



LA PAROLA D'ORDINE È VERSATILITÀ. VERSATILITÀ PER RISPONDERE ALLE ESIGENZE DEL MERCATO, SFRUTTANDO LE INNOVAZIONI TECNOLOGICHE PER OFFRIRE QUALITÀ E COMPETITIVITÀ.

Impianto CO-RE abbinato al Robodrill.

Da radici antiche... tecnologia che guarda al futuro

A volte le scelte migliori si fanno nei periodi più strani, accettando di rischiare, forse credendo anche nel detto latino *audaces fortuna iuvat*. E' il percorso che ha seguito CO.ME.R, azienda metalmeccanica alle porte di Asti che, in pieno periodo di crisi, ha deciso di rimettersi in gioco. La storia CO.ME.R inizia circa 25 anni fa, come azienda specializzata nella progettazione e produzione di attrezzature e macchine speciali, acquisendo commesse con importanti costruttori di macchine utensili che già utilizzassero l'automazione. A causa della crisi

del settore e della forte competitività basata più sul prezzo che su qualità e servizi, l'azienda astigiana si è trovata ad un bivio: sperare di sopravvivere, accettando la battaglia all'ultimo prezzo, o mettere a frutto le competenze acquisite e proporsi come fornitore di un prodotto completo.

“Abbiamo scelto di rimetterci in gioco, virando verso la lavorazione meccanica di lotti di medio/grandi serie e, successivamente, integrando l'asportazione di truciolo con un reparto di prova di

tenuta e montaggi. Questo ha comportato un ampliamento a 360°, partendo dal parco macchine per arrivare ad una nuova sede, più grande e più moderna, dove abbiamo anche inserito un impianto di impregnazione con silicato di sodio. - spiega l'Amministratore Sergio Ravizza - Abbiamo però dovuto cambiare mentalità: il passaggio dall'essere un conto terzista all'offrire un prodotto finito su grandi serie, comporta mantenere precisione e qualità costanti nel tempo. Di conseguenza tutte le maestranze hanno dovuto vedere il processo produttivo in chiave diversa e proprio il differente approccio richiesto ci ha portato a valutare attentamente il ruolo della lubrorefrigerazione, con una diversa valutazione delle criticità che stavamo riscontrando, imputabili alla presenza di truciolo in vasca.”

Il truciolo in vasca

Dunque, CO.ME.R, facendo tesoro dell'esperienza acquisita come attrezzista, oggi offre al cliente competenza, competenza nella lavorazione di un prodotto rivolto principalmente al mercato italiano ma che, essendo perlopiù destinato al settore automotive, viene spedito in tutto il mondo. Ovviamente il servizio e la flessibilità sono fondamentali, come lo è l'aspetto qualitativo, una delle

leve principali nell'acquisizione e fidelizzazione del cliente. "Lavoriamo principalmente leghe di alluminio, pezzi pressofusi. La pressofusione è una fusione di precisione e i manufatti, per essere lavorati richiedono grande attenzione nello staffaggio, per scongiurare deformazioni. La nostra filosofia non si basa sulla battaglia dei prezzi, quindi offriamo al cliente uno studio sull'ottimizzazione del processo: se un processo si semplifica, diminuiscono i costi, mantenendoci competitivi pur garantendo qualità e costanza nel servizio offerto. Questo approccio ci ha portato ad avere un parco macchine con 10 centri che lavorano su 3 turni, investigando su come si potesse ovviare ai problemi del truciolo in vasca, considerando che la lavorazione meccanica del pressofuso di alluminio genera un truciolo polveroso, che disperdendosi nel fluido da taglio, lo contamina irrimediabilmente - proseguono da CO.ME.R. - Per noi la ricerca continua della qualità è fondamentale e ci siamo resi conto che la gestione del lubrorefrigerante è importantissima: più i residui sono di piccole dimensioni, più sono fastidiosi e insidiosi. Più di 5 anni fa abbiamo conosciuto RBM di Pradamano: siamo partiti facendo delle prove, installando dei rotofiltri per arrivare ad oggi con un impianto completo per la gestione del lubrorefrigerante, il CO-RE, l'ultimo nato in casa RBM."

La lavorazione dell'alluminio pressofuso genera un truciolo che, oltre a non essere lungo, è di tipo polveroso. Inoltre, dato il basso peso specifico che ne determina la leggerezza, galleggia, generando un notevole inquinamento del fluido in vasca. Come ricaduta, le particelle fini danneggiano la lavorazione, andando ad impattare direttamente sulla qualità della lavorazione, ma anche sulla durata dell'utensile e il deterioramento della macchina.

Pulire si può: il CO-RE

Il concetto di pulizia dovrebbe essere privilegiato da ogni azienda che ponga al centro la qualità con un contenimento dei costi globali di processo, in particolare quando le lavorazioni richiedono alta velocità o alta pressione. In questi casi, la pulizia del fluido



Vista d'insieme lato posteriore Robodrill e CO-RE per risolvere problematiche esistenti sulle vasche del lubrorefrigerante standard.




Quando l'automazione impone l'efficienza dell'impianto di lubrorefrigerazione.

da taglio diventa fondamentale. "Difficilmente la questione della gestione del lubrorefrigerante potrà essere affrontata dal costruttore di macchine utensili - sottolinea Ravizza - perché le macchine sono concepite per lavorare qualsiasi materiale e la gestione del fluido è fortemente dipendente dal materiale in lavorazione. Nel nostro caso poi, trattandosi di pressofusioni di precisione, il sovrametallo è poco, quindi anche il volume di truciolo è contenuto ma, trattandosi di microparticelle, crea non pochi problemi. Il CO-RE è il frutto della genialità, della perseveranza e della pignoleria nel capire i problemi e nel gestirli, tratti che contraddistinguono RBM."

Il sistema CO-RE nasce per dare una soluzione a situazioni problematiche presenti sulle macchine utensili, anche quando, pur essendo nuove, sono divasche e convogliatori che presentano caratteristiche inadatte a specifiche lavorazioni. Con questo sistema, RBM ha inteso dare una seria risposta alle problematiche legate alla presenza di trucioli di piccole dimensioni in vasca con frequente intasamento delle pompe, alla presenza di oli galleggianti sulla superficie dell'emulsione, che quindi ne impediscono una corretta ossigenazione, e alla necessità di una filtrazione inferiore a 20 µm del fluido da taglio da inviare al mandrino della macchina utensile. Il CO-RE integra tre tecnologie ampiamente collaudate nella tradizione costruttiva RBM:

- ☑ Tecnologia proprietaria dei roto-filtri con tamburo in acciaio inox e pre-filtraggio a 50 µm.
- ☑ Tecnologia FILSTAR per garantire una filtrazione fina sotto i 20 µ.
- ☑ Tecnologia IFDR per garantire una disoleazione dinamica e una corretta ossigenazione del refrigerante.

Grazie alla semplicità di montaggio e alla gestione funzionale gestita da un PLC integrato il sistema CO-RE è estremamente versatile e applicabile a qualsiasi macchina utensile, in qualsiasi condizione di lavoro.

"Con l'installazione delle soluzioni RBM, siamo passati da 2 interventi alla settimana a 3 interventi all'anno: meno fermi macchina significa più ore produttive e risposte più veloci alle esigenze dei clienti, nel pieno rispetto di qualità e precisione." 

© RIPRODUZIONE RISERVATA