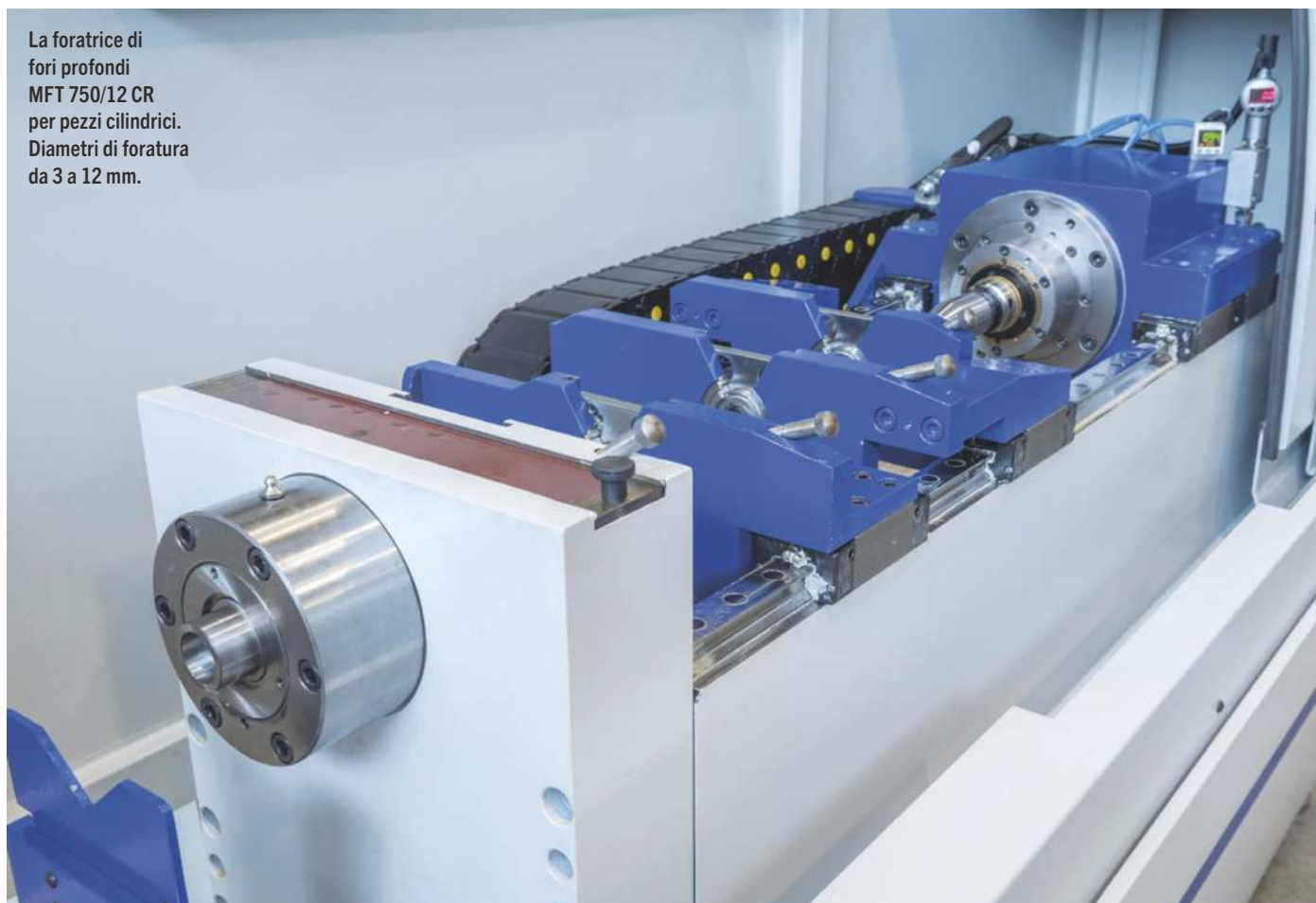


La foratrice di
fori profondi
MFT 750/12 CR
per pezzi cilindrici.
Diametri di foratura
da 3 a 12 mm.



RISPOSTE CONCRETE alle esigenze dei clienti



Luca Picciolo,
responsabile
commerciale
di I.M.S.A.

UNA DINAMICA REALTÀ DOVE OGNI PROGETTO NASCE PER DARE RISPOSTE CONCRETE AI CLIENTI, CHE HANNO NECESSITÀ DI PRECISIONE E VELOCITÀ IN FORATURA PROFONDA. DI QUESTA REALTÀ CI HA PARLATO LUCA PICCIOLO, RESPONSABILE COMMERCIALE DI I.M.S.A. SRL, NELL'INTERVISTA CHE GLI ABBIAMO RIVOLTO

Con quale strategia operativa vi muovete sul mercato di oggi?

La strategia di I.M.S.A. è strettamente legata alla disponibilità e volontà di rinnovare frequentemente i progetti delle nostre foratrici, per spingere sempre in avanti le performance. Ogni nostro progetto nasce per dare risposte concrete ai clienti, che hanno bisogno di precisione e velocità in foratura profonda. Per assicurare le migliori prestazioni alle macchine, eseguiamo internamente la progettazione e tutti i processi di costruzione e assemblaggio. Le carpenterie e le fusioni sono realizzate da aziende italiane, mentre la componentistica è una selezione di marchi internazionali storicamente affidabili. Altro fattore fondamentale nella strategia operativa di I.M.S.A. è offrire al cliente il servizio completo. Pertanto nei Paesi in cui siamo presenti abbiamo sempre creato e consolidato partnership con realtà locali: strutture di vendita e assistenza tecnica che sappiano essere sempre a fianco del cliente e in contatto con noi.

Quali sono gli obiettivi che si pone la vostra azienda?

“Risparmia tempo con le macchine di foratura profonda I.M.S.A.”: lo slogan che ci accompagna esprime come l’e-

sperienza tecnica e le competenze abbiano saputo trasformare le necessità di processo in soluzioni operative di foratura profonda sempre più evolute. Questo slogan è l’obiettivo che ci poniamo, per soddisfare chi sceglie una foratrice I.M.S.A. per il proprio reparto produttivo. A più breve termine, la nostra officina è attualmente in corso di riorganizzazione interna e abbiamo recentemente creato un piano dedicato allo stoccaggio dei ricambi di grandi dimensioni e installato due magazzini automatici per i pezzi di piccole e medie dimensioni. Questo stabilimento, che vanta un impianto di pannelli fotovoltaici con una potenza di 186 kWp, è stato dotato nel 2019 di un impianto ibrido di raffreddamento e riscaldamento gestito da pompa di calore per l’intera struttura produttiva, per il risparmio energetico e il migliore comfort dei collaboratori in ogni stagione. Abbiamo inoltre recentemente acquisito un secondo capannone nelle vicinanze, da dedicare al retrofit delle nostre foratrici usate.

Come siete organizzati in ambito ricerca & sviluppo?

Come dicevamo, la progettazione è rigorosamente svolta al nostro interno. Il nostro ufficio tecnico è una risorsa de-

terminante per ottimizzare ogni macchina in termini costruttivi, operativi e manutentivi. Sono nate in I.M.S.A. molte delle innovazioni nel settore delle macchine di foratura profonda per stampi e blocchi degli ultimi decenni, ed è sull’applicativo stampi che si sono concentrati gli sforzi del team di sviluppo nell’ultimo quinquennio. Abbiamo infatti progressivamente rinnovato tutta la gamma di foratrici profonde per stampi. Una serie di accortezze frutto dall’esperienza e la struttura rigida dei nostri basamenti consentono a una macchina di foratura profonda I.M.S.A. di forare i tradizionali materiali per stampi per 20-30 m con una punta a cannone, prima che sia necessario sostituire o affilare la punta. Anche nella nostra gamma di foratrici per pezzi cilindrici la progettazione ha avuto un ruolo determinante, poiché abbiamo disegnato queste macchine proprio direttamente attorno alle necessità della foratura profonda. Per offrire risultati ottimali, la punta a cannone o l’utensile BTA richiedono una certa portata d’olio a una certa temperatura, con un certo livello di filtraggio, e così via. La foratura profonda richiede un buon connubio fra macchina e utensile, in particolare per quanto riguarda l’assenza di vibrazioni e il sistema di lubro-



La Serie MFT, macchine altamente personalizzabili per la foratura profonda assiale di pezzi cilindrici.



refrigerazione: le nostre foratrici di fori profondi per “tondi” sono state sviluppate a partire da tale concezione.

La macchina di foratura profonda e fresatura MF1000C ha incontrato le esigenze di numerosi costruttori di stampi da 2 a 4 t.

Come si articola la vostra attuale gamma di macchine?

La nostra gamma comprende impianti di foratura profonda e fresatura per stampi e blocchi e macchine per foratura profonda in asse di pezzi cilindrici, tutte costruite su commessa e spesso personalizzate con una serie di opzioni su misura. Per la foratura profonda di stampi e blocchi abbiamo soluzioni con capacità sulla tavola fino a 50 t, con profondità di foratura fino a 2.000 mm. Secondo il campo di utilizzo, I.M.S.A. propone macchine per lavorazioni da 3 a 5 assi, sia con unità di foratura/fresatura monomandrino sia a mandrini separati. Per la foratura di pezzi cilindrici proponiamo invece una serie di foratrici, per la maggior parte operanti in contro-rotazione, monomandrino o bimanandrino, con metodo punta a cannone oppure BTA/STS. Si tratta delle nostre serie MFT ed MFTB, dove la personalizza-



Macchine per la foratura profonda

I.M.S.A. Srl (Barzago - LC) ha celebrato a ottobre 2018 il 30° anniversario aziendale e a novembre 2019 la consegna della 500a macchina foratrice. Lo staff è attualmente composto da 44 persone, compresi i due proprietari Franco Meroni e Francesco Colombo, e i loro figli già da anni attivi in azienda. Le 510 macchine foratrici finora prodotte sono in funzione presso aziende di dimensioni piccole o grandi, in Italia e in tutta l'Unione Europea, in Canada, USA, Russia, Brasile, Messico. Circa 400 sono foratrici per blocchi, presenti presso costruttori di stampi per iniezione plastica e conto-terzisti che si occupano di foratura profonda e fresatura di stampi e portastampi; circa 90 sono foratrici per tondi, dedicate alla foratura profonda assiale di pezzi cilindrici in contro-rotazione; le restanti sono foratrici dedicate ad applicazioni speciali. I.M.S.A. occupa un primo stabilimento di 5600 m² in cui si trovano produzione e area montaggio delle nuove macchine, oltre a uffici e magazzino pezzi di ricambio. Un secondo capannone di 3200 m², recentemente acquisito e situato a 1 km di distanza, sarà dedicato al retrofit delle foratrici I.M.S.A. usate.



Il centro di foratura profonda e fresatura MF1350EVO per stampi e portastampi fino a 12 t.

zione è lo standard e il cui “catalogo” è solo una carrellata delle possibilità finora realizzate, lasciando spazio a ulteriori versioni adattate alla produzione richiesta. Come gamma di applicazione si parte da \varnothing 1,5 mm fino a 200 mm e come profondità di foratura si arriva a un massimo di 6000 mm.

Quali sono le vostre novità più recenti o le macchine di punta?

In linea con le esigenze di connessione delle macchine in officine 4.0, I.M.S.A. propone un pacchetto di teleassistenza, a uso dei propri tecnici elettronici, che permette di accedere al PLC in remoto, visualizzare i messaggi di errore ed eventualmente aggiornare il PLC. Riguardo ai modelli di punta, la nostra 500a foratrice, di per sé già un eccellente traguardo, ha coinciso con il primo esemplare di MF1350EVO. Si tratta di un centro di foratura profonda e fre-

atura per stampi e portastampi fino a 12 t, con tutte le caratteristiche che concorrono a offrire le migliori performance di una foratrice I.M.S.A.: montante a portale verticale, unità di lavorazione inclinabile a mandrini indipendenti raffreddati a liquido, lavorazione sulle 4 facce con facile raggiungibilità del centro tavola, rigida struttura monoblocco che non richiede fondazioni. Di taglia più piccola, negli ultimi anni la nostra foratrice MF1000C ha incontrato le esigenze di numerosi costruttori di stampi da 2 - 4 t grazie a una struttura rigida e a una geometria favorevole, con tavola girevole e basculante che permette di ottimizzare l'utilizzo delle corse assi mantenendo la macchina compatta. Ha incontrato le esigenze dei clienti internazionali anche il modello MF800C che, benché sia da noi considerata una foratrice “entry level”, offre indubbi vantaggi rispetto alla foratu-



La 500a foratrice I.M.S.A. in funzione presso la brianzola Exacta Stampi (mod. MF1350EVO).

ra profonda su macchine non dedicate. È un modello che trova la migliore applicazione nella foratura di piastre, minuterie metalliche, utensili e foratura fuori asse di pezzi cilindrici.

Quali progetti avete in cantiere per l'immediato futuro?

Stiamo rinnovando con soluzioni di tipo EVO anche la gamma di foratrici serie MFT / MFTB, applicando, anche su queste ultime, mandrini con raffreddamento a liquido e trasmissioni migliorate.



Il reparto produttivo dedicato al montaggio delle macchine di dimensioni piccole e medie.



Specialisti nella Foratura Profonda

RISPARMIA TEMPO CON LE MACCHINE DI FORATURA PROFONDA IMSA



Pad. 3 Stand G39



- La foratrice MF1350 EVO è l'ultima evoluzione della nostra Serie BB, top di gamma IMSA, dedicata a stampi fino a 12 tonnellate.
- Lavorazioni a doppia inclinazione grazie a rotazione tavola e inclinazione dell'unità portautensile. Singolo setup del pezzo a centro tavola, funzioni specifiche IMSA per il controllo del processo di foratura profonda.
- Configurazione a doppio mandrino su assi indipendenti con passaggio foratura/fresatura in automatico senza presenza dell'operatore. Singola origine per la gestione dei due mandrini sulle 4 facce.

