

Si è concluso recentemente il terzo Technology Days, tenuto a Campospinoso in provincia di Pavia e organizzato da un gruppo di aziende che gravitano attorno al mondo della progettazione degli stampi e all'industria meccanica



TECNOLOGIA TEORICA

che diventa la pratica corrente

Il pool di partner costituiti da Hasco, Vero Solutions, Vero Project, Fraisa e Fctive, Centro per la formazione e consulenza su lavorazioni meccaniche e materie plastiche che ha ospitato gli eventi, ha visto anche la partecipazione del Direttore dell'UCISAP, Giovanni Corti, e ha trattato temi quali: ottimizzazione aziendale, caratteristiche degli acciai, lavorazione trocoidale, utensili e ottimizzazione del processo di gestione della commessa con successive prove in macchina.

Numerose le aziende che hanno partecipato alle tre giornate tecnologiche dove hanno potuto riflettere sull'importanza di dedicare del tempo per raccogliere i dati aziendali in maniera ordinata ma soprattutto di analizzarli ed utilizzarli come indicatori di produttività ed anche per attivare misure di prevenzione e manutenzione in modo da essere preparati ad affrontare situazio-

ni di emergenza. "Organizzare la logistica in azienda, individuare gli obiettivi comuni, condividere i risultati e promuovere il lavoro di squadra, sono strumenti veramente potenti per la crescita di ogni azienda" -ha detto Giovanni Corti Direttore dell'UCISAP, intervenuto ai vari eventi.

Hasco GmbH che dal 1924 fornisce ai propri clienti elementi normalizzati e soluzioni ottimizzate per realizzare lo stampo, dall'idea al pezzo finito nella maniera più semplice possibile, ha presentato il proprio portale con il quale il progettista si può interfacciare in maniera bidirezionale cioè sia consultando il componente necessario, completo di dettagli tecnici ed economici e scaricandolo in maniera automatica all'interno dei maggiori software di progettazione ma anche caricando la distinta base del proprio progetto, e verificandone in maniera immediata la disponibilità.

Il team Hasco ha illustrato le differenze strutturali e chimiche di due acciai il 1.2085 e il 1.2099 sottolineando come il secondo sia molto più performante nella lavorazione di asportazione date le sue caratteristiche fisico-chimiche, pur mantenendo la stessa durezza e la stessa ossidazione del 1.2085.

"Il Risparmio di circa il 50% sul tempo di lavorazione e la sua resistenza fanno dell'acciaio 1.2099 uno strumento veramente potente" - riferiscono i responsabili della Hasco.

Le voci congiunte di Davide Oreggia commerciale tecnico della Vero Solutions e di Simone Massa, Amministratore di Fctive, hanno illustrato i vantaggi della lavorazione trocoidale uniti alla qualità svizzera degli utensili Fraisa. Esaminando la dinamica delle passate della lavorazione trocoidale su una cava si è sottolineato come la



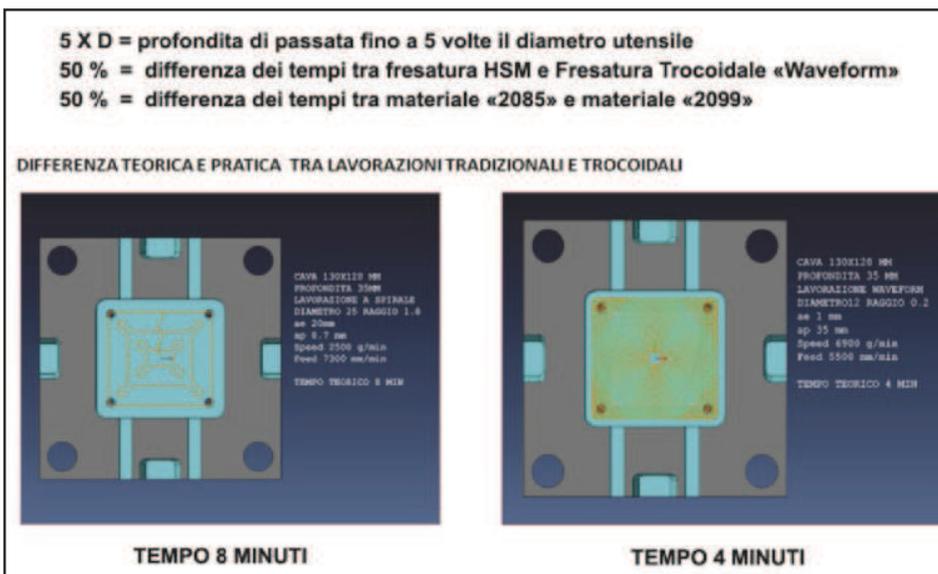
Utensili Fresa

Caratteristiche del portale Hasco

qualità della lavorazione, l'utensile, e l'acciaio performante, facciamo sì che si ottengano risultati veramente interessanti. E' proprio la sinergia di questi fattori, infatti, a far registrare una profondità di passata che raggiunge fino a cinque volte il diametro dell'utensile con un risparmio di tempo del 50% tra fresatura HSM e fresatura trocoidale su acciaio 1.2085 e 1.2099 – conclude Davide Oreggia. “Con questa lavorazione l'utensile ha uno sforzo costante e la piastra non si carica di tensioni residue durante l'asportazione, che potrebbe poi essere rilasciate nei giorni successivi

o peggio ancora in fase di stampaggio, quando lo stampo è montato in pressa” continua Simone Massa. “La qualità svizzera degli utensili,” - sottolinea Simone Massa, “unita alle loro caratteristiche tecniche, ne fanno strumenti da valutare seriamente per attrezzare il proprio centro di lavoro.” Roberto Clauser, presidente di Vero Project nel suo interessante intervento, ha parlato della soluzione Workplan per la gestione della commessa stampo. Workplan, infatti, ha tutti gli strumenti necessari nella fase di stesura di un preventivo per stam-

pi ed attrezzature consultando il modello 3D e con un'interfaccia diretta con VISI e con i file Excel già in uso in azienda. In pochi click si passa dal preventivo all'ordine, gestisce acquisti, magazzino e produzione. Dà ai responsabili aziendali la possibilità di pianificare vari scenari sui tempi di consegna ed è in grado di gestire l'aspetto della qualità segnalando eventuali allarmi, scadenze di manutenzione, criteri di valutazione dei fornitori. Si connette ai centri di lavoro in officina e ne registra ogni singola fase per una successiva elaborazione. Proprio per rafforzare la concretezza degli interventi dei vari partner, ogni giornata si è conclusa con la dimostrazione dal vivo della lavorazione dei due diversi tipi di acciaio forniti da Hasco. Grazie al centro di lavoro Axile G6 con controllo Heidenhain equipaggiato con utensili Fresa e pilotato dalla soluzione VISI Machining si è potuto osservare una notevole differenza sul tempo di lavorazione. Tutte le lavorazioni sono state acquisite ed elaborate con Workplan. Le aziende organizzatrici si ritengono soddisfatte dell'iniziativa, per la partecipazione del pubblico ma anche per il risultato che è stato quello di rendere disponibili tre giornate ad alto contenuto tecnologico dove ogni soluzione proposta si può considerare un utile “tassello” che può fornire una soluzione completa sui vari processi aziendali. Gli organizzatori concludono con una speranza che è quella di poter replicare questa iniziativa e coinvolgere non solo le varie aziende ma anche l'ambito accademico per favorire una sempre maggiore integrazione tra il complesso mondo manifatturiero e la promettente realtà della formazione tecnica. ■



Caratteristiche della lavorazione trocoidale