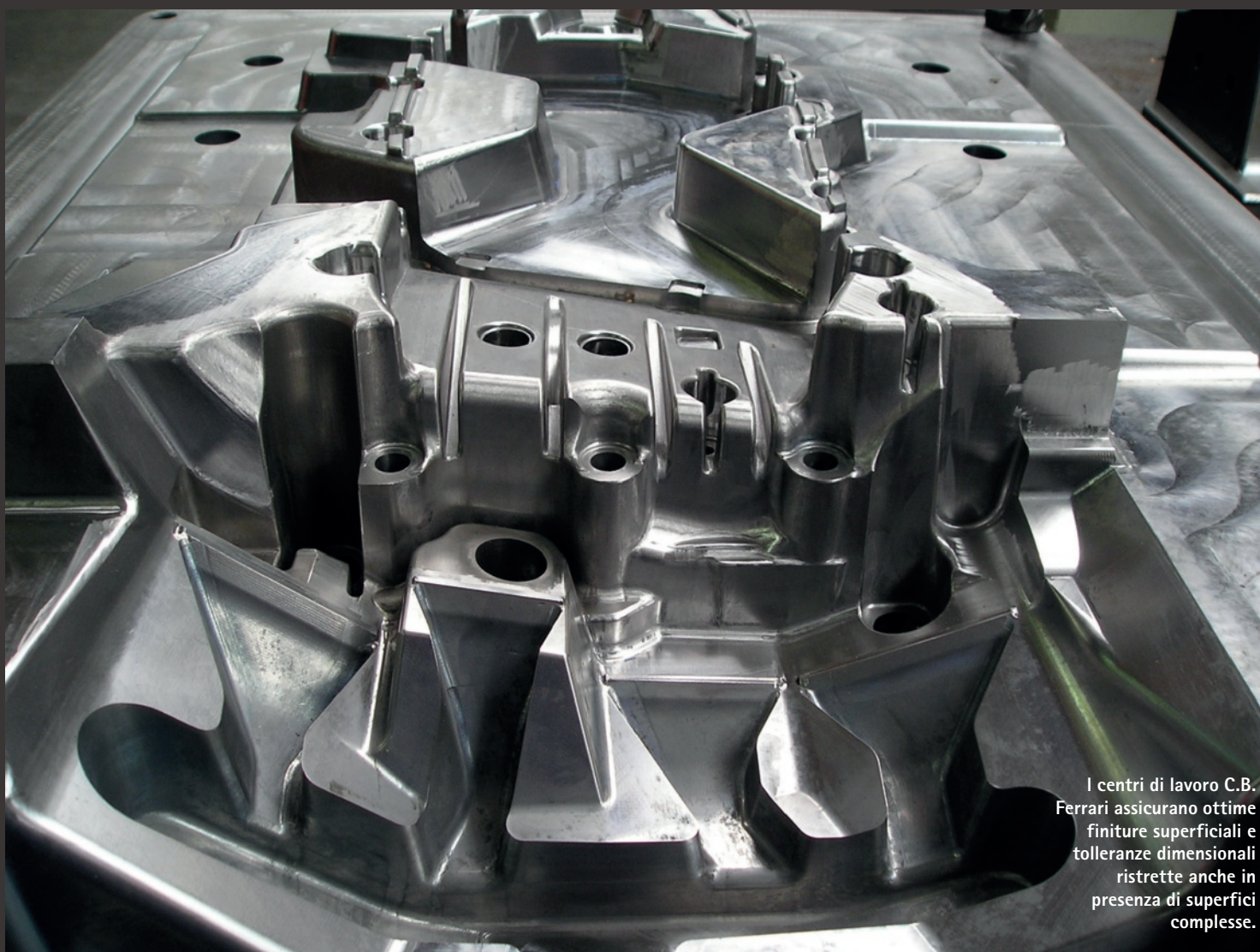


QUALITÀ E FINITURA SUPERFICIALE SENZA COMPROMESSI



I centri di lavoro C.B. Ferrari assicurano ottime finiture superficiali e tolleranze dimensionali ristrette anche in presenza di superfici complesse.

Per garantire stampi e attrezzature di qualità non bastano solo esperienze e competenze, ma anche macchine utensili performanti, affidabili e precise. In questo contesto, da sempre attenta all'aggiornamento tecnologico, AL.MA. Stampi ha recentemente integrato al proprio interno due nuovi centri di lavoro verticali C.B. Ferrari, brand molto apprezzato dall'azienda, visto il cospicuo numero di macchine acquisite nel tempo.

AL.MA. Stampi nasce nel 1985, dalla volontà di Luigi Panozzo di creare un'attrezzatura in grado di soddisfare le aspettative di un mercato sempre più dinamico ed esigente. Nel 1994 l'azienda viene ceduta ai figli Alberto e Massimo i quali, spinti dalla passione per le nuove tecnologie applicate alla meccanica, portano ad avere, pur nella piccola dimensione, un profondo know-how e una sempre più spiccata specializzazione nella costruzione di stampi per pressofusione di leghe leggere e per iniezione di materie termoplastiche. Automotive, telecomunicazioni, elettrodomestico, l'illuminotecnica, fluidotecnica e componentistica per l'arredo, rappresentano i principali settori serviti, grazie a una struttura molto flessibile e versatile, dove sono impiegate una decina di persone.

«Con un portfolio clienti ampio e diversificato – dichiara Massimo Panozzo, titolare insieme al fratello Alberto – per il quale abbiamo realizzato non meno di un migliaio di stampi delle più diverse tipologie, per particolari di piccole e medie dimensioni».

Una differenziazione che ha permesso all'azienda di maturare competenze ed esperienze trasversali, ma anche di riuscire ad attutire al meglio le oscillazioni del mercato. Strategia che ha permesso di mantenere un elevato livello di competitività, unitamente alla grande attenzione agli investimenti in tecnologia.

«L'utilizzo di macchinari e postazioni software costantemente aggiornati – aggiunge Panozzo – e l'esperienza accumulata nella produzione di stampi sia per pressofusione d'alluminio e ottone, sia per iniezione di termoplastici, ci consente di essere riconosciuti come qualificato partner da importanti realtà multinazionali».

I fratelli Massimo e Alberto Panozzo con passione e competenza amministrano l'azienda da oltre 25 anni.

Un parco macchine presente presso l'unità produttiva di Dairago (MI), vasto e diversificato, tra cui figura anche due nuovi centri di lavoro verticali recentemente acquisiti da C.B. Ferrari, un GT2000 e un B156.

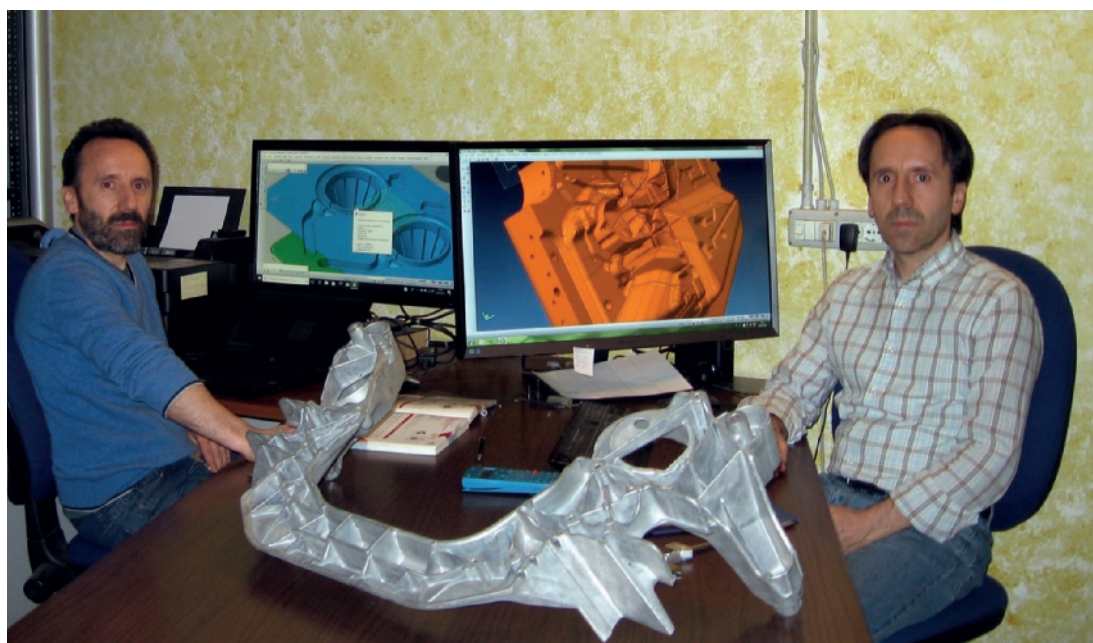
Qualità e finitura superficiale senza compromessi

«La scelta di integrare il centro di lavoro C.B. Ferrari GT2000 – osserva Panozzo – è stata duplice. Da una parte la necessità di ampliare la nostra capacità produttiva e, dall'altra, l'esigenza di soddisfare una maggiore qualità e precisione nelle finiture». Stiamo parlando di un centro di lavoro verticale ad alta velocità a montante

mobile, con tre assi lineari di movimento sull'utensile, particolarmente indicato per soddisfare le esigenze produttive del settore degli stampi e delle lavorazioni che richiedono alti gradi di finitura superficiale. La nuova serie, prevista in due diversi modelli (GT1600 e GT2000) presenta diverse novità. Tra queste spicca il nuovo e accattivante design e, soprattutto, un'area di lavoro molto ampia che, grazie alle ampie corse rispettivamente di 1.600 o 2.000 mm per l'asse longitudinale, di 820 mm per l'asse trasversale e 850 mm per l'asse verticale, pone queste macchine ai vertici di gamma. Ampie corse che permettono di eseguire lavorazioni sia con asse utensile

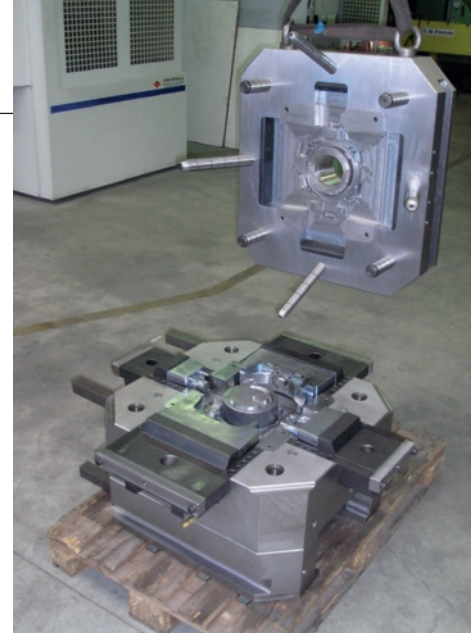


Il centro di lavoro verticale ad alta velocità C.B. Ferrari GT2000 è particolarmente indicato per soddisfare le esigenze produttive del settore degli stampi e delle lavorazioni che richiedono alti gradi di finitura superficiale.





Ultimo arrivato in AL.MA. Stampi, il centro di lavoro verticale B156 è ideale per effettuare lavorazioni di precisione di particolari tecnici, elettrodi, tasselli e stampi.



Stampo di medie dimensioni con quattro movimenti realizzato da AL.MA. Stampi per la pressofusione di un corpo per motoriduttore.

MEZZO SECOLO DI ECCELLENZA E INNOVAZIONE MADE-IN-ITALY

Dal 1966 la costante innovazione, l'orientamento alle massime prestazioni e l'indiscussa precisione dei prodotti, riconosciuta e consolidata nel mercato per una vasta gamma di applicazioni, hanno portato C.B.Ferrari a ricoprire una posizione di rilievo a livello mondiale nella costruzione di centri di lavoro a Cnc a 5 assi di precisione. Oggi l'azienda opera con due stabilimenti produttivi in Italia (a Mornago, in provincia di Varese e a Modena), dove sono impiegati 170 dipendenti, qualificati e motivati. Uno staff che può vantare una lunga tradizione nel settore della meccanica di precisione, che progetta e produce internamente tutte le parti della macchina (compresi elettromandri e tavole girevoli), garantendo, nel tempo, la più elevata qualità e affidabilità. Con un installato in tutto il mondo di oltre 4.500 macchine e l'ausilio di una capillare ed efficiente rete di vendita e di assistenza, l'azienda assicura ai propri clienti il massimo supporto alla produzione e l'ottenimento di risultati che rappresentano uno stato dell'arte made-in-Italy in termini di precisione e prestazioni.



Pulsantiera ergonomica Cnc Heidenhain TNC 640.

verticale che orizzontale, consentendo la lavorazione delle 5 facce con un unico posizionamento del pezzo. Entrambi i modelli possono essere configurati a 3, 4 o 5 assi continui. Nella versione a 5 assi è prevista una tavola girevole con piattaforma diametro da 750 o 840 mm, annessa in una semitavola sagomata con dimensioni pari a 1.500 x 1.000 mm, in modo che il piano di lavoro sia perfettamente sullo stesso livello. Ciò permette di eseguire facilmente l'esecuzione di lavorazioni a 3 o a 4 assi. Per quanto concerne la motorizzazione del mandrino, si può scegliere tra due tipi di elettromandri (sempre progettati e

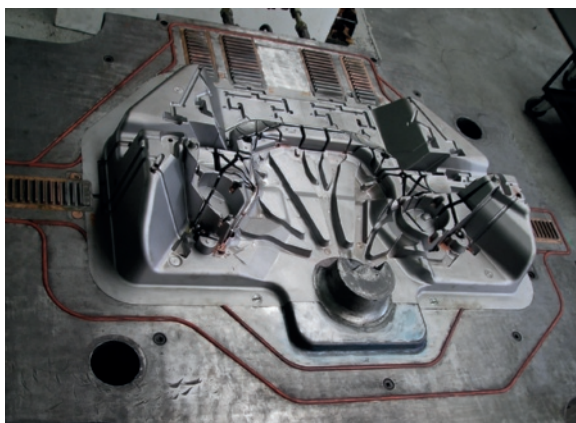
prodotti dalla stessa C.B. Ferrari), ovvero: a 16.000 giri/min con potenza da 33 kW e 105/140 Nm di coppia, oppure quello a 20.000 giri/min con potenza e coppia pari rispettivamente pari a 28 kW e 63/83 Nm. Altrettante sono le alternative di magazzino utensile, con la disponibilità di una versione più semplice a 30 utensili a ruota mobile, oppure quella a 60, a catena con braccio di scambio.

«Ampio campo di lavoro, semplice accessibilità allo stesso – precisa Panozzo – affidabilità, oltre all'estrema precisione che è in grado di restituire. Estrema precisione che significa, utilizzando adeguati utensili, ottenere una finitura superficiale

praticamente speculare. Questi in sintesi gli aspetti più apprezzati che mi sento di segnalare per questo centro di lavoro». Da sottolineare che la serie GT è dotata di righe ottiche assolute Heidenhain e il controllo numerico di ultima generazione Heidenhain Tnc 640 Hsci. Una sinergia tecnologica che permette a queste macchine di raggiungere le più elevate prestazioni, sia in termini di velocità di esecuzione, sia di precisione sui 5 assi.

Il valore aggiunto del supporto e dell'assistenza tecnica

Cliente ultra ventennale, AL.MA. Stampi ha acquisito nel tempo non meno di una



Dettaglio stampo di grandi dimensioni per pressofusione di un supporto sospensione posteriore auto, realizzato da AL.MA. Stampi.

Stampo di medie dimensioni realizzato da AL.MA. Stampi per copertura integrale di caldaia a condensazione in materiale termoplastico.

quindicina di macchine da C.B. Ferrari. Un sodalizio alla cui base risiede, non solo la grande soddisfazione operativa dal punto di vista tecnologico e della qualità delle lavorazioni, ma anche del supporto tecnico e di assistenza.

«Devo riconoscere – aggiunge Panozzo – la grande attenzione alle eventuali criticità che possono sorgere nell'uso quotidiano delle macchine. Per un'azienda come la nostra, poter contare su un fornitore subito disposto a risponderti e a risolvere nel più breve tempo possibile eventuali problematiche, diventa fondamentale. Soprattutto quando le tempistiche richieste dal mercato impongono ritmi molto incalzanti».

Fiore all'occhiello di C.B. Ferrari, il supporto tecnico assicura infatti rapidi e risolutivi interventi. Attraverso l'assistenza telefonica, grazie a operatori qualificati, l'azienda già è in grado di effettuare rapide diagnosi, identificazione di pezzi di ricambio, e la programmazione di interventi di assistenza con interventi in loco.

«In officina – continua lo stesso Panozzo – sono presenti macchine utensili anche di altri brand. Non nascondo ci siano sostanziali differenze da questo punto di vista. Al punto che, nella fase decisionale d'acquisto di nuove tecnologie, la valutazione del servizio d'assistenza diventi rilevante e determinante quanto il soddisfacimento dei requisiti prestazionali. Risulta fondamentale aver la certezza di un interlocutore pronto a risolvere l'eventuale guasto o problema per far ripartire la

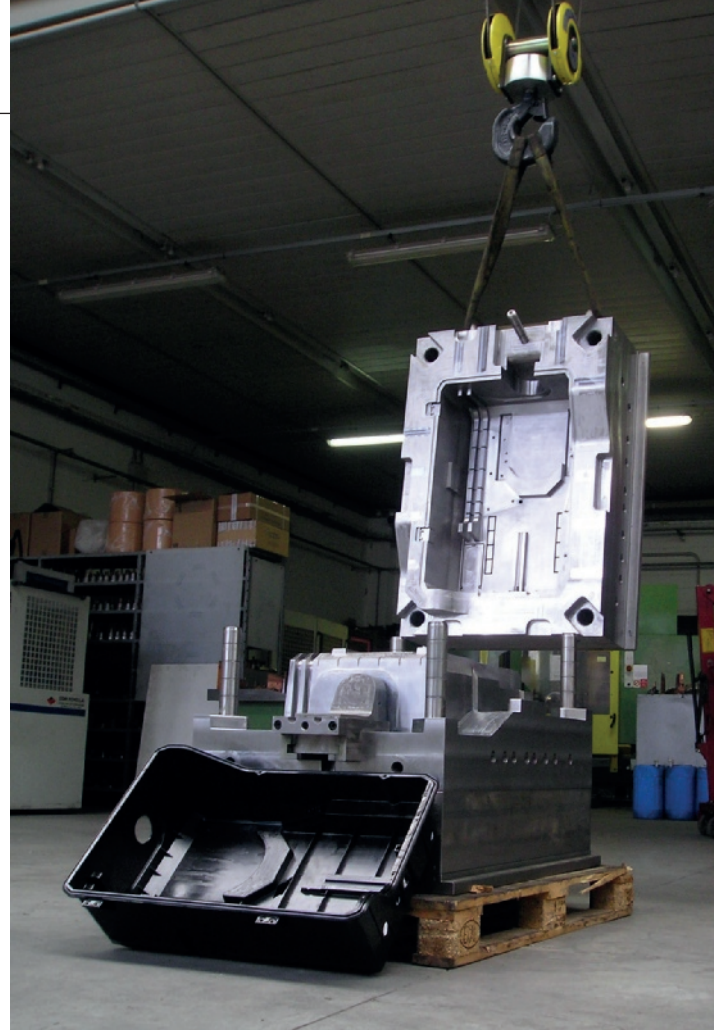
macchina, più che a dover seguire farraginosi iter con lunghi fermi impianto».

Prestazioni al servizio di particolari tecnici, elettrodi, tasselli e stampi

Oltre a centro di lavoro GT2000, grazie anche agli incentivi fiscali, AL.MA. Stampi ha integrato al proprio interno anche un ulteriore centro di lavoro C.B. Ferrari, un B156, installato in officina proprio qualche giorno prima della nostra visita.

«Un centro di lavoro verticale – spiega Panozzo – che va ad arricchire ulteriormente le nostre le potenzialità». Si tratta in questo caso di centro di lavoro verticale ad alta velocità a montante mobile, con tre assi lineari di movimento sull'utensile, ideale per effettuare lavorazioni di precisione di particolari tecnici, elettrodi, tasselli e stampi. Equipaggiabile anche con una tavola rotobasculante a due assi, tale modello consente anche una configurazione a 5 assi, ottenibile anche applicando una testa inclinevole e una tavola girevole. A completare la dotazione una vasta gamma di elettromandri, in grado di soddisfare, per numeri di giri, coppie e potenze, le richieste delle più avanzate tecnologie di lavorazione.

La stessa C.B. Ferrari, oltre alla B156 rende disponibile anche la versione denominata B156 Hybrid, progettata per processi di fresatura e lavorazione laser



su componenti metallici, senza dover spostare i pezzi su più macchine. Una configurazione ideale per soddisfare esigenze di riparazione di componenti meccanici (come per esempio gli stampi), o per realizzare componenti metallici di materiali diversi. Nel caso della riparazione di pezzi meccanici, ogni qualvolta un difetto viene rilevato su un componente, tale difetto deve essere rimosso mediante fresatura per ripristinare le prestazioni meccaniche. Così facendo si crea una superficie adatta per il successivo processo additivo di materiale mediante saldatura laser con apporto di filo. Per garantire l'esatta geometria del pezzo è infine necessaria un'operazione di fresatura per rimuovere il materiale in eccesso. «Poter contare su macchine performanti, affidabili e precise – conclude Panozzo – come quelle acquisite nel tempo da C.B. Ferrari, rappresenta certamente un valore aggiunto per la nostra attività. Una sorta di biglietto da visita qualificante che non passa inosservato agli occhi dei nostri clienti».