

RBM, azienda friulana che, da oltre 20 anni, è impegnata nel risolvere problematiche tecniche legate alla gestione del truciolo e del fluido da taglio

# L'INTELLIGENZA gestisce il liquido

Ogni situazione deve essere gestita con intelligenza, l'intelligenza che è un tratto saliente dell'uomo. Ma è anche vero che ogni situazione è unica, per quanto possa mostrare affinità più o meno marcate con altre e, per questo, ad esse essere ricondotta. L'intelligenza è anche un tratto che contraddistingue le soluzioni di RBM, azienda friulana che, da oltre 20 anni, è impegnata nel risolvere problematiche tecniche legate alla gestione del truciolo e del fluido da taglio. Un'attività correlata alla lavorazione per asportazione di truciolo? Tutt'altro! Infatti oggi è ampiamente riconosciuta la centralità di una corretta gestione sia del truciolo

che del lubrorefrigerante, ai fini di una lavorazione efficiente e di qualità. Dunque? Intelligenza, per capire le specifiche esigenze delle varie applicazioni. Intelligenza, per essere al passo con l'innovazione tecnologica. Intelligenza, per porre sempre attenzione alle richieste del mercato. Naturalmente la teoria non basta: capire, senza tradurre le problematiche in soluzioni concrete e performanti, che possono anche andare controcorrente rispetto alle "mode" o a quelli che vengono definiti come "standard", richiede convinzione delle proprie scelte e tenacia per portarle avanti. Di fatto le proposte di RBM possono essere in controtendenza rispet-

to alle classiche offerte del mercato, ma funzionano e sono frutto di anni di esperienza nel settore delle lavorazioni meccaniche e di studi e test svolti da centri di ricerca. Un esempio è rappresentato dai test condotti da Advanced Manufacturing Research Center with Boeing (AMRC), della University of Sheffield-UK, che hanno evidenziato l'importanza della pulizia del lubrorefrigerante e come, se non si arriva ad una filtrazione spinta, che rimetta in circolo emulsione pulita, con un grado di pulizia costante, difficilmente si risolvano i problemi delle lavorazioni ad elevate performance. I migliori risultati però non si ottengono mai da soli, infatti la sinergia con i co-



Trucioli da materiali diversi, soluzione unica

struttori di macchine utensili è di primaria importanza, così come la collaborazione con i costruttori di utensili e pompe con i quali RBM svolge attività di ricerca: il focus è mettere a punto sistemi ottimizzati per le moderne macchine utensili e le nuove tecnologie ad alta pressione e precisione, in cui l'automazione del rapporto portata/pressione si rivela essenziale per un corretto utilizzo. Garantendo qualità ed efficienza nella lavorazione, per raggiungere il traguardo di ogni azienda: la profittabilità.

### Dall'analisi alla profittabilità

Il successo di una lavorazione meccanica da cosa dipende? E cosa vuol dire successo? Certamente successo significa aver eseguito un processo in maniera ottimale, rispettando le specifiche di progetto. Ma significa anche aver raggiunto un livello di efficienza tale da garantire la competitività. E allora: durata dell'utensile, velocità di taglio, efficienza, qualità... tutto ciò converge nella profittabilità, un termine che, concretamente, porta al concetto di competitività e vantaggio economico.

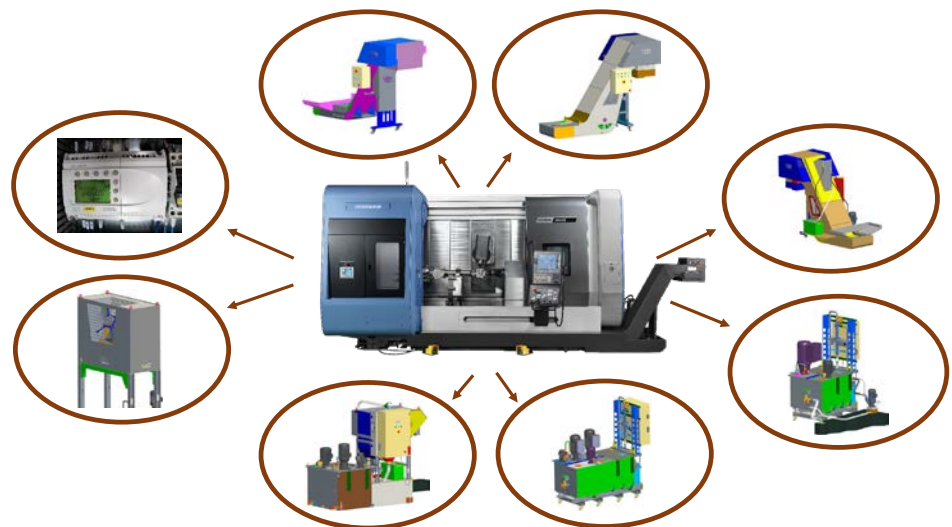
“Quale è l'obiettivo di ogni azienda ma-

nifatturiera? Riuscire ad avere processi produttivi altamente efficienti. Questo perché, è inutile nasconderselo, è l'unica strada verso il ritorno economico, la profittabilità. – spiega Enrico Battistutta, titolare e fondatore di RBM – La macchina utensile rappresenta il cuore pulsante della lavorazione, senza la quale non sarebbe possibile, naturalmente deve essere adeguata al compi-

to da svolgere, ma la macchina utensile da sola non può garantire la bontà del processo.”

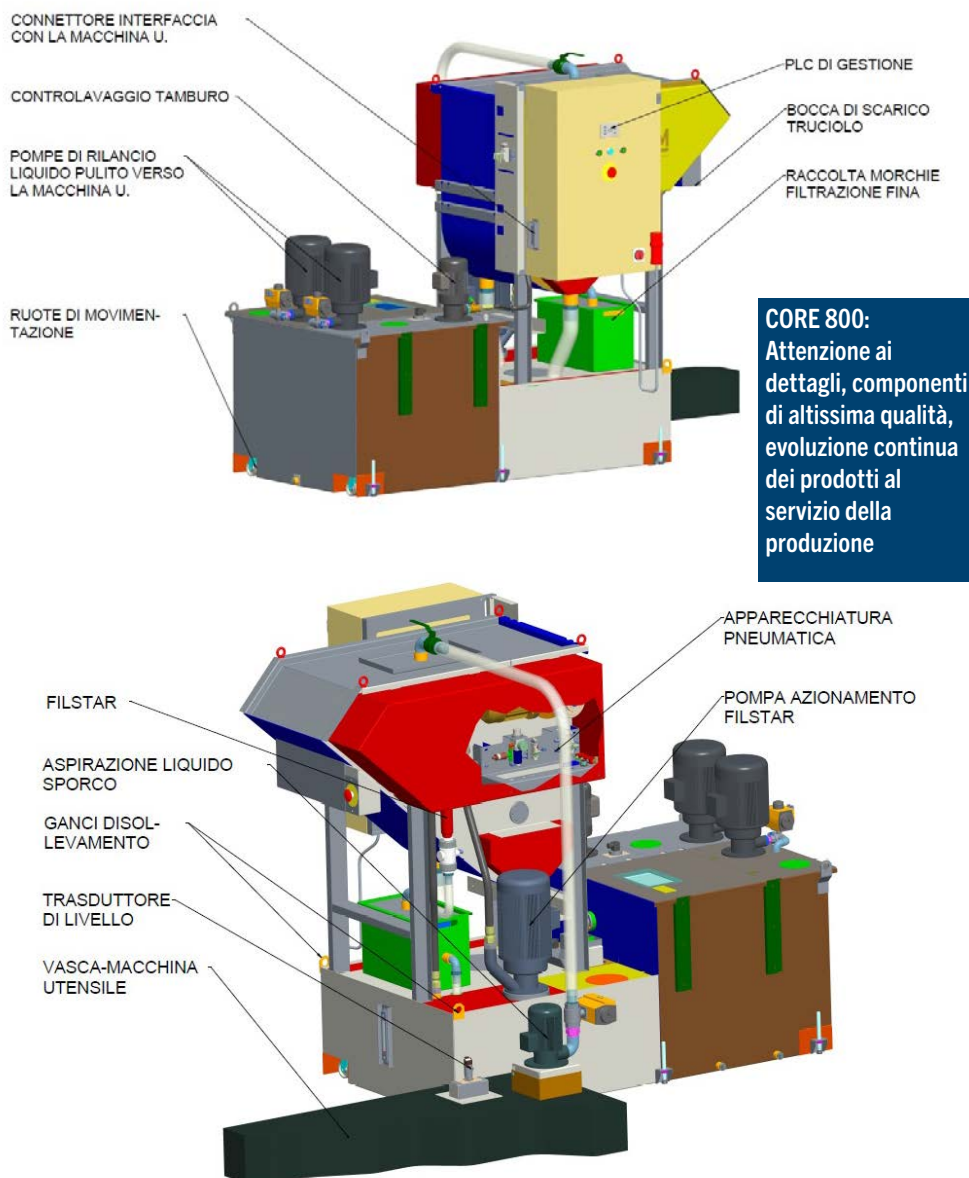
Proprio quando si parla della “bontà del processo”, entra in gioco il concetto ormai diffuso di sistema macchina utensile, quindi includendo tutte quelle attrezzature, o device, che concorrono attivamente alla riuscita della lavorazione e, in ultima analisi, al raggiungimento della profittabilità. Ed è qui che si colloca RBM, con i sistemi di gestione del truciolo e del lubrorefrigerante, che, è ormai ampiamente riconosciuto, hanno un ruolo strategico.

“Seguiamo i criteri dell'OEE nello sviluppare i nostri sistemi: abbiamo la consapevolezza che la gestione della filtrazione sia una componente imprescindibile del sistema “isola produttiva”. Le nostre soluzioni, dalle più semplici alle più sofisticate e studiate ad hoc, vogliono rispondere a specifiche esigenze, dando una risposta concreta ai problemi di produzione - sottolinea Battistutta - Il cuore per noi è la profittabilità del cliente, a cui garantiamo efficienza e flessibilità. Un esempio? I nostri sistemi non “soffrono” il cambio di tipo di truciolo, legato ai possibili diversi materiali lavorati. Questo è un problema sentito da molte aziende, dalle piccole realtà come dalle grandi. I nostri sistemi sono per tutti, dalla importante multina-



Il SISTEMA macchina utensile: imprescindibile per la riuscita della lavorazione e il raggiungimento della profittabilità





zionale alla piccola realtà poco più che artigianale, possono essere in configurazione standard e customizzate, per rispondere a specifiche esigenze e possono essere installate su tutte le macchine utensili CNC, nuove oppure no, con retrofit di sistemi esistenti.” Se il fine ultimo è la profittabilità, la strada per raggiungerla può essere sintetizzata in pochi punti:

- Analisi delle necessità e dei problemi di produzione, in modo da garantire le corrette risposte
- Dettagli perché sono i dettagli che fanno la differenza

- Componenti perché la qualità della componentistica è fondamentale. Oltre alla qualità è importante la facile reperibilità, qualora si rendesse necessaria la sostituzione
- Evoluzione continua delle soluzioni proposte, con la possibilità di installare pacchetti tecnologici aggiornati, qualora se ne presentasse la necessità.

### Guardare al sempre avanti

Nel DNA di RBM c'è la ricerca e lo sviluppo di soluzioni che siano efficaci ed efficienti, in grado di garantire la soluzione ad ogni problematica tecnica legata alla gestione del truciolo e del flu-

ido da taglio nelle macchine utensili, possibilmente riuscendo ad anticipare le richieste delle realtà produttive.

Sono soluzioni consolidate quelle relative alla gestione del fluido da taglio, anche se si discostano dalle classiche che utilizzano filtri e materiali consumabili: i prodotti RBM per la filtrazione si basano su semplici principi fisici che permettono di bypassare le problematiche legate al progressivo intasamento dei filtri, garantendo, fra l'altro, una filtrazione costante, che può raggiungere valori medi di 4µm.

Ma RBM non è solo filtrazione, è anche gestione del truciolo attraverso convogliatori A-I che sono la prima e fondamentale barriera alla contaminazione del fluido da taglio. Questi convogliatori vogliono essere una risposta concreta alla necessità di gestire sulla stessa macchina utensile trucioli diversi per dimensione e per la natura di materiale.

Le lavorazioni in alta pressione e la ricerca del team RBM, anche per quanto riguarda la componentistica, ha portato alla realizzazione di soluzioni in grado di variare in continuo il rapporto portata/pressione, in modo da garantire l'afflusso ottimale di lubrorefrigerante nella zona di taglio. Proprio perché l'attenzione all'evoluzione deve essere una costante, proprio perché le lavorazioni non presidiate stanno prendendo sempre più piede, nascono nuove esigenze di produzione, come quella di ripristinare il livello corretto di refrigerante nelle vasche delle macchine utensili. Diventa quindi strategico il rabbocco automatico, per poter lavorare h24, o comunque su più turni non presidiate.

Filtrazione, evacuazione del truciolo ed alta pressione: tutti importanti fattori di influenza, strettamente legati alla macchina utensile e alla lavorazione performante. Tutti fattori che richiedono attenzione, studio e passione nella ricerca di soluzioni sempre più efficienti, che risolvano le esigenze sia della piccola azienda padronale che della grande realtà, perché “i problemi delle lavorazioni sono trasversali a tutti: non guardano le dimensioni dell'azienda.”