Dr.-Ing. Kolbe:

La nuova edizione è stata ampiamente rivista e ciò ha comportato anche la modifica al titolo. Molti aggiornamenti riguardano la tecnologia di tranciatura ad alte prestazioni e la tecnologia di trancio-piegatura. Inoltre diversi contenuti sono stati ripensati e arricchiti di numerose illustrazioni a colori. Il vecchio titolo 'Spanlose Fertigung Stanzen' [Lavorazione senza asportazione di truciolo: la tranciatura] mi è sempre sembrato, peraltro, piuttosto 'ingombrante'.

STAMPER:

Quanto ha contato la collaborazione con BRUDERER per la nuova edizione del libro?

Prof. Dr.-Ing. Kolbe:

Moltissimo. Grazie alla sua particolare tecnologia di azionamento, BRUDERER è leader assoluto sul mercato nel segmento della tranciatura ad alte prestazioni. Di libri sulla tecnologia di deformazione ce ne sono tanti, ma nessuno è dettagliato come questo nel descrivere la tranciatura fine e la tecnologia di tranciatura ad alte prestazioni. E poi, naturalmente, il manuale tratta anche tutti gli altri processi di lavorazione inerenti al settore.

STAMPER:

In contemporanea all'edizione rivista di 'Stanztechnik' esce anche un'edizione in lingua inglese intitolata 'Stamping Practice'. Di che cosa si tratta?

Prof. Dr.-Ing. Kolbe:

Sulla tecnologia di tranciatura non esiste praticamente letteratura specializzata in inglese. Ci è sembrato quindi opportuno rendere il tema, con particolare riguardo alla tranciatura ad alte prestazioni, finalmente accessibile anche ad un pubblico specialistico internazionale. Tradurre in inglese l'intera opera in un colpo solo sarebbe stato troppo impegnativo, perciò ci siamo concentrati, per cominciare, sul capitolo 'High Performance Stamping'. Il manuale 'Stamping Practice' fornisce una panoramica dei principi fondamentali della tecnologia di tranciatura, alcuni suggerimenti pratici per la progettazione degli stampi e, da buon ultimo, utili delucidazioni sulle presse BRUDERER.

STAMPER:

Avete già ricevuto un feedback su queste due ultime pubblicazioni?

Miriam Geisser:

Ogni volta che andiamo a far visita a un cliente ne approfittiamo per omaggiarlo dei due libri. I commenti sono sempre entusiastici, l'opera integrale in tedesco, soprattutto, riunisce teoria e decenni di esperienza corroborandoli con esempi pratici, il che è assolutamente in linea con la filosofia BRUDERER - mettere le nostre conoscenze al servizio del successo dei nostri clienti.

STAMPER:

Questo ci porta al tema della formazione in BRUDERER. I due libri riflettono anche il grande impegno dell'azienda in questo campo?

Miriam Geisser:

Assolutamente sì. È nel nostro interesse poter contare anche in futuro su ingegneri con un alto livello di formazione e creatività. Chiunque abbia familiarità con la tecnologia di tranciatura ad alte prestazioni e operi nel settore si troverà ad avere a che fare, presto o tardi, con le presse di precisione BRUDERER. In questo senso i due manuali si configurano non solo come supporto attivo alla trasmissione delle conoscenze, ma anche come strumento per veicolare l'immagine del marchio BRUDERER.

STAMPER:

Allude al livello di precisione e all'attenzione verso la qualità che caratterizzano BRUDERER?

Miriam Geisser:

Esattamente, due cardini dell'azienda in ogni suo singolo ambito operativo. Una formazione di alto livello porta allo sviluppo di prodotti nuovi e innovativi. La massima attenzione alla qualità permette di ottenere risultati in grado di soddisfare anche le aspettative più elevate. Non potremmo farci pubblicità migliore!



(da sx) Reto Bruderer e il Prof. Kolbe.

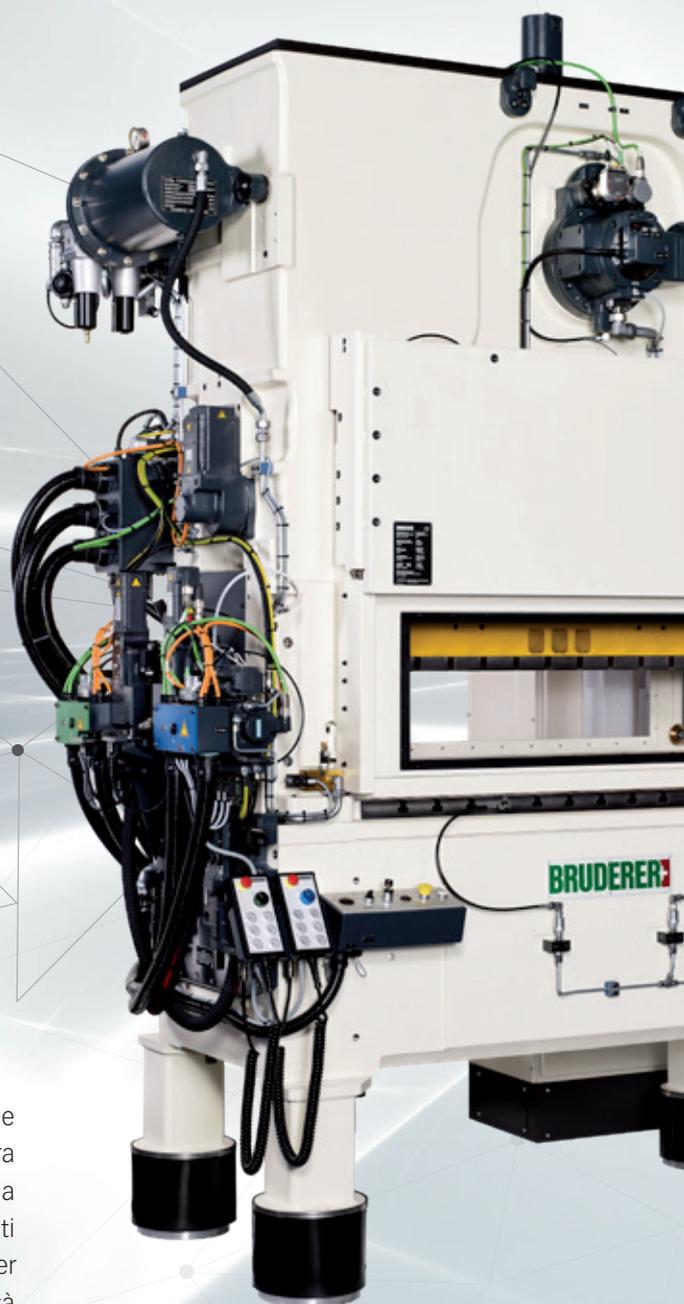
Il tuo *perfetto* Match

Precisione

I motivi essenziali alla base della lunga durata delle nostre presse BSTA e della loro precisione costante nel tempo sono l'esclusivo sistema a leva che distribuisce il carico di tranciatura nella struttura, il principio della guida della slitta, il bilanciamento completo delle masse e molte altre funzioni. Grazie a questa tecnologia, gli stampi lavorano con tolleranze ridottissime e un'usura minima, a vantaggio di una lunga durata.

Produttività

Le presse di tranciatura ad alta velocità della serie BSTA presentano una forza nominale compresa fra 180 Nm e 2.500 Nm e una velocità variabile da 100 a 2.300 colpi/min., e combinate con gli asservimenti originali BRUDERER e le soluzioni dei nostri partner consolidati, permettono di incrementare produttività e qualità.



per più:

Processi sicuri

La nostra esperienza, la collaborazione con partner storici e la nostra tecnologia innovativa ci permettono di realizzare presse che, pur richiedendo una manutenzione minima, assicurano un grado di affidabilità elevato, contribuendo così alla vostra sicurezza di processo.

Partnership

L'acquisto di una pressa di tranciatura BRUDERER comprende sempre anche l'acquisizione del know-how dell'intera famiglia BRUDERER, in tutto il mondo! Questo significa poter contare su una rete di assistenza capillare e sull'impegno dei nostri collaboratori e dei nostri partner di lungo corso incaricati dei servizi di vendita e assistenza.

Inoltre, ai fini di un avviamento ottimale delle presse, teniamo corsi di formazione personalizzati ed eseguiamo le necessarie prove di tranciatura, gettando così le basi per una collaborazione duratura e vincente per entrambe le parti.



COLOPHON**Editore**

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

Progetto editoriale

Miriam Geisser
BRUDERER AG, 9320 Frasnacht, SVIZZERA

Progetto grafico e impaginazione

Kieweg und Freiermuth Werbeagentur GmbH

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)

Fotografia

JERRY GROSS FOTOSTUDIO AG,
Werner Waltenberger (ATELIER AM SEE),
Images courtesy of our partners

Stampato da

Schmid-Fehr AG

Tiratura

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. L'autorizzazione alla pubblicazione di tutte le informazioni fornite si intende implicitamente concessa.

BRUDERER AG

Egnacherstrasse 44, 9320 Frasnacht, SVIZZERA
☎ +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