

GRANDI STAMPI:

forature profonde e fresature complesse contoterzi



CLAREN TOOLS HA AMPLIATO IL PROPRIO PARCO MACCHINE INTEGRANDO AL PROPRIO INTERNO UN CENTRO DI FORATURA PROFONDA E FRESATURA IMSA. UN NUOVO INVESTIMENTO STRATEGICO ORIENTATO AD AUMENTARE LA CAPACITÀ PRODUTTIVA DELL'AZIENDA, OLTRE CHE A FORNIRE UN ULTERIORE SERVIZIO DI LAVORAZIONE CONTOTERZI

Il nuovo centro di foratura profonda e fresatura modello MF 1750 EVO scelto da Claren Tools è dotato di una performante tavola roto-traslante, che permette di ridurre il numero dei piazzamenti, e riuscire dunque a posizionare il pezzo e forarlo da tutti e 4 i lati, a favore di una migliorata efficienza di processo (dimensione pezzo in foto 2.800 x 2.600 x 550 h mm)

Da oltre 30 anni Claren Tools progetta e realizza stampi a iniezione per materie plastiche e per pressofusione, destinati a grandi aziende in tutto il mondo nei più svariati settori applicativi dall'elettronica ed elettrodomestica all'automotive dai prodotti di design e illuminazione all'arredamento e casalinghi. Gli stampi, sempre realizzati con macchinari di ultima generazione ad alta tecnologia, interessano molteplici tipologie: in acciaio temprato e bonificato, tramite l'ausilio del gas, sandwich, cubo, tandem e con tecnologia al vapore RHCM. Inoltre l'azienda è specializzata in stampi bi-componenti che si differenziano in sbarramento, a cubo e a rotazione piano pressa. «Stampi – afferma il responsabile tecnico commerciale ing. Marco Olivari – per la cui realizzazione si è fatta negli anni sempre più diffusa anche la richiesta di foratura per il condizionamento, come anche di fresature particolari, nonché di livello di qualità, di produzione e di prestazione sempre più elevate».

Motivo per cui, circa 6 anni fa, per soddisfare queste esigenze, l'azienda ha integrato nel proprio parco macchine della sede di Chiari (BS) anche un primo centro di foratura profonda MF 1200 BBL, acquistato dalla specialista Imsa.

«Una performante macchina – conferma Olivari – con corsa orizzontale di 2.200 mm, e una struttura a portale gantry per la lavorazione di stampi fino a 2.600 mm di diametro, con unità di foratura e fresatura inclinabile a $\pm 20^\circ$ dotata di una tavola rotante da 1.200 x 1.500 mm».

Le aumentate esigenze produttive hanno però indotto l'azienda bresciana a valutare un nuovo investimento, per far fronte alla crescente necessità di dover processare manufatti di maggiori dimensioni. «È soprattutto quest'ultimo aspetto – sottolinea Olivari – che ci ha convinto a valutare attentamente le caratteristiche della nuova macchina, ferma restando la decisione di non cambiare partner, vista la soddisfazione riscontrata con l'acquisto del primo centro, e rivolgerci quindi ancora a Imsa».

Spazi e competenze al servizio della foratura profonda e fresatura anche contoterzi

A soddisfare i requisiti richiesti da Claren Tools è stato il nuovo centro di foratura profonda e fresatura modello MF 1750 EVO della nuova Serie Evo, top di gamma Imsa, pienamente operativo ormai dalla fine dello scorso anno. «Se con la precedente dotazione tecnologica – osserva Olivari – avevamo ormai raggiunto la saturazione operativa, con l'aggiunta della nuova macchina abbiamo potenziato, ottimizzato ed efficientato il nostro ciclo produttivo, e reso disponibile ai nostri clienti un ulteriore servizio di lavorazioni contoterzi». In altre parole, un investimento strategico su più fronti quello effettuato da Claren Tools, senza dubbio agevolato da una struttura già ben organizzata, con a disposizione adeguati spazi e un reparto dedicato per la fase di foratura e fresatura, provvisto di carroponte da 40 ton. «Tante tonnellate – conferma lo stes-



Ing. Marco Olivari,
responsabile tecnico commerciale
di Claren Tools Group

so Olivari – quante sono quelle che il nuovo impianto Imsa è in grado di accogliere sulla propria tavola, ovvero stampi aventi le generose dimensioni di 4.300 mm, da intendersi come misura diametrica in rotazione. La decisione di acquisire la taglia maggiore è stata voluta proprio per riuscire a differenziarci e offrire al mercato un qualcosa non così facilmente reperibile». In quest'ottica si comprende

anche la dotazione della nuova macchina di una tavola roto-traslante, che permette di ridurre il numero dei piazzamenti, e riuscire dunque a posizionare il pezzo e forarlo da tutti e 4 i lati con una singola origine, a favore di una migliorata efficienza di processo. Il movimento di traslazione della tavola avvicina o allontana lo stampo dall'unità di lavorazione, anche a seconda delle dimensioni dello stampo stesso, rendendo possibile il posizionamento ottimale per la gestione delle lavorazioni con un unico piazzamento.

FORATURA PROFONDA E FRESATURA IN SINERGIA

Più che soddisfatta delle performance offerte dal centro di foratura profonda e fresatura Imsa MF 1200 BBLL, Claren Tools si è rivolta nuovamente al costruttore per l'acquisto di una nuova macchina, il modello MF 1750 EVO della nuova Serie Evo, costituente l'ultima evoluzione di concetto della top di gamma Serie BB. In grado di accogliere stampi fino a 40 ton di peso, aventi dimensioni (diametro in rotazione) fino a 4.300 mm, l'impianto assicura una profondità di foratura in ciclo unico fino a 1.750 mm e diametri ottimali dal pieno compresi nel range 5 ÷ 50 mm. Il montante Imsa a struttura gantry verticale assicura la massima rigidità, e quindi le massime prestazioni, anche nella foratura di grossi diametri in qualsiasi posizione verticale. Oltre a garantire forature ortogonali, a singola inclinazione e a doppia inclinazione con rotazione tavola e inclinazione unità di lavorazione a $\pm 20^\circ$, questo centro di lavoro è dotato di un mandrino di fresatura per grande asportazione di truciolo che ne aumenta il valore tecnologico. Da segnalare che la serie Evo di cui fa parte, utilizza una nuova tipologia di tavole,

che combinano grandi portate in dimensioni contenute, facilitando la lavorazione delle 4 facce con singolo staffaggio. I due mandrini di cui dispone la MF 1750 EVO si differenziano per le seguenti caratteristiche: il mandrino dedicato alla foratura profonda, vanta una potenza di 15 kW in S1 e una velocità di rotazione massima regolabile nel range 1 ÷ 4.200 giri/min; il mandrino di fresatura ISO 50 dedicato a tutte le lavorazioni preliminari e a completamento della foratura profonda, ha invece una potenza di 45 kW in S1, una velocità di rotazione massima regolabile nel range 1 ÷ 4.500 giri/min, per una coppia massima di 430 Nm ed è posizionato sulla stessa unità di lavorazione inclinabile, a lato dell'asse di foratura profonda e da esso indipendente. Questo sistema ad assi indipendenti, segno distintivo delle macchine Imsa, consente il passaggio da foratura profonda a fresatura e viceversa in soli 8 secondi e non necessita di alcun intervento da parte dell'operatore. Carpenterie e fusioni dei centri di foratura Imsa sono realizzate da aziende italiane che garantiscono i maggiori standard qualitativi,



Vista del centro di foratura profonda e fresatura modello MF 1750 EVO, top di gamma Imsa, pienamente operativo in Claren Tools ormai dalla fine dello scorso anno

mentre la componentistica è una selezione di marchi internazionali al top di livello. Rispondente ai requisiti di Industria 4.0, la nuova macchina è connessa in Claren Tools al sistema gestionale attraverso una rete wireless.

L'AZIENDA in cifre

34

anni di storia

35

macchine utensili

3.400

di superficie produttiva

mq

600

stampi realizzati



L'AZIENDA IN PILLOLE

Claren Tools Srl è parte della rete di imprese Claren Tools Group di cui fanno parte anche SFA Eurostampi, società specializzata nella fornitura di stampi per materie plastiche per il settore dell'automotive per il mercato estero e Clarenstampi storica capofila. Grazie al perfetto connubio tra l'esperienza tecnica e le competenze progettuali e costruttive di Claren Tools Srl e alla forza commerciale di SFA, che vanta un'importante conoscenza del mercato europeo, delle sue esigenze, degli standard qualitativi e delle normative vigenti, questo network di imprese si propone quale partner ideale per soddisfare con efficienza, puntualità e precisione ogni esigenza nel settore degli stampi per plastica a iniezione e per pressofusione. La profonda sinergia tra le imprese, che collaborano attivamente e

con successo da oltre dieci anni, genera concreti vantaggi operativi ai propri clienti che si traducono nella possibilità di usufruire di un unico interlocutore, capace di garantire un servizio completo, sicuro, affidabile e sempre efficace. Il Gruppo, infatti, grazie al proprio staff composto da una quarantina di qualificati addetti, fornisce un completo supporto che spazia dalla co-progettazione degli stampi agli interventi di manutenzione post-vendita, dall'assistenza 24 ore su 24, 7 giorni su 7, fino alla consulenza commerciale e amministrativa. Grazie alla presenza di un ufficio tecnico e di un'officina meccanica interni alle imprese del network e al personale altamente specializzato e costantemente aggiornato, Claren Tools Group è in grado di fornire soluzioni di elevata qualità per i più svariati campi merceologici.



Peculiarità comuni ai due centri Imsa scelti da Claren Tools, il montante a portale verticale assicura la massima rigidità, e il sistema a mandrini indipendenti per foratura profonda e fresatura consente lunghe lavorazioni non presidiate

zamento in tavola. «*Si tenga presente – aggiunge Olivari – che mediamente la nostra produzione consta di stampi da 2.200, 2.400 mm. Se in precedenza eravamo obbligati a procedere con più posizionamenti, con onere di tempo e risorse, oggi possiamo azzerare tutte le movimentazioni e lavorare sempre di più in automatico e senza presidio.*»

Flessibilità garantita dalla configurazione Imsa a due mandrini separati per foratura profonda e fresatura con commutazione completamente automatica, e dalla presenza di un fornito magazzino utensili, che permette ulteriore continuità operativa.

Servizio “su misura” con tempistiche rapide e certe

Sempre in chiave di ottimizzazione di processo, Claren Tools ha concordato con Imsa anche una configurazione macchina con apertura laterale e non frontale.

«*In questo modo – conferma Olivari – in base al nostro layout, l'operatore si trova nelle condizioni migliori per controllare e gestire entrambi i centri Imsa, posti l'uno perpendicolare all'altro, e la relativa movimentazione degli stampi.*» L'integrazione del nuovo centro permette dunque all'azienda di proporsi quale partner in grado di gestire contoterzi lavorazioni di foratura profonda e di fresatura su grossi manufatti con tempistiche rapide e certe.

«*Il poter disporre di due macchine ed essendo perfettamente a conoscenza delle esigenze di chi produce – conclude Olivari – in quanto anche noi produttori di stampi, ci mette nelle condizioni di poter offrire un servizio ad hoc. Al pari della nostra usuale rigorosa gestione di ogni commessa, ci siamo infatti organizzati con un sistema di pianificazione tale anche per le lavorazioni contoterzi. Esso ci consente di ottimizzare il flusso di lavoro sulla base delle esigenze del cliente, mettendolo nelle condizioni di minimizzare i suoi tempi di fermo, allineando le reciproche esigenze operative. Una sorta di servizio “su misura” che sta riscuotendo sempre maggiore interesse e gradimento.*» ■