



Vista impianto Asservimenti Presse studiato per processare lamiere di acciai anche altoresistenziali (fino a 1.250 mm di larghezza, in spessori da 5 a 16 mm) su una pressa oleodinamica Cavenaghi & Ridolfi Spa da 20.000 kN.

Tranciatura, deformazione E CONIATURA ECO-SOSTENIBILI

IN GRADO DI OFFRIRE IL CICLO DI SVILUPPO DI PRODOTTO COMPLETO, EUROMECCANICA MIGLIORA ULTERIORMENTE LA PROPRIA PRODUTTIVITÀ CON L'INSERIMENTO DI UN NUOVO IMPIANTO DI TRANCIATURA-DEFORMAZIONE-CONIATURA "SOFT & FAST". UN PROGETTO INNOVATIVO, COMPOSTO DA UNA PRESSA OLEODINAMICA E DA UNA LINEA DI ASSERVIMENTO, ATTENTO NON SOLO ALLE ESIGENZE DI PRODUZIONE, MA ANCHE ALLA ECO-SOSTENIBILITÀ E ALL'EFFICIENZA ENERGETICA.

Oltre 200 addetti per 60 milioni di euro di fatturato, con una quota export che oggi sfiora il 75%. Questi i principali numeri rappresentativi del Gruppo Euromeccanica, importante realtà industriale tutta italiana con sede principale a Rosà (VI), nota e apprezzata in vari comparti produttivi, sia in Italia che all'estero. Stiamo parlando di un network di aziende, ciascuna punto di riferimento nel proprio settore di competenza, progressivamente ag-

La presenza di due bracci adeguatamente sovradimensionati tiene saldamente il nastro assicurando la massima sicurezza.

Particolare stampato in acciaio alto-resistenziale da 8 mm.



gregatesi per offrire un più ampio ventaglio di servizi integrati. «Tutte le aziende appartenenti al nostro gruppo – osserva il presidente Vanni Venezian – conservano totale autonomia gestionale e produttiva, offrendo così prestazioni altamente specialistiche ma altrettanto coordinate, come fossero svolte da un unico fornitore». Dalla progettazione alla prototipazione, dall'industrializzazione allo sviluppo di tutte le attrezzature, il Gruppo è così in grado di assicurare tutto il ciclo di sviluppo sino al prodotto finito. «I clienti che si rivolgono alla nostra struttura – aggiunge Venezian – sono prevalentemente operan-

ti nel settore automotive, elettrodomestico e agricoltura, ovvero laddove vi è un uso importante di lamiera in tutte le sue declinazioni, e che quindi possono ricevere servizi e prodotti di assoluta qualità, con tutti i benefici tipici di chi si rivolge a un unico interlocutore». Un interlocutore attento all'innovazione tecnologica e alla costante integrazione di tecnologie sempre più performanti. Con lo scopo di elevare ulteriormente la propria capacità produttiva e la propria competitività, la capogruppo Euromeccanica, impegnata nella fase di progettazione, costruzione stampi e stampaggio, ha recentemente deciso di realizza-

re un nuovo impianto di imbutitura a tecnologia avanzata, basandolo sulle esperienze accumulate nella formatura di acciai alto-resistenziali con stampi progressivi. Per questo Vanni Venezian si è rivolto alla Cavenaghi & Ridolfi Spa, che produce presse oleodinamiche dal 1922, per la parte pressa oleodinamica e a Asservimenti Presse per la linea di alimentazione da coil. Le sinergie, le esperienze e le competenze delle aziende coinvolte, hanno portato allo sviluppo di un progetto altamente innovativo, attento non solo alle esigenze di produzione ma anche alla eco-sostenibilità del progetto, introducendo evoluti sistemi di risparmio energetico.

FARE SQUADRA CON LA FORZA DELLA SPECIALIZZAZIONE



Vanni Venezian, Presidente di Euromeccanica di Rosà (VI)

Fondata negli anni 70 da Giorgio Venezian e Giovanni Gnoato come azienda costruttrice di stampi per lamiera, Euromeccanica è oggi capogruppo di una holding industriale strutturata in grado di offrire una vasta gamma di soluzioni, assicurando tutto il ciclo di sviluppo sino al prodotto finito: dalla progettazione alla prototipazione, dall'industrializzazione allo sviluppo di tutte le attrezzature. Stiamo parlando di un network di aziende nel quale operano circa 200 dipendenti, per un fatturato complessivo di 60 milioni di euro, dove uno dei capisaldi risiede nella forza della specializzazione nei segmenti di competenza in cui ogni realtà opera. Euromeccanica, nello specifico, svolge la propria attività a Rosà (VI) in due stabilimenti su un'area produttiva di oltre 20.000 mq, per un fatturato di circa 25 milioni di euro (solo nel 2003 era pari a 5 milioni): la divisione Stampi progetta e costruisce stampi per la tranciatura e la deformazione della lamiera (imbutitura, progressivi, transferizzati); la divisione Stampaggio esegue produzione in serie di particolari stampati e tranciati, anche in lamiera di grosso spessore. Già certificata ISO 9001 e ISO 14001 e in via di ottenimento anche della certificazione ISO TS 16949, Euromeccanica vanta un ampio e diversificato parco macchine che comprende, oltre al nuovo impianto acquisito, altre 40 presse meccaniche ed idrauliche, un reparto specifico per stampaggio di acciaio inox con 15 presse idrauliche con triplice effetto fino a 1200 ton. Inoltre, dispone di un cospicuo numero di unità di fresatura e centri lavoro CNC, diverse unità di elettroerosione (a filo e a tuffo), rettifiche tangenziali, nonché di presse piegatrici CNC con robot manipolatore, impianti taglio laser 2D e 3D, impianti di verniciatura e di saldatura robotizzata con certificato di processo.

QUALITÀ PER UN AMPIO RANGE DI SPESSORI

Una nuova integrazione tecnologica, dunque, che ha permesso all'azienda vicentina di ampliare le opportunità dei propri clienti con la possibilità di lavorare lamiere anche di alti spessori con deformazioni importanti. «Una volta scelta una pressa soddisfacente le nostre richieste e i requisiti tecnici – spiega Venezian – abbiamo individuato in Asservimenti Presse il fornitore adeguato per questa per noi importante e strategica tipologia di impianto». Con sede a Massalengo (LO), Asservimenti Presse progetta e produce macchine e impianti completi per la lavorazione della lamiera. Know-how e la profonda esperienza ne fanno un partner di riferimento in grado di soddisfare le più diverse esigenze applicative, adeguando le soluzioni sviluppate alle precise specifiche di processo, ottimizzando le prestazioni offerte dalle proprie macchine in abbinamento a quelle asservite.

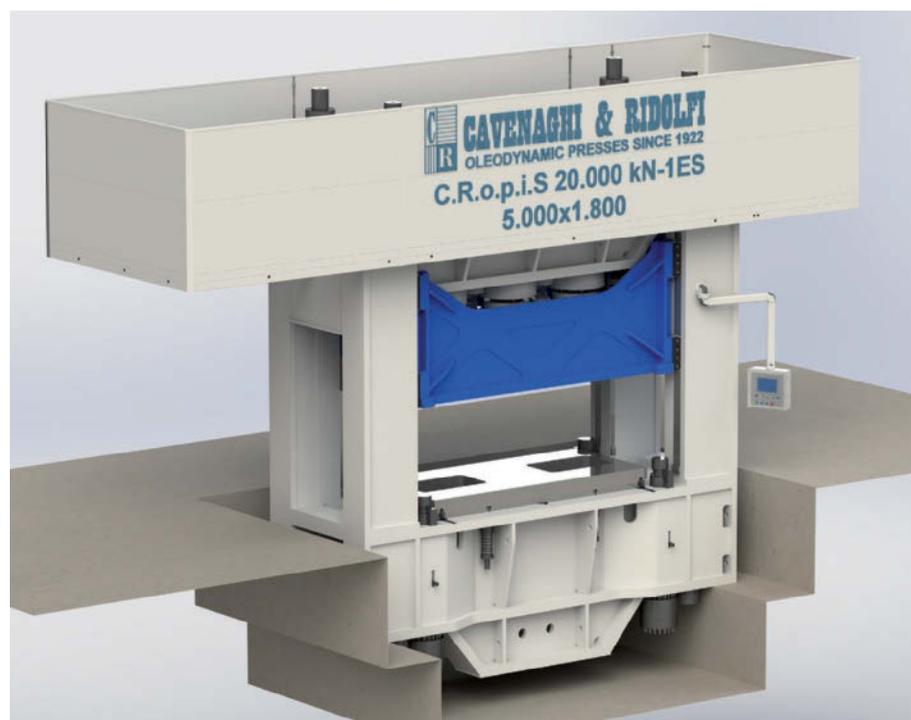
A questo proposito, a soddisfare Euromeccanica sono state le numerose peculiarità della linea, a partire dalla garanzia di planarità continua del nastro e, soprattutto, la capacità di poter correggere in automatico la raddrizzatura durante l'avanzamento del nastro stesso (nell'ampio range di spessori previsti in lavorazione). L'impianto è stato infatti previsto per asservire una pressa oleodinamica Cavenaghi & Ridolfi Spa da 20.000 kN, capace di lavorare lamiere anche di acciai altoresistenziali fino a un massimo di 1.250 mm di larghezza, per spessori compresi tra 5 e 16 mm, configurata con sistema di tranciatura soft. «Un ampio range di spessori – aggiunge Venezian – e di conseguenti pesi in gioco, ma con la medesima necessità di ottenere una elevata capacità produttiva e un'indiscussa qualità del nastro da processare. Senza interventi manuali da parte dell'operatore, tanto a inizio, quanto a fine bobina. E con un cambio set-up immediato e di facile attuazione».



Vasta gamma di prodotti realizzati da Euromeccanica in vari acciai e inox.

UNA PRESSA CHE SI POTREBBE DEFINIRE “SERVOPRESSA IDRAULICA PROGRESSIVA”

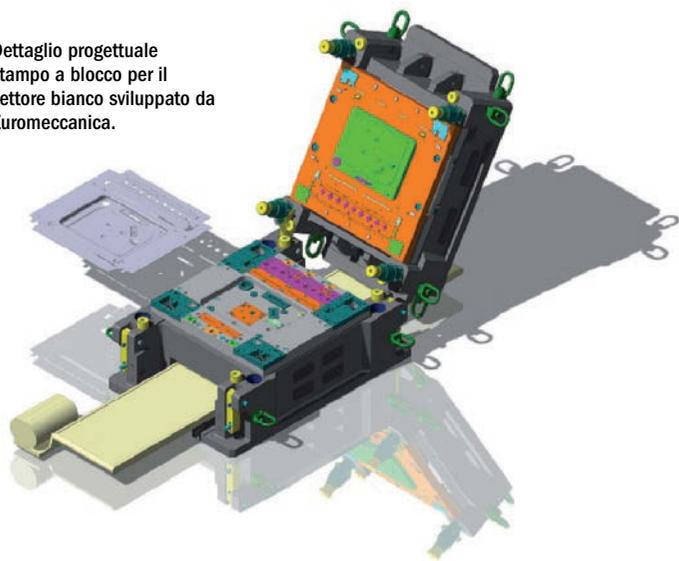
Il nuovo impianto acquisito da Euromeccanica è composto da una linea di alimentazione da coil Asservimenti Presse e da una pressa oleodinamica Cavenaghi & Ridolfi Spa tipo C.R.o.p.i.S 20.000 kN – 1ES – 5.000 x 1.800. Quest'ultima, con forza di chiusura regolabile fino a 20.000 kN, apertura tra i piani 650 – 1.450 mm e dimensioni utili del piano mobile ed estraibile di 5.000 x 1.800 mm, assicura velocità di avvicinamento e ritorno di 600 mm/s e di lavoro pari a 20 – 40 mm/s. La specifica richiesta di Vanni Venezian alla Cavenaghi & Ridolfi Spa è stata quella di realizzare una pressa che fosse in



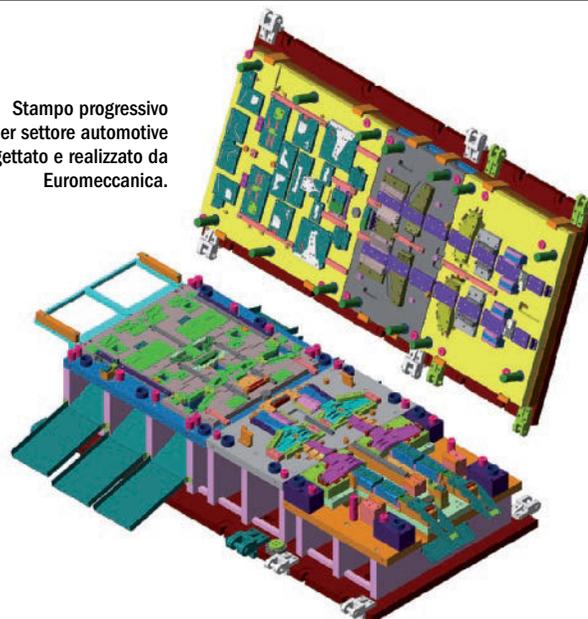
grado di integrare la velocità di una pressa meccanica alle possibilità di controllo accurate della deformazione proprie della pressa idraulica, senza avere i costi elevati delle servopresse. «Da questo tema impegnativo – sottolinea Carlo Ridolfi, presidente della Cavenaghi & Ridolfi Spa – è nata questa nuova pressa che si potrebbe definire “servopressa idraulica progressiva”». Numerosi sono i punti di forza di questa nuova pressa tra cui si segnalano gli ammortizzatori di tranciatura, il controllo parallelismo slitta, e il “moving bolster” (per consentire l’agevole operazione di cambio stampi operando in completa sicurezza riducendo i tempi di attrezzaggio). «La macchina – aggiunge e conclude Ridolfi – è stata equipaggiata anche con uno Slide Eco Control, innovativo sistema di bilanciamento della slitta progettato per ridurre i consumi di energia durante i movimenti di posizionamento della slitta stessa. Particolare attenzione è stata rivolta anche alla gestione della logistica degli sfridi di lavorazione. A questo scopo sono state previste botole di evacuazione centrali e laterali con particolari “paracadute” per ridurre la velocità di caduta degli sfridi stessi e limitarne l’impatto acustico».

Vista della pressa oleodinamica Cavenaghi & Ridolfi Spa tipo C.R.o.p.i.S20.000 kN – 1ES – 5.000 x 1.800.

Dettaglio progettuale stampo a blocco per il settore bianco sviluppato da Euromeccanica.



Stampo progressivo per settore automotive progettato e realizzato da Euromeccanica.



EFFICIENZA PRODUTTIVA E SICUREZZA DI PROCESSO

Prestazioni ma anche sicurezza di processo. Molto apprezzata in Euromeccanica è infatti anche la gestione dello “start” della linea di asservimento, fase sempre delicata con il taglio delle rigette quando si ha a che fare con spessori generosi di materiale. La presenza di due bracci adeguatamente sovra-dimensionati tiene saldamente il nastro senza destare problemi all'operatore. «*Altrettanto ottima* – rileva lo stesso Venezian – *è la gestione di presa del nastro dall'aspo come anche l'opzione che alimenta in automatico il nastro vicino alla bocca dello stampo. Un dettaglio, quest'ultimo, che ottimizza la nostra produzione non generando nel caso di stampi di piccole dimensioni i mai graditi sfridi*». Il citato sistema telescopico motorizzato di avvicinamento del na-

stro ha anche la peculiarità di gestire in modo ottimale il passo e dunque anche l'estrazione del fine nastro, consentendone l'uso quasi totale. Coordinato da Maurizio Pozzato, il progetto ha previsto anche uno spazio destinato alla saldatura per poter avere una continuità di processo senza interruzioni, e la presenza di una lubrificatrice che, superiormente e inferiormente, distribuisce sulla lamiera quanto necessario alla fase successiva di stampaggio. «*Asservimenti Presse* – sottolinea Venezian – *dopo aver ascoltato e acquisito le nostre necessità, ha accolto anche le nostre indicazioni per risolvere criticità o problemi da noi rilevati su altre macchine, proponendone la soluzione*». Attività di co-engineering che bene si sposa col normale operato di Euromeccanica, anch'essa solita a proporsi ai propri clienti quale partner collaborativo e altamente qualificato. Come già sottoli-

neato, dai piccoli stampi per minuterie metalliche sino agli stampi più complessi e di grandi dimensioni, l'azienda infatti progetta e realizza gli stampi (di tranciatura, imbutitura, progressivi e transfer), per poi effettuarne anche lo stampaggio.

LE NUOVE SFIDE DEL FUTURO

Da sempre attenta all'innovazione e all'evoluzione tecnologica, Euromeccanica ha già pianificato con Asservimenti Presse l'introduzione di una nuova linea di lavorazione, di dimensioni più contenute, destinata alla lavorazione di rulli cromati e acciai inossidabili fino a 800 mm di larghezza e fino a 6 mm di spessore. «*Sicuramente una linea di asservimento più semplice* – rileva Venezian – *per i pesi e per le dimensioni del nastro in gioco, ma con materiali da processare particolarmente delicati, per i quali l'attenzione alla qualità del processo è fondamentale*». Un nuovo investimento che nel 2015 fa salire a 3 milioni di euro il budget che l'azienda vicentina ha destinato al rinnovamento e ampliamento del proprio parco tecnologico. «*Per ottenere un'eccezionale qualità di prodotto* – conclude Venezian – *è indispensabile investire in tecnologia e in nuovi impianti. Investimenti mirati per poter vincere nuove sfide in mercati oggi sempre più competitivi. Tra queste, la nuova sfida da vincere nel prossimo decennio sarà per noi quella di ampliare ulteriormente l'area produttiva e inserirvi anche processi per lo stampaggio a caldo*». ■



Fase di lavorazione stampo da 5 m di lunghezza, spessore materiale 8 mm su pressa oleodinamica Cavenaghi & Ridolfi in Euromeccanica..