ISSN 1970-7290

tubetoday

INTERNATIONAL MAGAZINE FOR TUBE, PIPE AND BARS

year XIX
number 79
march 2021

Poste Italiane Spedizione in a.p. - 45%
art. 2 comma 20/b legge 662/96 - D.R.T. - D.C.B. Torino
nr. 79/2021
www.tubetoday.com

Order your subscription to:
Ordina il tuo abbonamento a:

tubetoday

The international magazine for tube pipe and bars
La rivista internazionale per tubi e barre

1 Year subscription *(4 issues - Tube today via surface mail)*
1 Anno di abbonamento (4 uscite - Tube today via posta)

Italy / Italia	Euro 55,00
Europe / Europa	Euro 70,00

Individual copy price / **Prezzo per copia singola**

Italy / Italia	Euro 15,00
Europe / Europa	Euro 20,00

R.T.S s.r.l
Data bank / dati bancari

IBAN IS CHANGED
IBAN: IT80 Z030 6930 0401 0000 0016 804

SWIFT: BCITITMM

Circulated over 5.000 companies across the world / Distribuito ad oltre 5000 aziende nel mondo

o *Money transfer* / Bonifico bancario
Headed to / Intestato a: **R.T.S. s.r.l. - Via Caselette Km 16,200 - 10091 Alpignano - Torino - Italia**

o *Check bank* / Assegno bancario
Headed to /Intestato a: **R.T.S. s.r.l.**
Bank / Banca.....*Check number* / Numero dell'assegno.....

The subscription is undersigned by / L'abbonamento è stato sottoscritto da:

Name / Nome.....*Surname* / Cognome.....

Company / Azienda di appartenenza.....

Sector of activity / Settore di attività dell'azienda.....

Held position / Carica ricoperta.....

Address / Indirizzo.....

Zip post code / CAP.....*Town / Country* / Località.....

Phone / Telefono.....Fax .....E-Mail.....

SPECIAL MACHINERY FOR TUBE MILLS

SEAMLESS TUBE

Cutting

Cutting

SPIRAL TUBE

End Bevelling

Edge Milling

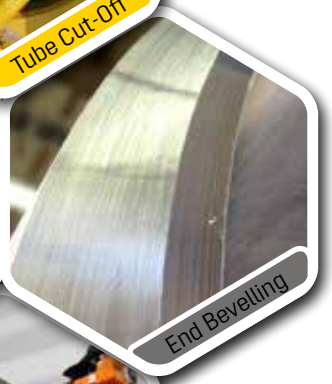
LONGITUDINAL SEAM TUBE

Edge Milling

Tube Cut-Off

LARGE TUBE

Edge Milling

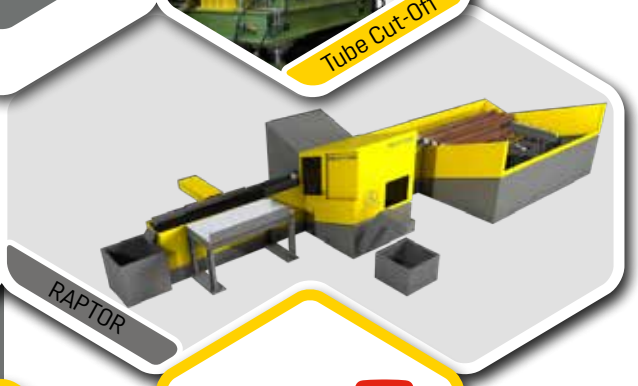

End Bevelling

COUPLING PRODUCTION

Tube Cut-Off

Tube Cut-Off

RAPTOR


RAPTOR

LINSINGER

Follow us!

linsinger

linsinger

linsinger_at

www.linsinger.com

tubetoday

Pubblicato da:

R.T.S.

Riviste Tecniche Specializzate s.r.l.
Via Caselette km 16,200
10091 Alpignano - Torino - Italia
Tel.: 011 95 66 950 - 011 95 16 923
Fax: 011 95 66 950
www.tubetoday.com
redazionali@tubetoday.it
tubetoday@tubetoday.it

Company chart:
Chief Executive Officer:
Roberto Domenico Suraci
Editor in chief:
Alberto Manzo
Editorial staff:
Giovanni Teolis,
Daniele Pallante
Sales Manager:
Fabiano Altobello

Design and pre-print:
Massimiliano Prencipe
Inspire Communication

Printed by:
Inspire Communication
Via Giovanni Giolitti, 21
Torino

Magazine signed up at n°5708
10-06-2003 at Register of
the Turin Court Stationery.
Shipment by postal subscription.
Year 19th Marzo 2021.

Reproduction of entire or part
of the content is prohibited without
the permission of the publisher.

EDITORIALE

Secondo la revisione trimestrale di Cecimo del mercato e della produzione delle macchine utensili, i livelli di produzione di MT sono in calo, poiché le prime stime mostrano che la produzione è diminuita di oltre il 30% nel 2020 a causa della pandemia. In volumi assoluti, la produzione di macchine utensili dovrebbe scendere a 18,7 miliardi di euro nel 2020. Questo è il punteggio peggiore per la produzione di macchine utensili aggregate CECIMO dalla crisi finanziaria del 2009.
Sempre secondo Cecimo Statistics Toolbox Q3-2020, l'indice di produzione industriale dell'UE27 continua a diminuire nel terzo trimestre del 2020. La lettura trimestrale IPI media dell'economia europea è attualmente del 99,3, una diminuzione del -5% rispetto allo stesso periodo del precedente anno. In termini settoriali, il settore dei beni di investimento registra diminuzioni a due cifre durante questo periodo di tre mesi.
La domanda ora è: per quanto tempo l'industria europea e, da un punto di vista più ampio, l'economia europea resisteranno a questo stato di cose? Questi dati sono vecchi di qualche mese, quando tutti aspettavamo il 2021 come l'anno in cui la pandemia si sarebbe definitivamente lasciata alle spalle: ora, nelle idi di marzo, abbiamo la ragionevole certezza che dovremo affrontarla fino al terzo trimestre e che la sua eredità più significativa debba ancora venire.
In Italia, dove le esportazioni totali segnano il -24,2% rispetto al 2019, per un valore di circa 2.300 milioni di euro, lo scenario è cupo: il governo ha largamente consentito la cassa integrazione straordinaria, con contemporaneo divieto di licenziamento, ma alla fine di questi provvedimenti molte aziende saranno costretti a licenziare molti dei loro lavoratori. Se la pandemia durerà più a lungo, sarà difficile per un gran numero di aziende, non solo del Turismo e dell'Enogastronomia, ma anche dei Servizi e dell'Industria, resistere: tante hanno già chiuso, molto di più insomma.
L'11 febbraio 2021, la Commissione europea ha pubblicato le previsioni economiche per l'inverno 2021. Le previsioni prevedono che l'economia dell'area dell'euro crescerà del 3,8% sia nel 2021 che nel 2022. Le previsioni prevedono che l'economia dell'UE crescerà del 3,7% nel 2021 e del 3,9% nel 2022.
Le economie dell'area dell'euro e dell'UE dovrebbero raggiungere i livelli di produzione pre-crisi prima del previsto nelle previsioni economiche dell'autunno 2020, in gran parte a causa della dinamica di crescita più forte del previsto prevista nella seconda metà del 2021 e nel 2022.
Dopo la forte crescita nel terzo trimestre del 2020, l'attività economica si è nuovamente contratta nel quarto trimestre poiché una seconda ondata della pandemia ha innescato nuove misure di contenimento. Con tali misure ancora in vigore, le economie dell'UE e dell'area dell'euro dovrebbero contrarsi nel primo trimestre del 2021. La crescita economica dovrebbe riprendere in primavera e acquisire slancio in estate con il progredire dei programmi di vaccinazione e le misure di contenimento gradualmente allentate.
Anche le migliori prospettive per l'economia globale dovrebbero sostenere la ripresa. L'impatto economico della pandemia rimane disomogeneo tra gli Stati membri e si prevede che anche la velocità della ripresa varierà in modo significativo.
Anche per Tube Today la pandemia ha complicato tutto: le fiere hanno cambiato il loro programma, alcune sono state cancellate, altre si sono tenute virtualmente, e l'organizzazione delle uscite è stata soggetta a continui cambiamenti. Ad ogni modo, stiamo ancora lavorando per offrire ai nostri lettori, abbonati e clienti, il miglior servizio possibile.

Ci vediamo in giorni migliori.

N° 79 - 2021

NEWS
Il forte rincaro dei materiali ferrosi: una preoccupazione... 6

SPECIALE
Utensili da taglio 8

CURIOSITÀ
Dal mondo 14

NEWS
Dal mondo dell'ipresa 18

R.T.S. 1 cover

R.T.S. 2 cover

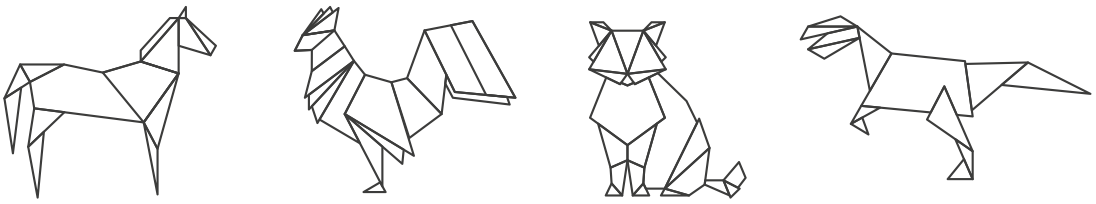
R.T.S 3 cover

ALPIGNANO MARCO 4 cover

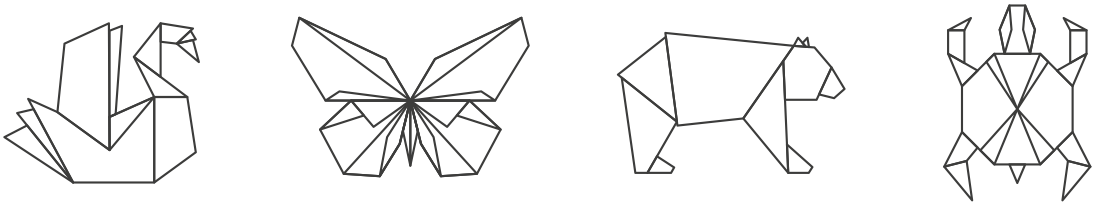
LINSINGER 3

COMETO 7

EMO 16-17



COMMUNICATION
GETS A GOOD SHAPE



PR COMMUNICATION GRAPHICS PRINT

inspire communication

www.inspirecommunication.it

R.T.S.

Written by: Mr. Giovanni Teolis

Il forte rincaro dei materiali ferrosi: una preoccupazione in più per le aziende

I prezzi dell'acciaio hanno toccato i massimi degli ultimi dieci anni e da mesi si registra con preoccupazione un forte rincaro dei materiali ferrosi e relativi semilavorati (lamiere, tubolari e tondi) con un conseguente e negativo allungamento dei tempi di consegna per le diverse aziende della catena produttiva. Quotazioni che non possono lasciare indifferenti dal momento che queste rappresentano una variabile decisiva per chi fa industria, non solo per la siderurgia, che comunque resta uno dei poli più importanti dell'intero settore della manifattura italiana. L'aumento sta interessando in maniera omogenea anche l'Italia con effetti rilevanti soprattutto nelle regioni in cui è presente un maggior tessuto produttivo, vedi ad esempio il Piemonte con le sue oltre 9.000 imprese artigiane della meccanica nei settori della carpenteria meccanica e della meccanica subfornitura. Questi aumenti però non sono da imputare alla committenza e cosa ben più deleteria restano tutti a carico delle imprese che corrono così il forte rischio di uscire completamente dal mercato. Quindi, fallire e fare scomparire posti di lavoro.

Da un recente analisi svolta ad esempio proprio da Confartigianato Piemonte si è registrato che nell'ultimo periodo c'è stato un aumento di acciaio Inox (+ 50-60 centesimi al kg); rottame +100% (1,30 euro al kg); acciaio al carbonio e comune/lamiere da cois (+50%); lamiera da treno (+40%); acciaio a carbonio (+12-15%); acciai legati (+15-20%); alluminio (+15-20%); bronzo (+0,40-0,50%) con tendenza ad un forte rialzo perché contiene rame.

Questo trend si spiega con più fattori: sicuramente ha inciso il deciso rialzo delle quotazioni dei prodotti siderurgici a livello mondiale, con l'aumento del nichel a 18.000 dollari/tonnellata e la sua disponibilità limitata sia per la difficoltà nell'importazione sia per il disassortimento in filiera. Tutto ciò ha avuto poi un effetto domino con un allungamento delle consegne e con rincari da parte delle diverse acciaierie. Inoltre, seguendo le oscillazioni e i forti rialzi, i fornitori che hanno in magazzino la merce hanno deciso di posticipare la vendita.

Dietro agli aumenti di quest'ultimo periodo c'è sicuramente il rallentamento generale dell'economia dovuto agli effetti della pandemia, con il conseguente ed evidente calo della domanda, ma per alcuni commentatori e analisti non è difficile intravedere anche l'emergere di scelte speculative all'interno del mercato, specie quello finanziario. L'aumento del prezzo della materia prima va di pari passo infatti con la crescente diminuzione della sua disponibilità: un controsenso visto che è altrettanto evidente la diminuzione della domanda. Sicuramente un peso importante lo ha imposto nella determinazione dei prezzi il deciso cambio di passo dell'economia cinese che, dopo un anno di quiete causa coronavirus, sta tornando a far registrare volumi di consumo capaci di ripercuotersi su numeri ed equilibri di tutto il mondo.

C'è chi poi è convinto che si tratti di un riposizionamento del mercato su valori più elevati dopo oltre due anni di calo dei prezzi o chi ne attribuisce la portata al dazio imposto nell'ottobre del 2020 dall'Unione Europea, una decisione nata con l'intenzione di li-

R.T.S.

DALLA REDAZIONE

NEWS

mitare l'importazione dalla Cina dell'acciaio inossidabile al 5-6%, assoggettandolo a dazio del 25% le importazioni superiori, ma che ha prodotto nei fatti un freno alle importazioni e conseguentemente un calo delle riserve di mercato, con annesso, appunto, aumento del prezzo. L'aumento ovviamente preoccupa molto tutte le aziende del settore, visto che è tangibile la percezione che questa tensione sui prezzi possa tenere compagnia loro a lungo.

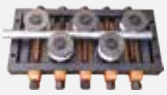
A ribadire la particolarità della situazione è stato nelle scorse settimane anche Roberto Ariotti, presidente di Assofond, l'associazione di Confindustria che raggruppa le fonderie italiane. Le sue parole sintetizzano alla perfezione il momento storico che tutti, con estrema fatica, stano vivendo: «L'andamento dei costi delle materie prime è davvero preoccupante e ci sta creando non poche difficoltà. La dinamica, per certi versi, è simile a quella che abbiamo sperimentato durante la crisi finanziaria del primo decennio di questo secolo: nel 2008 i prezzi delle materie prime sono più che raddoppiati in pochi mesi, per poi rientrare ai livelli di partenza altrettanto rapidamente. All'epoca si trattò di una bolla, come si scoprì in seguito, mentre oggi abbiamo delle motivazioni legate all'economia reale. Da un lato, il lockdown della primavera 2020 ha ridotto drasticamente la produzione di materie prime come la ghisa in pani; dall'altro, la crisi del settore dell'auto ha altrettanto drasticamente determinato un forte calo nella raccolta del rottame.

A partire dai mesi estivi, la rapida ripresa dell'attività siderurgica e metallurgica in Cina e negli Stati Uniti ha drenato rapidamente quel poco che era rimasto sul mercato, determinando così uno squilibrio fra domanda e offerta che ha portato alla situazione attuale».

GQ wire guide

STR mechanical traverse unit

AL6 AL12 feeder


Complete range of straighteners for tubes up to a Ø of 50 mm

Complete range of tube straightener

CA, CAR, CAW-straightening rollers

GAP-Cable guide

complete range of equipments for the processing of wire and tube

MTF63
tube straighten, cutting machine

SVO_200
pay-off unit

www.cometo.ws or **p.tocchetti@cometo.eu** for more info

cometo
Via Cabella Lattuada 41, 23841 Annone di Brianza, Lc, Italy
+39-0341-263090

SPECIALE UTENSILI DA TAGLIO

Written by: Mr. Giovanni Teolis

In un periodo difficile a causa del diffondersi della pandemia e della crisi economica che ne è conseguita e che sta tuttora diffondendosi in tutta Europa e in gran parte del mondo, molte aziende hanno dovuto rallentare i propri investimenti per concentrare risorse ed energie sull'obiettivo primario di sopravvivere.
Anche in un settore nevralgico come quello del taglio, che normalmente annovera oltre il 50% di tutte le aziende che producono macchine per la lavorazione del tubo, la situazione non è certo rosea e si attende con ansia che gli ordini possano riprendere, dopo un drastico calo nel 2020. Se, per ora, la campagna vaccinale non è ancora giunta a un livello tale da consentire una ripresa economica propriamente detta, è altrettanto vero che all'orizzonte si profila, finalmente, una possibilità di ripartenza e alcune economie stanno già preparandosi a correre. Molte aziende, dunque, hanno scelto di tornare a investire e a presentare novità sul mercato, puntando molto sul fatto che non manchi molto a un ritorno alla normalità, in cui essere all'avanguardia sarà certamente un fattore decisivo.
Lo sviluppo tecnologico, comunque, certamente non si ferma e lo sviluppo, in un settore nevralgico come il taglio, procede a grandi passi, soprattutto nell'ambito del taglio laser.
Ecco nelle pagine successive le novità e le informazioni che alcune aziende del settore vogliono condividere con i lettori, per tenerli aggiornati sugli ultimi sviluppi e anche per dare un segno di vitalità e presenza in vista di un prossimo ritorno alla normalità.
Buona lettura.

BLM GROUP

BLM

Il taglio laser 3D offre interessanti opportunità, ma richiede adeguate soluzioni tecniche per essere realizzato con qualità e robustezza nei risultati.
Il primo laser per applicazioni industriali comparve nel 1964 e la potenza emessa allora era di appena 1 mW. Solo tre anni dopo nel 1967 erano già 1000 i Watt disponibili (un milione di volte più potente del primo esemplare!) per tagliare lamiere da 1 mm di spessore. Fin da subito l'efficacia del laser nel fondere il metallo si avvaleva dell'ausilio di un gas di servizio soffiato attraverso un ugello, utile ad allontanare uno dopo l'altro gli strati di metallo fuso investiti dall'energia luminosa emessa dalla sorgente.
Con l'aumentare delle potenze, negli anni sono aumentati gli spessori lavorabili fino a oltre 50 mm di acciaio con sorgenti da 10 e più kW, disponibili sugli impianti moderni. Inizialmente il gas di servizio era l'aria compressa, ma successivamente si passò all'ossigeno perché in grado di contribuire in maniera significativa al surriscaldamento e alla fusione del metallo come conseguenza della reazione di ossidazione generata.
Ancora più recentemente e con l'aumentare delle potenze disponibili, si è diffuso anche l'azoto -- gas inerte che non contribuisce a generare calore - per la sua caratteristica di non alterare (ossidare) termicamente e chimicamente la superficie tagliata. Il vantaggio è di poter verniciare direttamente i pezzi lavorati senza necessità di ulteriori interventi di preparazione.
A fronte di un risparmio nell'intero processo manifatturiero, si sconta un maggior costo del taglio: l'azoto è più costoso dell'ossigeno e richiede di usare potenze molto maggiori per mantenere gli stessi spessori massimi lavorabili. Un investimento iniziale maggiore andrà quindi a incidere sul costo orario dell'impianto e in definitiva sui costi di produzione.

La convenienza di una o l'altra scelta è di volta in volta valutabile grazie agli strumenti di stima precisa di tempi e costi della produzione, che il costruttore di impianti di taglio laser (e non solo) propone ai propri clienti come indispensabile strumento di uso quotidiano.
Che si tagli con l'aria compressa, con l'ossigeno o con l'azoto, in tutti i casi l'efficacia e la qualità del risultato sono legati, fra gli altri, al modo con cui il gas di assistenza viene soffiato nel solco di taglio in termini di pressione erogata ma soprattutto di regime di flusso. Quanto più il gas mantiene un flusso lineare con meno turbolenze possibili, tanto più efficace sarà l'espulsione del fuso dal solco di taglio e la qualità del taglio stesso.

Con spessori elevati, il flusso di gas deve oltretutto penetrare in profondità – in un solco di larghezza ridotta -- e il suo flusso inevitabilmente diventa turbolento, prima di essere espulso dal lato opposto dello spessore insieme al metallo fuso. Per aiutare il processo negli ultimi anni sono state introdotte soluzioni tecniche che allargano il solco di taglio, proprio per facilitare l'entrata del gas di assistenza e favorire un flusso quanto più possibile lineare.
Finora non ci siamo preoccupati di specificare della direzione da cui il fascio laser agisce rispetto alla superficie da tagliare. La migliore direzione possibile è quella ortogonale ossia perpendicolare alla superficie: in questa configurazione il flusso di gas è centrato e penetra al meglio nel solco di taglio. Non ci sono lati preferenziali e neanche effetti di sbilanciamento della pressione dovuti alle turbolenze che circondano il solco, causati dalla parte di gas che non riesce a entrare e perciò sbatte sull'area immediatamente circostante. Questa configurazione è impiegata su tutte le macchine per il taglio della lamiera (salvo rare eccezioni). Il laser si muove su una superficie piana, ossia bidimensionale (2D) e il taglio è sempre perpendicolare alla superficie.
La necessità di tagliare spessori sempre maggiori (oltre a quella di avere velocità di taglio più elevate) è stata risolta nel tempo con potenze via via crescenti e con la possibilità di aumentare il diametro del fascio laser e quindi la larghezza del solco, favorendo l'azione del gas di assistenza e con essa anche la finitura dei bordi tagliati.
Spostiamoci ora dalla lavorazione della lamiera a quella del tubo. La situazione cambia notevolmente: non siamo più di fronte a traiettorie di taglio planari, bensì a un movimento del laser nello spazio attorno a un oggetto che, oltre a uno spessore, ha anche un profilo che comprende raggiature e spigoli, superfici convesse e angoli concavi, tipici questi ultimi delle sezioni speciali. La variazione della configurazione fra fascio laser e superficie del tubo ha delle conseguenze sul processo di taglio e richiede di essere tenuta in considerazione ai fini del mantenimento dell'efficacia del processo. Dovranno pertanto costantemente cambiare la distanza dell'ugello, la posizione del fuoco ove questo sia regolabile dinamicamente, la potenza richiesta dal maggior spessore presente in corrispondenza delle raggiature e di conseguenza anche la velocità di taglio, il tutto

per non avere né bruciature, né perdite di taglio. A queste variabili aggiungiamo la possibilità di tagliare inclinando la testa, facendo in modo che il fascio colpisca la superficie in direzione non ortogonale: otteniamo così il cosiddetto taglio laser 3D. Questa ulteriore opzione di lavorazione presente nelle macchine dotate di testa orientabile è utile soprattutto per la lavorazione degli spessori più elevati. Con il taglio 3D si possono realizzare tagli con un angolo fino a 45 gradi, ad esempio per ottenere appoggi precisi fra più tubi, oppure tagli "cianfrinati" per favorire la successiva fase di saldatura perché creano lo spazio per l'apporto di materiale. Ancora più sfidante ma in diffusione crescente è l'applicazione della saldatura senza apporto di materiale, possibile quando la distanza fra i lembi da saldare è ragionevolmente precisa e costante.
Tagli del genere pongono però delle difficoltà e richiedono soluzioni tecniche specifiche. L'inclinazione della testa rispetto alla superficie da tagliare in 3D fa sì che lo spessore effettivo da tagliare diventi maggiore rispetto a quello nominale, fino a un massimo di 45 gradi, angolo per il quale occorre mettere in conto una profondità di penetrazione del laser e del gas di assistenza moltiplicato per radice di due.

È altresì necessario modificare la posizione del fuoco, il che pone un problema sui pezzi che presentano geometrie miste 2D e 3D. Se è possibile regolare dinamicamente la posizione del fuoco si possono coprire efficacemente tutti i casi modificando l'altezza del fuoco da una geometria all'altra, altrimenti bisognerà preconfigurare un'altezza del fuoco di compromesso, con la conseguenza di una riduzione di prestazioni in termini di qualità di taglio o di produttività.
Un ulteriore ma significativo effetto dell'inclinazione della testa si osserva invece come imprecisione geometrica sui pezzi, se non è opportunamente gestito. Il "kerf", ossia il diametro del fascio e corrispondentemente la larghezza del solco di taglio, variano in funzione dell'angolo di incidenza: questo perché la forma con cui esce il laser dalla testa di taglio non è cilindrica ma conica, e questo ne determina la diversa impronta al variare dell'inclinazione.

La conseguenza, ove questo parametro non venga compensato, è un errore nella lunghezza del pezzo, che risulterà quindi non ben aderente quando sarà accostato ad un altro, impedendo nei casi più critici la saldatura senza apporto di materiale o pregiudicando il risultato estetico.
La stessa qualità di taglio è messa in discussione dal modo in cui il gas di assistenza si immette nel solco di taglio. Man mano che l'inclinazione di taglio aumenta fino al limite dei 45 gradi rispetto alla verticale, il gas incontra la superficie con un angolo maggiore da una parte rispetto all'altra. Da un lato (angolo ottuso) il gas tenderà a scivolare sulla superficie del tubo invece che immettersi nel solco, mentre dall'altro (angolo acuto) innescherà una maggiore turbolenza. Il risultato di tutto ciò sarà un'azione meno efficace e un processo meno stabile. Consideriamo infine un'ultima ma importante criticità nel taglio laser 3D, dovuta agli errori di forma del tubo e alle deformazioni dell'asse del tubo, siano esse preesistenti o indotte dalla posizione a sbalzo che l'estremità del tubo assume in fase di taglio. Ove il tubo possa essere sostenuto verticalmente durante la lavorazione e misurato per compensare gli errori dovuti alle deformazioni presenti, si otterranno pezzi più precisi. Viceversa, bisognerà accontentarsi di tolleranze più ampie e accettare il rischio di ottenere un numero più elevato di scarti. Abbiamo visto fin qui cosa si intende per taglio laser 3D, quali vantaggi può portare ma anche quanti aspetti tecnologici vanno tenuti sotto controllo per sfruttare appieno questa opportunità di lavorazione. L'esperienza e le soluzioni tecniche integrate negli impianti Lasertube di BLM GROUP, azienda che produce macchine per il taglio laser del tubo da oltre 30 anni e che per prima ha introdotto il taglio 3D su una Lasertube già nel 2003, sono un buon punto di partenza se si sta valutando tale opzione. Questo va aggiunto alla pur necessaria configurazione meccanica della macchina, che da sola non è certo sufficiente per garantire che il maggior investimento richiesto sia equamente ripagato.

Il taglio 3D – pur in costante progressione -- è una modalità di lavorazione non ancora di uso generalizzato ma apprezzata in settori specifici, per esempio dove ci sono esigenze estetiche nel taglio di spessori sottili o dove si perseguono obiettivi di riduzione dei costi nella realizzazione di carpenteria di telai strutturali in acciaio di elevato spessore.
Investire in questa direzione significa orientarsi verso nicchie di mercato potenzialmente interessanti e a elevato valore aggiunto. Vale perciò la pena di affidarsi a partner di esperienza con cui misurare preventivamente la convenienza dell'investimento così da procedere con margini di rischio calcolati e tempi di ammortamento certi.

LINSINGER

Da 20 anni macchine e utensili hanno una unica origine

170 macchine di taglio ad alta prestazione per gli impianti per tubi senza saldatura si commentano da sole. Nel 2001 il produttore di macchine dell'Alta Austria LINSINGER ha fatto un passo coraggioso. Il produttore di macchine speciali ed impianti per l'industria siderurgica 20 anni fa ha realizzato internamente un proprio centro di tecnologia degli utensili . Da allora LINSINGER è stata in grado di offrire ai propri clienti in un'unica soluzione globale macchine ed impianti dei settori chiave della tecnologia delle macchine di taglio a sega circolare, di fresatura e tecnologia ferroviaria.

Insourcing come strategia aziendale: questo approccio piuttosto insolito nel settore viene confermato dalla continua crescita e dalla leadership nel mercato mondiale nelle aree di competenza di Linsinger come modello di successo. Sono stati creati centri di competenza separati per i settori chiave dell'azienda ed il know-how è concentrato nella sede dell'azienda a Steyrermühl. L'ingegneria, la produzione e l'assemblaggio, nonché la programmazione e la messa in servizio sono svolti internamente da oltre 450 dipendenti.

Da 20 anni il vantaggio tecnologico derivante è stato ulteriormente perfezionato dal Tool Technology Center, specializzato nella ricerca e sviluppo degli utensili, ed è disponibile in esclusiva per i clienti LINSINGER.

Un'innovazione realizzata dai reparti R&D dell'azienda è costituita dalla lama LINCUT® sviluppata da LINSINGER Maschinenbau, un sistema di fresa a disco brevettato che, grazie ad un concetto semplice ed economico, ha dato corso ad un nuovo orientamento fondamentale dell'intero settore delle lame a livello internazionale. „Ciò che altri stanno annunciando adesso viene realizzato da noi già da lungo tempo con successo. Con il sistema di fresa a disco LINCUT, il cliente risparmia fino al 50% sui costi di taglio! ", conferma l'Ing. Mag. Günter Holleis, Amministratore Delegato di LINSINGER Maschinenbau. Dopo diversi anni di attività di sviluppo nel 2010 il sistema lama LINCUT® è entrato in produzione ed il numero sempre crescente di clienti utilizzatori dimostra che la tecnologia è consolidata e mantiene ciò che promette. Oltre 130 seghe circolari LINSINGER sono già in produzione con il sistema LINCUT, negli ultimi 5 anni il 95% di tutte le seghe circolari di grandi dimensioni Linsinger è stato consegnato ai clienti con il sistema LINCUT®.

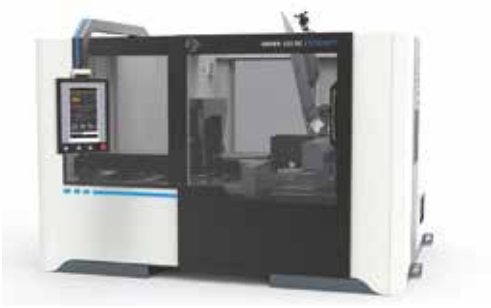
Ciò non sorprende, dato che nell'attuale industria produttiva i costi delle macchine sono calcolati in cicli di vita (Life-Cycle-Costs); e questo rivela che i costi di esercizio degli utensili, calcolati sulla vita utile della macchina, sono un multiplo del prezzo di investimento della macchina stessa. In questo campo è possibile risparmiare molto denaro, ma anche perderne tanto. Sia con gli impianti di fresatura che con gli impianti di taglio con seghe circolari si è già potuto largamente ottenere che con il risparmio sui costi degli utensili si possa avere un periodo di ammortamento inferiore a 3 anni con contestuale aumento della qualità.

Con la soluzione globale di macchina ed utensile da un'unica fonte, LINSINGER si assume anche la relativa responsabilità globale. Il know-how per macchina ed utensil, i studiati appositamente in sinergia, consente a LINSINGER di fornire al cliente un'analisi affidabile dei costi delle attrezzature già nella fase di pianificazione del progetto. Durante la messa in servizio in fabbrica questo pacchetto di fornitura globale viene gestito adeguatamente in modo coordinato evitando così spiacevoli sorprese. Dopo la messa in servizio presso lo stabilimento del cliente non sono più necessari lunghi test di funzionamento e la produzione con le performance concordate può essere avviata rapidamente.

Il cliente non verrà penalizzato in caso di esigenze di ottimizzazione nell'arco della vita dell'impianto con eventuali conflitti di responsabilità fra costruttore della macchina e fornitore degli utensili. In qualità di fornitore esclusivo LINSINGER è orientato specificamente alla risoluzione dei problemi ed è in grado di offrire un qualificato supporto globale post vendita nel mondo con un suo staff di tecnici di assistenza e tool specialists.

MEPSAWS

La segatrice a nastro automatica SHARK 332 RC KONNECT, completamente automatica e a doppio angolo di taglio programmabile, massimizza sicurezza e potenza per prestazioni affidabili e una produzione intelligente sempre efficiente.



- Segatrice a doppio angolo di taglio compreso tra -60° e +60°, con funzionamento in ciclo automatico e semiautomatico per il taglio di tubi, profilati e travi ferrosi.
- Funzionamento "operator-free": con l'auto posizionamento della testa operatrice e delle morse, la gestione automatica dello sfrido e del taglio di intestatura, il funzionamento macchina è completamente automatizzato, minimizzando così i tempi di programmazione e di intervento dell'operatore.
- Rotazione automatica programmabile della testa operatrice tra -60° e +60° per tagli simmetrici e asimmetrici con motore brushless, che ne permette un controllo preciso in velocità, coppia e posizione.
- Controllo dello sforzo di taglio tramite elettrocilindro azionato da motore brushless; la combinazione del servomotore con vite a ricircolo di sfere, garantisce un preciso controllo della dinamica del taglio con un'immediata risposta in retroazione a tutte le variazione degli sforzi generati durante l'asportazione del truciolo.
- Doppia morsa di taglio per una gestione ottimale della barra: la morsa mobile si posiziona automaticamente in base agli angoli di taglio programmati riducendo i tempi di attrezzaggio macchina, la morsa fissa contribuisce ad un miglior serraggio in fase di taglio e garantisce che la posizione del materiale alimentato non venga persa durante il fuori ingombro alimentatore.
- Sistema di alimentazione modulare con corsa 1500 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza); è possibile estendere la corsa dell'alimentatore a 3000mm o 4500mm (OPTIONAL).

RALC ITALIA

Conni Cutting Lines è il brand di Ralc Italia srl dedicato alle linee di taglio automatiche per tubi, barre e profili in acciaio, rame, ottone e alluminio.

Di proprietà di Ralc Italia dal 2012 ma operativo sul mercato dal 1965, Conni Cutting lines è un marchio conosciuto per l'affidabilità e versatilità delle sue linee. Il modello Kronos è l'entry level della gamma: veloce, versatile e precisa, è la soluzione ideale per budget di spesa proporzionati a volumi produttivi medi, ed ottima per piccole o grandi serie. Gemini ed Aries sono i modelli dedicati alle alte produzioni: grazie all'avanzamento a rulli, Aries esprime appieno il proprio potenziale su lunghezze superiori al metro, mentre Gemini è estremamente flessibile e altamente performante in qualsiasi tipologia di lavoro.

La Nuova Lybra consente il taglio dritto e in angolo di un'ampia gamma di sezioni, materiali e spessori e garantisce elevate prestazioni grazie alla capacità di taglio singolo, doppio e triplo. La struttura modulare di caricatori e scaricatori automatici consente di creare ogni linea di taglio perfettamente personalizzata sulla base della singola esigenza. Il processo produttivo può essere arricchito da lavorazioni aggiuntive ed applicazioni speciali. L'automazione di ulteriori processi produttivi riduce il costo uomo e consente una produzione non presidiata, incrementando il valore del pezzo tagliato.

REIKA

Accettazione finale del 6° impianto alla VW per la produzione in serie

Il global player Volkswagen si affida da quasi 20 anni agli impianti REIKA per la produzione di pezzi grezzi per i giunti omocinetici. Nella seconda metà dello scorso anno, la macchina numero 6 è stata messa in funzione per la produzione in serie a Wolfsburg ed è stata accettata con successo. D'ora in poi, la produzione in serie sulle linee REIKA per i giunti omocinetici automobilistici è stimata a circa 50 - 60 milioni di pezzi grezzi all'anno. "L'alta efficienza combinata con il basso consumo di energia sulle linee REIKA è un'altra prova per REIKA come fornitore di punta mondiale nell'industria automobilistica", ha detto Braun. Il centro di taglio ad alta velocità REIKA modello 224/324-CNC funziona con la massima precisione a basso costo, grazie ai bassi costi degli utensili e dell'energia, in particolare il basso consumo di energia elettrica e di aria compressa, per citare solo alcuni vantaggi. In futuro, la lavorazione della produzione si concentrerà ancora di più sul bilancio di CO2 con l'industria automobilistica che gioca un ruolo di primo piano e che è per lo più consapevole della situazione, in quanto sono già stati istituiti appositi reparti di pianificazione.

Una parte importante dell'equipaggiamento della macchina è il cambio automatico degli utensili, che riduce al minimo i tempi di cambio manuale e rende il processo di produzione più efficiente", continua l'amministratore delegato di REIKA. Ad esempio, due diverse geometrie possono essere prodotte alternativamente senza interruzione, alimentando automaticamente due diverse linee di produzione.

SIMEC

X 120 CNC

La macchina da taglio automatica X 120 CNC della SIMEC Srl, è stata progettata per migliorare la produttività e la qualità dei tagli obliqui dei tubi.

La nuova versione, rispetto alla vecchia, ha un asse in più che permette al cliente di gestire, con precisione, le variazioni di velocità di avanzamento della testa di taglio. Questa novità, con l'aggiunta dell'utilizzo delle lame TCT, garantisce ottime performance di taglio. Inoltre, la macchina è dotata di una nuova trasmissione ad ingranaggi con l'applicazione standard del motore da 5,5 kw con inverter, per tutte le versioni. I dispositivi di bloccaggio del materiale sono idraulici e scorrevoli su guide lineari (non sono richieste modifiche manuali quando si cambia la dimensione del tubo).

Il nuovo controllo dispone di un software innovativo per ottimizzare il lavoro chiamato LogiBARRE che garantisce lavorazioni professionali limitando le perdite. L'efficienza del programma di nesting permette di sfruttare al massimo delle sue potenzialità, la segatrice SIMEC. Il software funziona inserendo lunghezza, quantità e inclinazione di taglio dei pezzi da produrre; in aggiunta alle funzionalità di base, logiBARRE ha la possibilità di lavorare su un magazzino di barre disponibili, in modo da calcolare in autonomia quale combinazione inserire, per avere il minor materiale residuo possibile durante la lavorazione. Ad integrare le opzioni standard, la possibilità di visualizzare in anteprima, in pochi secondi, anche in forma grafica la posizione ottimale sul materiale nel pannello della segatrice.

CURIOSITÀ

DAL MONDO

Stop all'oleodotto keystone xl

Tra le prime decisioni prese dal nuovo presidente degli Stati Uniti Joe Biden, c'è stato lo stop ai lavori per la costruzione dell'oleodotto Keystone XL, opera imponente al centro di un lungo "tira e molla" che ha coinvolto anche Obama e Trump.
Ma che cos'è il Keystone XL? Si tratta di un oleodotto lungo 1900 chilometri e dalla capacità di trasporto di 830mila barili di petrolio al giorno. Un progetto imponente, dal costo stimato inizialmente in 8 miliardi di dollari, che avrebbe dovuto collegare la città di Hardisty nell'Alberta fino a Steele City in Nebraska, passando attraverso gli stati di Montana e South Dakota. Da Steele City la condotta si sarebbe allacciata alle tubature già esistenti, permettendo così il trasporto del greggio canadese fino alle raffinerie americane sulla costa del golfo del Messico, progettate apposta per lavorare qualità di quel tipo.
Il Keystone XL ha ricevuto l'approvazione delle autorità di regolazione canadesi nel 2010. Tuttavia, nel 2015 l'allora presidente Barack Obama

bloccò il progetto, in nome della transizione verso fonti energetiche più sostenibili. La decisione venne ribaltata nel 2017 da Donald Trump, che fece ripartire i lavori, nonostante alcune forme di opposizione popolare e giuridiche. Adesso Biden (come promesso in campagna elettorale) ha capovolto nuovamente la situazione e cancellato il progetto, dando motivazioni simili a quelle di Obama: il Keystone XL - si legge nell'ordine esecutivo - è contrario all'interesse nazionale americano, non è utile alla sicurezza energetica e mina la credibilità di Washington nella lotta al riscaldamento globale. Una decisione che ha scontentato il Canada, visto che il settore estrattivo - petrolio, gas e minerali - vale l'8 per cento del PIL canadese (quarto maggiore produttore di greggio del pianeta) e il 27 per cento di quello dell'Alberta, dove si concentrano le terze più grandi riserve petrolifere al mondo.

Nuovi tubi ecologici Pringles

I tubi delle patatine Pringles ormai sono un'icona: belli, facili da riconoscere negli scaffali del supermercato, ben più efficaci di un sacchetto nell'evitare lo sbriciolamento delle chips, e con quel rumore quando vengono aperti talmente caratteristico da diventare uno degli slogan: «Once you pop, you can't stop», che in italiano è diventato «Tutto il divertimento in un pop». Eppure, i tubi della Pringles hanno un difetto enorme, sono quasi impossibili da riciclare, perché composti da tanti materiali diversi e difficili da separare: una base di metallo, un tappo in plastica che copre un coperchio a strappo di nuovo in metallo, e una custodia in cartone rivestita da una pellicola. Un bel problema, visto che ogni giorno ne vengono prodotti in Europa tre milioni.
Per questo l'azienda sta studiando delle nuove versioni ecosostenibili, una prima versione è già in vendita in alcuni negozi del Regno Unito. Il tubo green è fatto al 90 per cento di carta e al 10 per cento da un particolare tipo di plastica necessario per sigillare l'interno, evitando che l'ossigeno e l'umidità alterino sapore e consistenza delle patatine.
I nuovi tubi di Pringles fanno parte dei tentativi di Kellogg's (che dal 2012 controlla il marchio, nato negli anni Sessanta) per arrivare, entro il 2025, a rendere riutilizzabili, riciclabili o compostabili tutte le sue confezioni.

CURIOSITÀ

Tubo Fishway

Si chiama tubo Fishway, è una vera e propria autostrada - o se preferite una sopraelevata - per far passare pesci sopra le dighe. Il problema è reale: secondo una ricerca del Center for Ecosystem Science, della UNSW School of Biological, Earth and Environmental Sciences, "la popolazione mondiale di pesci d'acqua dolce è diminuita di oltre l'80% negli ultimi decenni. Ciò è in parte dovuto alle centinaia di migliaia di

dighe, sbarramenti e barriere che ne bloccano i movimenti" e interferiscono con i cicli di riproduzione dei pesci, impedendo loro di migrare verso la destinazione in cui avverrà la deposizione delle uova. Gli ingegneri dell'UNSW Sydney hanno studiato la soluzione, i tubi Fishway appunto, che ricollegano i fiumi e danno ai pesci la possibilità di navigarli in sicurezza. Il dispositivo del diametro di un metro garantisce la protezione dei pesci pompando una sorta di "cuscino d'acqua" che lo trasporta rapidamente e senza traumi dall'altra parte di barriere alte anche più di 100 metri. L'invenzione è poco costosa ed ecologica, in quanto richiede pochissima energia.

Finiu a tri tubi, etimologia e significato

Una serata deludente? Un appuntamento andato male? In Sicilia, quando qualcosa non va per il verso giusto, si usa spesso dire che "finiu a tri tubi". Questa espressione deve la sua origine a un fatto realmente accaduto. All'inizio del secolo scorso, a Catania venne costruito un piroscafo veloce chiamato 'Città di Catania', che venne soprannominato 'la tre tubi' per i tre grossi comignoli che ne definivano la figura. Durante la Prima Guerra Mondiale questa imbarcazione venne utilizzata per scopi bellici con grande successo, ma il 3 agosto del 1943 un sommergibile inglese intercettò la posizione del piroscafo nei pressi di Brindisi e lo affondò in pochi minuti.
La fine di questa imbarcazione colpì molto la popolazione siciliana. Ed è quindi per questo motivo che quando qualcosa non va come dovrebbe la si associa alla triste fine di questo mezzo di trasporto marittimo.

Insetti nei tubi degli aerei fermi

19mila aerei, due terzi della flotta mondiale, sono rimasti parcheggiati per lunghe settimane causa mancanza di clienti dovuta alla pandemia. Ripartire non è semplice: l'Easa, l'ente per la sicurezza dei cieli europei, ha segnalato un aumento di dati anomali su velocità e altitudine al primo volo di rientro in servizio. La colpa sarebbe di insetti che hanno messo su casa, larve comprese, nei tubi pitot, i sensori che segnalano l'altitudine. È solo uno dei tanti problemi segnalati dagli aerei che tornano a volare: batterie che vanno a singhiozzo, benzina contaminata dai batteri, e piloti un po' arrugginiti che faticano a riprendere confidenza con l'atterraggio. Per questo le autorità di volo e la stessa Iata, l'organizzazione delle compagnie aeree, hanno sentito il bisogno di pubblicare in queste settimane decaloghi precauzionali da seguire prima di far rientrare in servizio jet e equipaggi. Un ulteriore problema per un settore già falcidiato dalla crisi, visto che ancora oggi il traffico aereo è inferiore del 35% a quello dello scorso anno, ma la sicurezza viene prima di tutto.

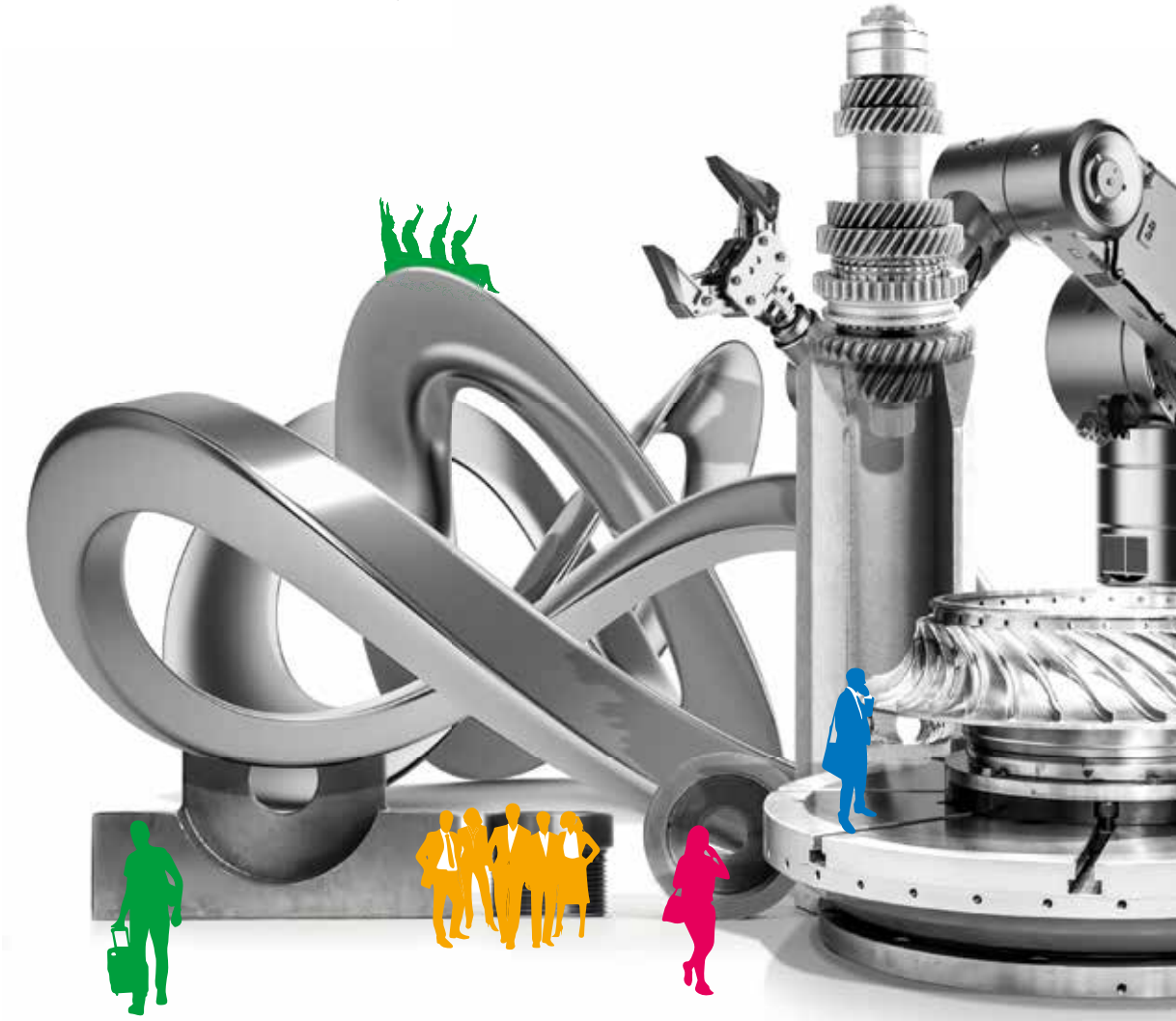
EMO MILANO 2021

fieramilano 4-9 October

FONDAZIONE UCIMU

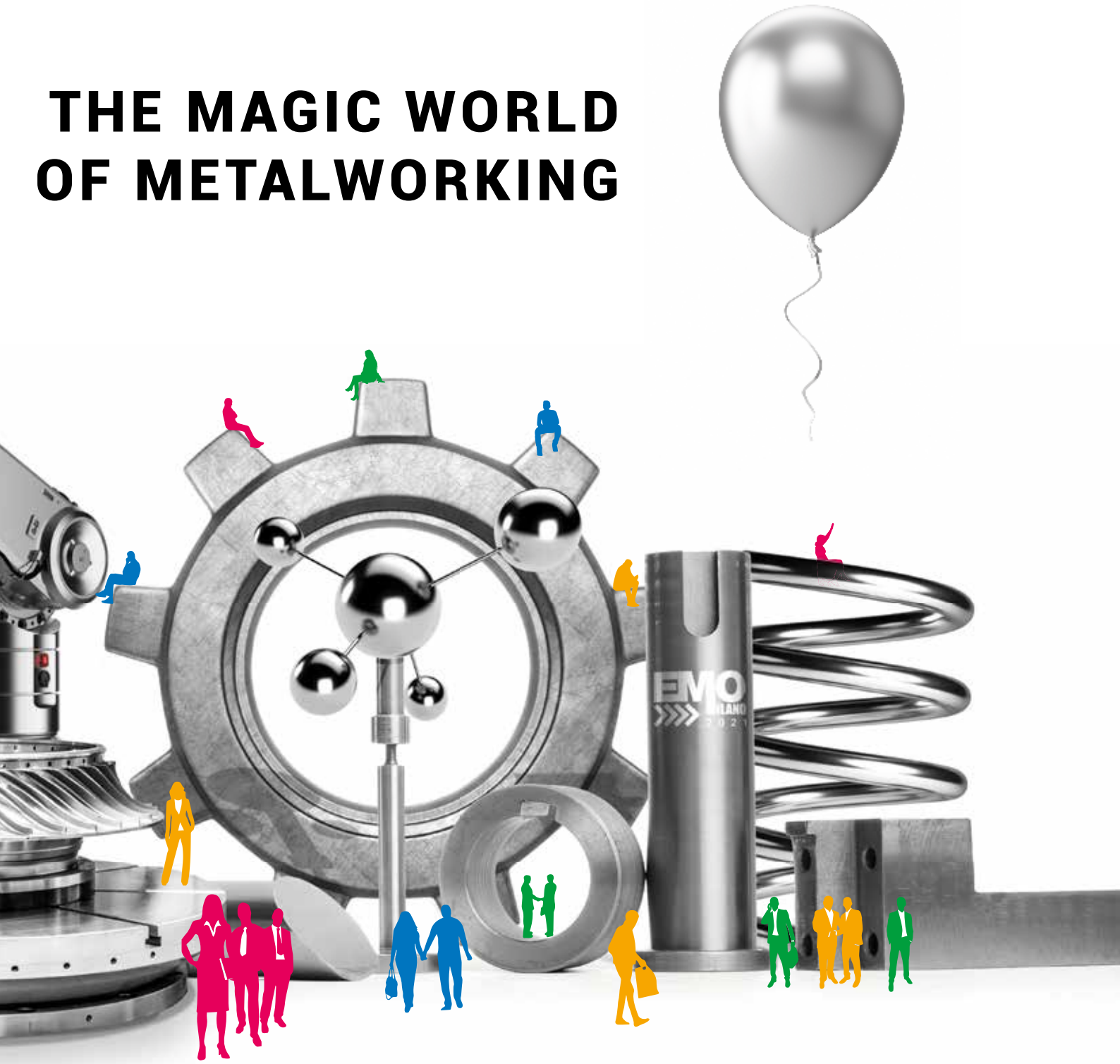
EFIM

FIERA MILANO



emo-milan.com

THE MAGIC WORLD OF METALWORKING



Qui tutte le informazioni per pianificare
la tua partecipazione a EMO MILANO 2021
Find here all the information to plan
your participation at EMO MILANO 2021

NEWS

DAL MONDO DELLE AZIENDE

Belgrave & Powell completa l'acquisizione strategica di Autotech Robotics Limited

TAMWORTH, PRESTON & PLYMOUTH UK - Belgrave & Powell Limited, un gruppo specializzato in servizi di ingegneria, annuncia con effetto dal 29 gennaio 2021 di aver acquisito il 100% delle azioni di Autotech Robotics Limited con sede a Plymouth, UK. La nuova acquisizione farà parte del Machine Technology Group (MTG) di Belgrave & Powell, che comprende alcuni dei principali specialisti britannici in prodotti di alta qualità per macchine utensili, robotica e automazione che coprono un'ampia varietà di applicazioni per i settori ferroviario, aerospaziale, turbine a gas, petrolio e gas, energia e automotive.
La nuova acquisizione di Autotech Robotics è complementare alla piattaforma di robotica e automazione recentemente annunciata da MTG e completa le altre attività del gruppo per fornire servizi non solo in tutto il Regno Unito ma anche a livello internazionale alle PMI e alle grandi aziende di ingegneria. Autotech Robotics è stata fondata nel 1989 ed è stata un fornitore e integratore di alta qualità di sistemi robotici in una vasta gamma di settori dell'industria automobilistica, aerospaziale, marina e della lavorazione dei metalli. Guidata dal fondatore e amministratore delegato, Graham Gilbert, l'azienda comprende alcuni dei principali esperti del Regno Unito nelle applicazioni robotiche e nella conoscenza dei processi.

Paul Ward, un partner di Belgrave & Powell, guiderà l'azienda come parte del Machine Technology Group di Belgrave & Powell e ha commentato: "Come gruppo siamo davvero soddisfatti dell'acquisizione, poiché il fondatore Graham ha costruito una grande squadra e una reputazione in grado di fornire un know-how specializzato nelle applicazioni e una capacità di servizio per l'integrazione della robotica. Insieme ai nostri altri specialisti in macchine utensili, ingegneria e automazione, il Machine Technology Group ha ora una scala e una capacità notevoli in una gamma di piattaforme robotiche e di automazione. La nostra attenzione sarà concentrata sulle celle automatizzate per il caricamento delle macchine, i sistemi di visione, la saldatura robotizzata, il taglio, la formatura, la verniciatura e la manipolazione, principalmente per le industrie di lavorazione dei metalli inizialmente, ma seguite dalla crescita di altri settori".

CADENAS WEB2CAD Inc. traccia la rotta per il futuro con il nuovo CEO in Giappone

Yasuhiko Murata assume la direzione della filiale giapponese dello specialista internazionale di software

CADENAS Technologies AG è un produttore di software leader a livello mondiale nei settori Gestione Strategica delle Parti e Riduzione delle Parti (PARTsolutions) e Cataloghi Elettronici CAD (eCATALOGsolutions) con 17 filiali. Nella sede giapponese di Tokyo, Yasuhiko Murata è dall'inizio di ottobre 2020 CEO di CADENAS WEB2CAD Inc. e subentra a Yoshio Ueda, che per molti anni ha diretto con successo la filiale giapponese di CADENAS.
Yasuhiko Murata conosce già molto bene gli attuali sviluppi e le sfide del settore CAD, CAM,

NEWS

CAE grazie alle sue precedenti attività professionali in posizioni chiave di aziende molto note. Tra l'altro, è stato in grado di stabilire con successo la nuova società e l'espansione del business alla Nippon Parametric Technology Corporation (ora PTC Japan, Inc.). Nella sua nuova funzione di amministratore delegato stabilirà la rotta per il futuro di CADENAS WEB2CAD: "Non vedo l'ora di portare avanti lo sviluppo tecnologico di questa azienda molto innovativa e sono sicuro che sarò in grado di fornire preziosi impulsi grazie alla mia esperienza pluriennale in settori tecnologicamente impegnativi. Insieme ci impegniamo per la trasformazione digitale del nostro settore e non vediamo l'ora di lavorare con i clienti nuovi ed esistenti", ha dichiarato Yasuhiko Murata.

CADENAS WEB2CAD Inc. è stata fondata nel 2007 come partnership tra Web2CAD Japan K.K. e CADENAS. L'azienda è una società interamente controllata da CADENAS Technologies AG e continuerà la sua attività in stretta collaborazione con la sede centrale in Germania.

Da ufficio tecnico di Augsburg a società d'innovazione attiva in tutto il mondo

La pietra miliare di CADENAS è stata posta nel 1992 con un piccolo team intorno al CEO Jürgen Heimbach. L'azienda ha riconosciuto presto il potenziale della nascente era informatica e si è specializzata in software di progettazione per l'ottimizzazione dei processi di design. Nei 25 anni successivi, l'azienda si è sviluppata fino a diventare uno dei più importanti fornitori internazionali di cataloghi elettronici di prodotti CAD e di gestione strategica delle parti ed è ora rappresentata su tutti i mercati mondiali. I leader mondiali dei settori dell'ingegneria meccanica ed elettrica, dell'automobile, dell'aeronautica e dell'architettura, come Würth, ABB, Festo, Continental, MAN, Daimler o STIHL, utilizzano le soluzioni software per ottimizzare il loro processo di progettazione o per fornire agli ingegneri dati di progettazione ottimali.

Per supportare ancora meglio ingegneri, architetti e progettisti nell'era della digitalizzazione, la CADENAS ha sviluppato il motore di ricerca visuale 3DfindIT.com per i dati digitali dei componenti. Esso consente agli utenti di trovare, configurare e scaricare in modo semplice e veloce i dati CAD 3D o BIM di progettazione e ingegneria verificati dai produttori. A questo scopo sono disponibili metodi di ricerca innovativi come 3D Shape Search, Sketch Search, Color Search o Function Search, ecc., che possono essere utilizzati per trovare milioni di modelli CAD 3D e BIM da attualmente oltre 2500 cataloghi di produttori. Le funzioni di ricerca sono specificamente adattate alle esigenze degli utenti CAD e possono ridurre efficacemente il tempo necessario per la progettazione e il time-to-market.

NEWS

Lancio del nuovo Aisle Master Order Picker: Aisle Master-OP

Il 3 febbraio Combilift ha lanciato ufficialmente l'ultima novità del suo portafoglio prodotti in una conferenza stampa virtuale. Il NUOVO Aisle Master-OP (AME-OP) è un modello pionieristico a trazione elettrica che combina i vantaggi di un carrello elevatore articolato a corsia stretta e di un commissionatore per un utilizzo versatile nelle applicazioni di magazzino. Lo sviluppo di questo modello è stato influenzato dal feedback dei clienti - come spesso accade con le innovazioni di Combilift - nonché dalla recente crescita vertiginosa dell'e-commerce. "I clienti che già utilizzano l'Aisle Master per il risparmio di spazio, lo stoccaggio e l'efficienza nel loro magazzino ci hanno chiesto se potevamo ri-sviluppare l'Aisle Master per soddisfare la loro domanda sempre crescente di ordini personalizzati di prelievo", ha detto il CEO di Combilift Martin McVicar. La ricerca e lo sviluppo effettuati nel 2019 e nel 2020 hanno creato l'Aisle Master-OP. La caratteristica principale di questa unità è il vano operatore passante che ha una protezione del copyright del design (registrazione europea del design n. 002676809-0001) in più mercati in tutto il mondo. L'altezza ridotta del pavimento di soli 280 mm (11") consente un comodo accesso con un solo passo da entrambi i lati del carrello, che velocizza il prelievo degli ordini rispetto a quando l'operatore deve salire e scendere da una posizione seduta. Il carrello AME-OP ha tutti i vantaggi chiave dell'Aisle Master convenzionale - interno/esterno, per il carico/scarico e per il rifornimento delle scorte in altri momenti durante i turni quando il prelievo degli ordini è completo.

L'Aisle Master-OP è disponibile in diverse varianti, con capacità di sollevamento da 1.500 kg a 2.500 kg, altezze di sollevamento fino a 12,1 m e può operare in corridoi stretti fino a 1650 mm. È dotato di un sistema brevettato di sterzo a catena (brevetto UE n. 3008008), che permette al carrello di articolarsi a più di 205°, con un motore di azionamento in linea e un gruppo asse di azionamento anteriore, tutti elementi che permettono di operare in corridoi più stretti. La leva di comando multifunzionale programmabile a joy stick nel compartimento dell'operatore, che comprende i comandi per l'impianto idraulico e la trazione, è regolabile per consentire condizioni di lavoro comode ed ergonomiche per operatori di tutte le dimensioni. Il tappetino di rilevamento della presenza dell'operatore inserisce automaticamente il freno di stazionamento quando l'operatore scende dal carrello per effettuare il prelievo degli ordini.

"Prima di lanciare ufficialmente un nuovo modello, Combilift effettua test approfonditi sul campo presso i clienti, come nel caso dell'Aisle Master-OP", ha detto Martin McVicar. L'AME-OP è ora un modello di produzione all'interno di Combilift, con unità attualmente in costruzione per clienti negli Stati Uniti e in Nuova Zelanda - uno dei quali è Sorted Logistics con sede a Christchurch in Nuova Zelanda, un fornitore di logistica e spedizioniere terzo che riceverà a breve otto unità AME-OP.

"Si tratta di un'importante innovazione nel settore dell'immagazzinamento", ha aggiunto Martin, "e la versatilità di utilizzare un unico Aisle Master per più applicazioni - operazioni in corridoi stretti, movimentazione da camion a scaffale, prelievo di grandi quantità e prelievo di ordini di articoli - si tradurrà in una forte domanda per questo nuovo prodotto nei nostri mercati nazionali e di esportazione in tutto il mondo".

NEWS

WireShow 2021: Messe Düsseldorf Shanghai e SECRI espandono la loro cooperazione

Una forte piattaforma commerciale per l'industria globale dei fili e dei cavi avràluogo ogni anno a Shanghai, grazie a Wire China e WireShowLa Messe Düsseldorf Shanghai e il suo partner regionale di lunga data SECRI(Shanghai Electric Cable Research Institute Co., Ltd) hanno unito le loro-competenze in un progetto di cooperazione ampliato. Oltre a Wire China, cheogni due anni attira a Shanghai numerosi esperti internazionali dell'industriadei fili e dei cavi, negli anni intermedi si svolgerà anche il Wire Show - ChinaInternational Wire & Cable Industry Exhibition - che si alternerà alla principalefiera regionale asiatica. Il WireShow si terrà dal 31 agosto al 2 settembre 2021,presso lo Shanghai New International Expo Centre (SNIEC). L'obiettivo di questaalleanza strategica è quello di utilizzare le piattaforme di cui si dispone da anniper le aziende internazionali per mostrare le innovazioni dell'industria del filo edel cavo e per posizionarsi ancora meglio sul mercato cinese, quello più increscita al mondo.Sono presenti anche showroom interattivi online per dare una spinta digitale aciò che viene offerto nei padiglioni della fiera. Questo significa che le aziende possono partecipare agli eventi fieristici anche se non possono recarsi Shanghai a causa dell'attuale situazione.

Contrôle Mesure Systèmes è lieta di annunciare due interessanti progetti per il 2021

Dopo più di vent'anni nella sua sede attuale, Controle Mesure Systemes ha iniziato alla fine del 2020 la costruzione della sua nuova sede ultra-moderna e funzionale situata in Borgogna (Sevrey, Francia).
Questo progetto aumenterà considerevolmente la capacità di produzione di CMS poiché lo spazio di lavoro sarà raddoppiato. Tutte le fasi del progetto (design, assemblaggio, test) potranno ora svolgersi in un unico luogo, permettendo banchi e linee di controllo fino a 70m di lunghezza.
Finanziato con l'aiuto della regione locale, della Feder e della città, questo progetto aiuterà Controle Mesure Systemes a rafforzare le squadre e ad assumere nuovi talenti. Uno sviluppatore si unirà all'avventura per perfezionare il nostro team informatico, un designer si unirà all'ufficio di ingegneria meccanica, e infine un centro marketing permetterà al marchio di migliorare la sua comunicazione e la sua strategia digitale.
La costruzione di questa nuova sede sarà completata alla fine di luglio. Potete seguire i progressi attraverso le nostre pagine LinkedIn e Facebook "Contrôle Mesure Systèmes".

Questo nuovo anno sarà anche l'occasione per Controle Mesure Systemes di espandere la sua forza di vendita. Già rappresentata da una rete di agenti in più di 15 paesi, l'azienda punta ora a sviluppare il mercato americano per rispondere al grande bisogno in NDT.
A tal fine, CMS ha aperto la sua prima filiale chiamata "Controle Mesure Systemes Inc" con sede a New York City. Una presenza locale negli Stati Uniti garantirà una grande reattività e una comunicazione efficiente con i clienti americani.
Questi progetti sono fondamentali per fornire il miglior servizio e continuare lo sviluppo globale di CMS.

NEWS

Algoritmi di apprendimento automatico per classificare i difetti di superficie nella produzione di prodotti lunghi

Il controllo continuo della qualità nella produzione di prodotti lunghi come lavergella, le barre o i tubi si sta evolvendo più velocemente che mai negli ultimi5 anni. Questo perché ora è possibile fare una classificazione accurata deidifetti in tempo reale senza magie; semplicemente usando algoritmi diapprendimento automatico (ML) per classificare i difetti di superficie.La chiave è la combinazione di tecnologie ben note, principalmente basatesulle correnti parassite, con le nuove potenti capacità dei sistemi di catturadelle immagini, che permettono di combinare l'affidabilità, la ripetitività e larobustezza della prima con l'intuitività e, specialmente, l'approccio deglialgoritmi di apprendimento automatico della seconda.La corrente parassita è stata usata per molti decenni e rimane la tecnologiaprincipale per identificare i difetti di superficie nella produzione continua diprodotti lunghi. Tuttavia, è difficile da interpretare e, onestamente, c'è unagrande mancanza di risorse qualificate sul mercato.D'altra parte, i sistemi di cattura delle immagini che lavorano in modalitàstand-alone non sono così affidabili come dovrebbero essere, perché lecondizioni dell'ambiente duro in cui vengono prodotti i prodotti lunghi, comevapore, acqua o inquinamento, rendono incerti i risultati dell'ispezione. In altreparole, avete bisogno di buone immagini per fare l'ispezione.Ma c'è un altro modo, e probabilmente il migliore al momento, che è lacombinazione di sistemi a correnti parassite e di cattura delle immagini. In unapanoramica molto veloce, un sistema a correnti parassite rileva un difetto, poi,un sistema di cattura delle immagini ottiene l'immagine e salva entrambi irisultati insieme. Il vero miglioramento arriva però quando si usano algoritmi diML per fare l'identificazione automatica dei difetti senza un compito direvisione umano necessario. Immaginate di poter ottenere un rapporto dopoogni unità di prodotto (bobina, barra, tubo) con il numero e il tipo di tutti idifetti rilevati. Ancora di più, potreste avere un rapporto dettagliato di ognidifetto, condividerlo con i vostri fornitori o con i vostri clienti e iniziare apensare a processi di miglioramento collaborativi su tutta la catena di fornitura.Questa soluzione è già disponibile sul mercato. EDDYeyes, di ISEND, utilizza latecnologia a correnti parassite più avanzata, i metodi di cattura delle immaginipiù performanti e i più potenti algoritmi di apprendimento automatico perfacilitare la vita delle acciaierie.

SLM Solutions firma un memorandum d'intesa per l'acquisto di cinque NXG XII 600 con un importante OEM europeo

Lubecca, Germania - 25 gennaio 2021. Un importante OEM europeo ha firmato un MoU per l'acquisto di cinque macchine NXG XII 600, con la consegna della

prima macchina nel 2022. L'accordo facilita anche la prenotazione e l'assegnazione di slot di produzione.

Nel novembre 2020, SLM Solutions ha presentato la NXG XII 600 che vanta 12 laser, ciascuno con una potenza di 1 kW e un ingombro di 600x600x600mm. Il suo arrivo segna una svolta nel settore della produzione additiva (AM) e apre la strada alla produzione industriale in serie. Combinato con caratteristiche tecniche innovative, massima produttività e affidabilità, dimostra la leadership tecnologica di SLM Solutions nel settore della produzione

AM. Il cliente sarà una delle prime aziende globali a trarre vantaggio dai suoi vantaggi e intende implementarlo per la produzione in serie.
Sam O'Leary, CEO di SLM Solutions spiega: "Quando abbiamo lanciato la NXG XII 600, sapevamo che avrebbe sconvolto il settore e scatenato una nuova era per la produzione. Pertanto, questo MoU a soli due mesi dal lancio è una pietra miliare emozionante per l'azienda. Convalida la nostra visione che gli OEM possono implementare una tecnologia innovativa di produzione additiva per la produzione in serie nei loro modelli di business".
Ha poi proseguito dicendo che: "La NXG XII 600 accelera il futuro della fabbricazione additiva del metallo, e i nostri ingegneri hanno ulteriormente spinto i confini di ciò che è possibile".
La fabbricazione additiva può portare a numerosi vantaggi commerciali e tecnici che permettono alle aziende di rafforzare le loro posizioni competitive. Richiede conoscenze nella fabbricazione additiva, ma soprattutto macchine robuste e produttive. La NXG XII 600 di SLM Solutions porta la fabbricazione a un nuovo livello e permette la produzione di parti metalliche complesse e di alta qualità in poche ore.
O'Leary dichiara inoltre: "Questo MoU sottolinea che non solo siamo pronti a fare un passo avanti verso l'industrializzazione della produzione additiva dei metalli, ma anche il mercato è pronto".
L'accordo vincolante finale sarà firmato entro il secondo trimestre del 2021.
Inoltre, un ulteriore contratto per una macchina beta è stato concluso con un altro cliente. Questa macchina sarà consegnata nel Q2 2021.

La curvatubi Unison rende leggero il lavoro del sistema salvavita Halo di SST e altre strutture in titanio

L'investimento in una curvatubi CNC completamente elettrica Unison Breeze non solo ha aiutato la SST Technology, con sede nell'Oxfordshire, a diventare l'unico costruttore di precisione britannico autorizzato a produrre il sistema salvavita Halo in titanio per la protezione dei piloti, utilizzato in Formula 1. Ha anche attrezzato l'azienda per completare numerosi progetti strutturali complessi che coinvolgono il tubo di titanio - tra cui strutture di gabbie di rotolamento per veicoli militari e componenti aerospaziali.

La macchina, una Unison Breeze 130 mm 'grande diametro' multi-stack tube bender, è stata acquistata per aiutare SST a produrre sistemi di scarico ad alte prestazioni a flusso ottimale per la Formula 1, IndyCar e altri settori motorsport. Con un pedigree nei componenti per il motorsport e una nuova potente macchina piegatubi a portata di mano, tuttavia, i pensieri di SST si sono rapidamente rivolti alla sicurezza dei piloti. Il controllo eccezionalmente stretto del materiale, i parametri di produzione e le tolleranze dimensionali fornite dalla curvatubi completamente elettrica Unison Breeze, combinati con la considerevole esperienza di SST nello sviluppo e nella produzione di strutture ultra-precise, hanno portato il design Halo dell'azienda ad assicurarsi la conformità FIA per l'uso in Formula 1, Formula 2 e Formula E ed essere adottato da diversi team di gara. Il design Halo di SST richiede la piegatura precisa di un tubo di titanio di 4 mm di spessore.

Notoriamente difficile da piegare

Il titanio, tuttavia, è notoriamente difficile da piegare. Con un basso allungamento uniforme che richiede tipicamente un raggio di curvatura molto più grande rispetto ad altri metalli, il titanio non si presta facilmente ad essere formato - una caratteristica che rende la creazione di strutture tubolari per applicazioni aerospaziali e motorsport particolarmente impegnativa. Per una formatura di successo del tubo, il materiale deve essere compresso all'interno della curva e allungato all'esterno, mentre l'assottigliamento delle pareti e l'ovalizzazione del tubo devono essere mantenuti a tolleranze molto strette. Tradizionalmente, la "piegatura a caldo" - un processo che comporta l'uso di utensili super-riscaldati - è stata usata per superare le sfide della piegatura del titanio. Tuttavia, il processo stesso di piegatura a caldo presenta una serie di problemi. Per esempio, l'uso di utensili surriscaldati richiede molta attenzione e può rappresentare un pericolo per gli operatori; devono essere apportate modifiche complesse alle macchine piegatrici e i tempi di riscaldamento degli utensili sono lunghi. Al contrario, le macchine completamente elettriche, robuste e controllabili all'infinito di Unison permettono la piegatura a freddo sicura e precisa del titanio. Con la consulenza e il supporto applicativo del team tecnico di Unison Ltd, SST è stata quindi in grado di sviluppare un processo di piegatura a fred-

NEWS

do per il loro progetto Halo che ha permesso un basso allungamento del metallo e ha fornito risultati precisi.
"Per piegare a freddo il titanio con successo, è necessario considerare fattori come la qualità del materiale, la configurazione degli utensili, il design della macchina e la flessibilità del controllo", commenta Steve Haddrell, Key Account Manager di Unison. "Questo perché qualsiasi variazione nella qualità del materiale, qualsiasi mancanza di rigidità nella meccanica della macchina piegatrice e qualsiasi fallimento nel raggiungere la ripetibilità volta dopo volta porterà invariabilmente al fallimento. Con una potenza eccezionale, una rigidità ottimale, un movimento meccanico preciso e un controllo completamente elettrico per una ripetibilità accurata e senza sforzo, sapevamo che la Breeze da 130 mm era la macchina ideale per piegare con precisione il design Halo di SST. Con la qualità del materiale assicurata, si trattava davvero di lavorare con SST per stabilire la corretta configurazione degli utensili e la programmazione del sistema operativo della macchina Unison Unibend".

Offrire vantaggi significativi

"Investire nella macchina Unison Breeze da 130 mm ha chiaramente dato i suoi frutti", dice Daniel Chilcott, direttore dello sviluppo commerciale del gruppo SST Technology. "I cambi di utensile sono rapidi, la programmazione è incredibilmente facile da usare, mentre il setup automatico assicura livelli di precisione e ripetibilità senza compromessi. Sufficientemente impressionati dalle capacità della nostra macchina da 130 mm, abbiamo anche acquistato un modello Breeze più piccolo da 65 mm per la produzione di tubazioni e parti più intricate per applicazioni aerospaziali e turbine a gas. Combinando questa capacità con il nostro accreditamento AS9100REVD, siamo perfettamente in grado di supportare i principali OEM di sistemi di propulsione, fluidi e aria aerospaziali".

Manipolazione intelligente del tubo

La curvatubi Unison Breeze 130 mm acquistata da SST è adatta a manipolare leghe esotiche come il titanio e l'Inconel, così come gli acciai inossidabili Super-Duplex e fornisce una piegatura di alta qualità a parete sottile. L'attrezzatura multi-stack permette di formare i pezzi più complessi in un ciclo di produzione ininterrotto, mentre il sistema di scansione del codice a barre di Unison assicura che venga installata solo l'attrezzatura corretta. Lo stampo a pressione di salita e discesa con montaggio standard può comportare un risparmio significativo nei costi degli utensili e permette di utilizzare utensili con raggi molto diversi su un pezzo all'interno di un ciclo. La curvatubi può essere programmata manualmente o da dati CAD utilizzando file IGES o STEP standard del settore.

"Alla Unison, siamo spesso invitati a consigliare i clienti su progetti di curvatura tubi particolarmente impegnativi", conclude Steve Haddrell. "Questo è in parte dovuto alle immense capacità offerte dalle nostre macchine piegatubi. Assistere SST nello stabilire la configurazione ottimale degli utensili della loro macchina Unison Breeze per la produzione del dispositivo salvavita Halo, tuttavia, è uno dei progetti più gratificanti in cui siamo stati coinvolti".

NEWS

La saldatura TIG diventa facile: 10 kg, vasta gamma di funzioni

Saldatura con gas inerte di tungsteno (TIG). Non esiste semplicemente un altro processo di saldatura che possa batterlo in termini di pulizia e qualità del cordone di saldatura. Per facilitare ulteriormente le applicazioni TIG, Fronius ha sviluppato TransTig 170/210, un sistema di saldatura manuale compatto.

La saldatura TIG può essere utilizzata in una varietà di applicazioni. Il processo è adatto a tutti i metalli, alle lamiere sottili, alla saldatura fuori posizione e alla saldatura root pass. La saldatura può essere eseguita con o senza metallo d'apporto e il processo è di particolare beneficio per gli utenti dell'industria, come la costruzione di impianti e container, la costruzione di tubazioni e anche la manutenzione, il montaggio e la riparazione. Dato che l'acciaio inossidabile e l'alluminio sono usati principalmente in questi settori, il processo TIG è apprezzato per l'alta qualità dei suoi cordoni di saldatura. La TransTig è anche particolarmente impressionante per le applicazioni mobili, poiché il suo design leggero e maneggevole aiuta gli utenti nei loro diversi compiti.

Arco affidabile anche con un'alimentazione di rete inaffidabile

La nuova generazione di apparecchi TIG DC di Fronius rappresenta il perfetto equilibrio tra un design compatto e un'ampia gamma di funzioni. Nonostante le dimensioni ridotte e il peso inferiore ai 10 kg, i nuovi TransTig 170 e TransTig 210 offrono tutte le importanti possibilità di impostazione che altrimenti si trovano solo in apparecchi TIG professionali più grandi. Gli ingegneri addetti allo sviluppo erano determinati a far sì che il sistema di saldatura utilizzasse la tensione di ingresso nel modo più efficace possibile, per rendere la TransTig non solo efficiente dal punto di vista energetico, ma anche estremamente affidabile e produttiva. Il piccolo dispositivo TIG offre un ciclo di lavoro del 40%, mentre alla massima potenza, il saldatore può lavorare ininterrottamente per quattro minuti - un periodo molto più lungo rispetto ad altri sistemi di saldatura comparabili.
Inoltre, la correzione del fattore di potenza (PFC) del TransTig significa che ha un alto grado di tolleranza della tensione di rete. Anche con il 30% in meno di tensione d'ingresso, i dispositivi sono ancora in grado di funzionare a piena potenza. Inoltre, la funzione PFC significa che la potenza disponibile dalla rete viene utilizzata nel modo più efficiente possibile. Utilizzando il parametro Fuse, la saldatrice può regolare la corrente massima prelevata dalla rete ed è quindi in grado di adattarla alle condizioni locali sul posto - come nei cantieri, dove molti dispositivi sono già in funzione. Questo può anche fare la differenza tra essere in grado di saldare o meno in scenari con lunghi cavi di rete, scarsa protezione dei fusibili di rete o durante il funzionamento del generatore.

Ampia gamma di funzioni per un facile funzionamento

I compatti dispositivi TransTig vantano anche risultati di saldatura impressionanti, che finora erano possibili solo con dispositivi più grandi. Ad esempio, TransTig dispone di una modalità di saldatura MMA completa, compresa la modalità CEL e diverse funzioni per TIG. La funzione spot (TAC) facilita la saldatura dei componenti, rendendo la saldatura due volte più veloce dei processi convenzionali. Un'ulteriore funzione UpSlope e DownSlope è stata fornita per ridurre la corrente al fine di cambiare un filo d'apporto o per saldare sopra i punti imbastiti. Questa può essere ridotta o anche aumentata in relazione alla corrente principale. Il tempo di post-flusso del gas viene così impostato manualmente o automaticamente in base alla corrente di saldatura utilizzata. Inoltre, l'accensione tattile ad alta frequenza aumenta notevolmente il comfort dell'utente all'inizio della saldatura, rilevando il contatto con il pezzo e accendendo l'arco ad alta frequenza dopo un tempo predefinito esattamente nel punto desiderato. Questo rende possibile l'uso di torce di saldatura senza pulsanti e aiuta i saldatori con interfacce di difficile accesso.

Pieno di caratteristiche high-tech

Nonostante sia pieno di tecnologia, il TransTig si distingue per il pratico concetto di funzionamento con semplici pulsanti e rotelle e per il chiaro display illuminato delle funzioni. L'apparecchio non è solo leggero, ma anche estremamente robusto, poiché l'alloggiamento in plastica è stato testato per la sua capacità di carico meccanico oltre gli standard esistenti. I sistemi di saldatura manuale di Fronius sono inoltre resistenti agli spruzzi d'acqua e sono quindi adatti anche all'impiego in condizioni difficili nei cantieri o durante il montaggio.

NEWS

Il sistema di montaggio a vuoto SimpliVacTM con controllo automatico del ciclo, migliora l'affidabilità e l'efficienza

SimpliVac™, il nuovo sistema di montaggio a vuoto di Buehler - ITW Test & Measurement GmbH, permette di impregnare campioni o strutture porose in modo più efficiente grazie a un sistema di controllo automatico del ciclo. Il sistema genera un vuoto - in modo affidabile, rapido ed efficiente, e senza la necessità di una pompa esterna. Così, i pori e le fessure saranno riempiti completamente con la resina epossidica, con conseguente ritenzione ottimizzata dei bordi per gli esami metallografici. Il sistema è anche ideale per il montaggio di campioni delicati dove la pre-impregnazione prima del sezionamento e/o della rettifica assicura che i campioni siano ben protetti. Il numero di cicli, il livello di vuoto e il tempo sotto vuoto possono essere impostati secondo le vostre esigenze. Per ottimizzare il processo di montaggio, è possibile eseguire più cicli senza l'intervento dell'utente tra un ciclo e l'altro. Grazie a queste caratteristiche speciali, SimpliVac assicura un'uniformità costante, anche ad alta produttività, e riduce il tempo necessario per completare il processo di montaggio. L'ampio diametro della camera permette il montaggio simultaneo di più campioni di piccole dimensioni. In alternativa, SimpliVac può anche ospitare campioni di dimensioni maggiori. Il suo ingombro compatto e ridotto permette di avere più spazio sul banco del laboratorio. Il nuovo sistema di impregnazione sotto vuoto offre una soluzione di montaggio a freddo di campioni di prova sia per il controllo di qualità che per i laboratori di ricerca. Gli esempi includono componenti elettronici, rivestimenti a spruzzo termico, componenti fabbricati con additivi e altre specialità aerospaziali, campioni di prova trattati in superficie. I tecnici o i metallografi apprezzeranno la capacità di ottimizzare l'impregnazione dei campioni in modo più rapido e automatizzato. SimpliVac è facile da usare. Un video che mostra il suo semplice funzionamento è disponibile su https://youtu.be/5bphC-lyUxY. Per quanto riguarda il montaggio a compressione a caldo, l'equivalente del nuovo SimpliVac è il SimpliMet™ 4000 di Buehler, per un utilizzo rapido e affidabile. È ideale per gli ambienti industriali più esigenti, sia in termini di produttività del campione che di qualità del montaggio.

Acquisizione da parte del gruppo EMAG: La Samputensili diventa EMAG SU

Il 3 febbraio 2021 la Samputensili Machine Tools e la Samputensili CLC – compresi i 78 dipendenti nei due stabilimenti vicino Bologna e Reggio Emilia – sono state acquisite dal gruppo EMAG. In questo modo il costruttore tedesco dà vita a una nuova azienda tecnologica: la EMAG SU Srl, un'affiliata dell'azienda distributrice italiana già esistente EMAG MILANO Srl. I due stabilimenti della Samputensili Machine Tools e della Samputensili CLC vengono raggruppati nella EMAG SU Srl. La nuova azienda punta a un fatturato di 35 milioni di euro entro il 2025.

EMAG dispone da decenni di un vastissimo know-how sulle tecnologie e le applicazioni. Il produttore di macchinari della Germania meridionale gestisce al meglio l'intera catena di processo, dalla lavorazione su non temperato a quella su temprato, rappresentando così un valore aggiunto decisivo per il successo delle singole soluzioni produttive e i sistemi di produzione completi. Con l'acquisizione di Samputensili Machine Tools e Samputensili CLC, EMAG amplia il proprio spettro di tecnologie puntando sulle dentature: "rettifica dei fianchi dei denti", "rasatura",

NEWS

"stozzatura", "rettifica del profilo" e "rullatura". Queste tecnologie completano alla perfezione il portfolio di lavorazioni per la dentatura di EMAG che comprende, ad esempio, la dentatura a creatore, la smussatura e la sbavatura. L'intera ingegneria meccanica di EMAG trae sicuramente vantaggio da questo investimento, grazie al quale è possibile offrire soluzioni produttive nuove e complete. Le soluzioni offerte spaziano dalla prima tornitura e dentatura di un pezzo grezzo alla rettifica dei vari spallamenti fino alla rettifica finale dei fianchi dei denti, quest'ultima grazie alla tecnologia Samputensili.

Al contempo con l'acquisizione di Samputensili Machine Tools e Samputensili CLC EMAG amplia il proprio bacino clienti in quanto la tecnologia del costruttore italiano di macchinari viene impiegata anche nella produzione di pompe e compressori e di componenti degli impianti eolici, per l'industria aerospaziale e navale, nelle trasmissioni industriali e nelle macchine agricole. "L'industria automobilistica continua a rimanere un settore importante per EMAG. In questo ambito anche le procedure di lavoro di Samputensili rivestono un ruolo di primo piano", spiega Francesco Zambon, amministratore delegato EMAG Milano.
"In parallelo vorremmo penetrare maggiormente nel settore non automotive, forti del nostro vasto know-how sui processi. La possibilità di interconnettere la nostra distribuzione con la clientela Samputensili è senza ombra di dubbio un'ottima possibilità."

Una situazione win-win per entrambe le aziende
La tecnologia di Samputensili Machine Tools è richiesta in tutto il mondo: in settori quali tecnologia aerospaziale, industria automobilistica e navale e in svariati altri settori industriali, le conoscenze e le esperienze nel campo della lavorazione degli ingranaggi di questa eccellenza italiana sono particolarmente stimate. I macchinari per la rettifica, la stozzatura e la rasatura impiegati sono estremamente precisi: solo poche aziende possono garantire un così ampio spettro di prodotti altamente tecnologici. Di conseguenza le opportunità di mercato per la Samputensili continueranno a essere eccellenti anche in futuroin quanto, per far fronte alla trasformazione tecnologica in corso in questi settori e alla concorrenza globalizzata, è necessaria un'elevata specializzazione dei produttori di macchine: c'è sempre più bisogno di soluzioni produttive più efficienti per garantire costi per pezzo più bassi e una maggiore qualità dei componenti nell'ordine dei micrometri.
Partendo da queste premesse, Samputensili trae particolarmente vantaggio dalla presenza a livello globale del gruppo EMAG: il costruttore di macchine della Germania meridionale si occupa della distribuzione a livello mondiale dei macchinari, ponendo così solide basi per il successo futuro. Le infrastrutture di distribuzione e assistenza presenti della Samputensili verranno integrate e ampliate in maniera mirata. "Nei settori applicativi di cui ci occupiamo, la consulenza dei clienti è estremamente importante" conferma Zambon. "Di conseguenza dobbiamo garantire una presenza capillare e fornire servizi di consulenza personalizzati per i singoli mercati e settori. Tutto questo è possibile grazie alla distribuzione globale EMAG. Ci siamo posti come obiettivo l'acquisizione e l'ampliamento dei nuovi settori applicativi della EMAG SU."

Inoltre le reti di produzione delle due aziende confluiscono assieme: in futuro diversi componenti e gruppi costruttivi delle macchine Samputensili verranno prodotti nello stabilimento produttivo di EMAG a Zerbst, una delle fabbriche di macchine utensili più moderne d'Europa. Il montaggio finale delle macchine continuerà ad essere eseguito nei due stabilimenti in Italia. In questo modo molte delle soluzioni di Samputensili continueranno ad essere prodotte con maggiore rapidità ed efficienza. La qualità della macchina prodotta aumenta ulteriormente.

NEWS

Lantronix lancia i nuovi server EDS3000 da seriale a ethernet, offrendo una conveniente gestione dei dispositivi IoT remoti

Lantronix lancia il nuovo EDS3000 Serial-to-Ethernet Servers, portando la gestione remota dei dispositivi IoT a prezzi accessibili ed espande l'offerta IoT di Lantronix per le industrie industriali e mediche

Lantronix Inc. (NASDAQ: LTRX), un fornitore globale di Software as a Service (SaaS), servizi di ingegneria e hardware per Edge Computing, Internet of Things (IoT) e Remote Environment Management (REM), ha annunciato oggi la sua nuova famiglia EDS3000 di serial-to-Ethernet device server. Ideale per applicazioni industriali e mediche, l'EDS3000PR e l'EDS3000PS espandono la famiglia di moduli esterni di Lantronix progettati per il settore dell'Industrial IoT, offrendo funzionalità di gestione remota dei dispositivi a prezzi accessibili.
"Con l'adozione più rapida dell'automazione industriale, il rinnovato interesse per le reti private e la crescente domanda di ambienti remoti, Lantronix sta guidando la carica offrendo una nuova famiglia di server di dispositivi serial-to-Ethernet che consentirà ai suoi clienti di espandere le tecnologie connesse nel mondo in evoluzione di oggi", ha detto Xavier Dupont, direttore senior, Mobility Solutions di Lantronix.

La serie EDS3000 di Lantronix offre la connettività ibrida di prossima generazione del server del dispositivo della porta seriale del terminale Ethernet/multi per accesso remoto facile e la gestione di virtualmente tutta l'attrezzatura di IT/networking o dei dispositivi del bordo. Ideale per dispositivi come apparecchiature mediche, terminali POS o apparecchiature di sicurezza, l'EDS3000PR montabile su rack 1U offre otto, 16 o 32 porte, mentre l'elegante e compatto EDS000PS offre da otto a 16 porte ed è ideale per il montaggio su scrivania o a parete, rendendolo perfetto per installazioni mediche o ad alta visibilità.

Le caratteristiche della serie EDS3000
Piattaforma centralizzata di gestione dei dispositivi, che permette agli utenti di monitorare, gestire e controllare i dispositivi da qualsiasi luogo e in qualsiasi momento con l'applicazione web della piattaforma software pronta all'uso. La piattaforma facile da usare fornisce l'automazione definita dal software con il provisioning zero-touch su tutti i dispositivi e l'acquisizione dei dati di telemetria del dispositivo per la gestione degli eventi e l'analisi.

Struttura completa per la sicurezza dei dispositivi che offre un livello senza precedenti di intelligenza e sicurezza con SSL/TLS, AES e SSH integrati. EDS fornisce sicurezza a livello aziendale, consentendo l'accesso remoto sicuro e la gestione praticamente da qualsiasi luogo. Il software di base di Lantronix porta 30 anni di protezione "data-center grade", quindi ogni dispositivo collegato in rete ha lo stesso livello di sicurezza delle apparecchiature dei

NEWS

data center aziendali e fornisce robuste difese agli attacchi ostili di Internet.

Facile configurazione con Lantronix Provisioning Manager basato su Windows, che può essere utilizzato localmente o in remoto con la piattaforma di gestione dei dispositivi ConsoleFlow® basata su cloud di Lantronix. Un'interfaccia a riga di comando (CLI) "Cisco-like" semplifica la configurazione e il controllo, rendendo più facile l'integrazione dei dispositivi edge o delle apparecchiature del data center nella rete. I server di dispositivi

EDS3000 sfruttano il software di virtualizzazione Lantronix Com Port Redirector, permettendo alle applicazioni esistenti di lavorare con l'EDS senza modifiche al codice.
Connessione rapida a qualsiasi dispositivo con una porta seriale alla rete utilizzando una robusta sicurezza SSH o SSL di livello enterprise.
Con questo recente lancio della famiglia EDS3000, Lantronix continua ad offrire ai suoi clienti soluzioni per una varietà di industrie che hanno bisogno di dispositivi serial-to-Ethernet server, gateway medici e IoT.

Nuova cultura aziendale nelle fabbriche intelligenti

La digitalizzazione e il collegamento in rete di interi stabilimenti e i nuovi processi negli scenari dell'Industria 4.0 sollevano sempre più domande sul ruolo dei dipendenti in questo ambiente e sul modo in cui i loro supervisori devono rispondere. Soprattutto, le dinamiche delle linee di produzione supportate dall'intelligenza artificiale (AI) richiedono di dare agli esseri umani che lavorano alle macchine un'autorità decisionale e una responsabilità maggiori di quelle che molti organigrammi prevedono attualmente. Da parte loro, i supervisori, sollevati dagli algoritmi dalle attività di routine, devono abbandonare la loro classica funzione di controllo e spostare la loro enfasi sul ruolo di coach. L'industria 4.0 avrà conseguenze più ampie di quanto molti pensino. La maggior parte degli esperti concorda, tuttavia, che questo non dovrebbe essere preso come motivo per ritardare il processo di digitalizzazione. Infatti, prima si inizia, meglio è. Di conseguenza, METAV digitale dal 23 al 26 marzo 2021 presenterà molte soluzioni nel campo dell'Industria 4.0. e del Lavoro 4.0.

"Negli ultimi otto anni, abbiamo visto che i progetti di Industria 4.0 non riguardano solo la tecnologia. Possono essere progettati in modo solido dal punto di vista tecnologico e della pianificazione, ma devono anche ottenere l'accettazione dei dipendenti", spiega la Prof. Gisela Lanza, direttrice dell'Istituto di Scienze della Produzione wbk presso l'Istituto di Tecnologia di Karlsruhe e membro della WGP (Associazione accademica tedesca per la tecnologia della produzione). Il lavoro 4.0 si

NEWS

è praticamente messo in agenda: gli scienziati hanno dovuto affrontare aspetti come l'accettazione, la motivazione e la nuova distribuzione dei ruoli nella fabbrica digitalizzata. Il risultato chiaro finora: nell'era degli algoritmi e dell'intelligenza artificiale, e con 100 milioni di euro di programmi di finanziamento per l'autonomia e i servizi intelligenti, 26 centri di competenza PMI finanziati dal Ministero Federale dell'Economia e oltre 300 esempi di applicazione attualmente in produzione - tutto questo conferma la saggezza di 2500 anni fa del filosofo greco Protagora: L'uomo è la misura di tutte le cose.

I sistemi intelligenti aumentano anche la motivazione

Nella produzione, il controllo in tempo reale e il monitoraggio supportato da algoritmi richiedono un rapido processo decisionale. La Ifp-Software GmbH di Aquisgrana offre un programma per il collegamento in rete e l'ottimizzazione delle linee di produzione. L'azienda apprezza METAV digital come piattaforma per mostrare le sue possibilità a potenziali nuovi clienti. Un algoritmo utilizza le serie temporali per calcolare le probabili fonti di errore e le invia al meccanico in pochi secondi. Il sistema aumenta il rendimento dell'impianto fino al 30 per cento - e allo stesso tempo motiva i dipendenti. Jörn Steinbeck, cofondatore dell'azienda, spiega l'impatto sul lavoro quotidiano in officina: "Lavoriamo in tempo reale, e un algoritmo finemente calibrato può suggerire soluzioni in pochi secondi". Ma se gli operai devono correre dal caporeparto con queste informazioni per ottenere istruzioni "allora il tempo guadagnato si perde di nuovo". Fondamentalmente questo significa che se le possibilità delle applicazioni AI devono essere pienamente sfruttate nella pratica, "i dipendenti non solo devono essere autorizzati a prendere decisioni di più ampia portata, ma devono anche avere una maggiore comprensione del sistema complessivo." La conclusione di Steinbeck: "Ci stiamo spostando dal controllo al contesto". O come dice Lanza: "Ai dipendenti deve essere data sufficiente responsabilità personale per correggere immediatamente l'errore da soli". "

Sebastian Weski, direttore delle vendite alla Exapt Systemtechnik GmbH di Aachen, ha avuto un'esperienza simile. L'azienda sviluppa e distribuisce sistemi CAM dal 1967. Fornisce anche una gestione intelligente delle risorse per l'industria della lavorazione. Il complesso programma memorizza flussi di lavoro intelligenti che permettono di rispondere ai requisiti degli utensili e di eseguire automaticamente i movimenti di magazzino e le ottimizzazioni di set-up. Come risultato, l'azienda di software sta già ottenendo aumenti di produttività fino al 30 per cento, e i visitatori interessati al METAV digital potranno vedere dimostrazioni delle soluzioni. Anche le applicazioni CAM all'avanguardia funzionano efficacemente solo se gli operatori della macchina hanno una maggiore responsabilità e un potere decisionale diretto. "Il nostro sistema permette di fare delle prove con un gemello digitale. I meccanici possono vedere subito se gli utensili stanno graffiando la superficie, per esempio, o se l'avanzamento è troppo alto. Lo riferiscono immediatamente ai programmatori CAD. Il nostro software collega le persone in tutti i diversi punti del processo di lavorazione", spiega Weski. E questo significa: più responsabilità, più competenza, più potere decisionale per gli operatori delle macchine.

Produzione redditizia di piccoli lotti

"Produrre migliaia di prodotti diversi e varianti fino a lotti di una sola unità senza costose conversioni di impianti" - questa è la visione di Bosch Rexroth. Nel 2019, il gruppo Bosch ha ottenuto un aumento del 25 per cento delle vendite di soluzioni Industry 4.0 in rete per la produzione e la logistica, raggiungendo i 750 milioni di euro. Questa visione può essere realizzata solo con l'aiuto di sistemi di assistenza intelligenti. Ma anche l'ultima generazione di robot industriali collaborativi (cobot) richiede una nuova cultura aziendale e strutture decisionali più piatte. La Müller Maschinentechnik GmbH di Düren vende robot leggeri che supportano la meccanica in vari settori di attività. Intorno all'apparecchio si è sviluppato un "ecosistema" di strumenti: gli aiutanti metallici caricano, pallettizzano, saldano, fresano o macinano, a seconda delle esigenze. Tutti gli interessati sono invitati ad assistere a dimostrazioni digitali dell'intera gamma di applicazioni possibili al METAV. Pascal Klee, Sales Manager Automation, sottolinea: "I cobot sono progettati per lavorare insieme all'uomo. Insieme possono far funzionare un'intera unità di produzione invece di una sola macchina". Si tratta di

NEWS

un collegamento in rete, non di sostituire i dipendenti umani. Al contrario - la possibilità di cooperare per produrre anche piccoli lotti in modo redditizio dà all'azienda un vantaggio competitivo decisivo.

L'agente AI fornisce sollievo dal lavoro di routine

Tuttavia, non sono solo i lavoratori della produzione, ma anche i loro supervisori che si confrontano con richieste fondamentalmente nuove. Nel progetto interdisciplinare comune teamIn, i ricercatori della WGP hanno collaborato con due aziende industriali per scoprire come integrare in modo significativo le tecnologie digitali e l'IA nel processo di produzione. I ricercatori si concentrano principalmente sul nuovo ruolo del supervisore e perseguono quattro sotto-obiettivi: Il compito è quello di sviluppare adeguati strumenti di gestione digitale - un agente AI che sollevi i supervisori dalla necessità di eseguire routine mondane. Inoltre, il team si è prefisso di progettare sistemi di gestione moderni e di esaminare gli effetti sui modelli di ruolo e sui requisiti di competenza. Nella fase finale, i ricercatori progetteranno un processo di trasformazione completo. I risultati saranno inseriti in laboratori di apprendimento e poi saranno accessibili a tutte le aziende con sede in Germania. Gisela Lanza spiega: "L'obiettivo è che i rappresentanti delle aziende si consultino con le aziende pilota e raccolgano nuove idee. Sulla base di un esempio di best practice, l'azienda vede quali elementi e strumenti sono disponibili e poi li adatta al proprio problema". Nei workshop, i ricercatori simulano anche nuovi modelli di gerarchia in un ambiente di gioco, per esempio uno scenario senza capo in cui i dipendenti devono organizzare da soli il negozio.

Ottimalità nonostante la decentralizzazione

I ricercatori hanno già individuato una serie di tendenze: i confini del sistema per ogni individuo vengono estesi. "I meccanici che prima gestivano una singola macchina, in futuro orchestreranno l'intera linea", riassume Lanza. "Il caporeparto si occuperà dell'intero impianto invece che di una sola linea, e il direttore dell'impianto sarà responsabile dell'intera catena di fornitura". Jörn Steinbeck contribuisce con la sua esperienza pratica: "I nostri sistemi intelligenti accumulano l'esperienza che prima risiedeva nel caporeparto. Un algoritmo ben addestrato democratizza la competenza".
Questo, naturalmente, ha un impatto sulla cultura aziendale. Il classico processo decisionale dall'alto verso il basso e le gerarchie complesse sono troppo ingombranti per gruppi di produzione agili supportati da algoritmi e sistemi di assistenza intelligenti. Il solo controllo della qualità può spingere gli strumenti convenzionali ai loro limiti - i rapporti mensili sono poco utili se il software segnala errori e anomalie in tempo reale. Il manager si trasforma quindi da istruttore in allenatore. I sistemi di apprendimento prendono sempre più spesso il posto della classica competenza di problem solving del caposquadra, e gli operatori delle macchine risolvono molti problemi da soli. Per questo, hanno bisogno del supervisore meno come autorità di controllo e più come assistente che offre supporto. Lanza sostiene che: "In passato, pensavamo che solo le unità centralizzate funzionassero efficacemente. Ma in futuro, ci aspettiamo di raggiungere l'ottimizzazione nonostante la decentralizzazione".

NEWS

Federmacchine: dopo un 2020 da dimenticare il 2021 sarà ripresa

Chiuso un 2020 davvero da dimenticare con cali a doppia cifra per tutti i principali indicatori economici, l'industria italiana costruttrice di beni strumentali è pronta per la ripresa che si attende già a partire dal 2021. Questo è, in sostanza, quanto emerge dalle rilevazioni effettuate a gennaio dal Gruppo Statistiche FEDERMACCHINE, la federazione delle imprese costruttrici di beni strumentali.

Nel 2020, il fatturato dell'industria italiana di settore è sceso a 39.674 milioni di euro, il 17,9% in meno rispetto al 2019. Sul risultato complessivo hanno pesato sia la riduzione dell'export, calato, del 15,9%, a 27.177 milioni, sia il calo delle consegne dei costruttori italiani sul mercato interno, scese, del 21,8%, a 12.497 milioni di euro.
L'effetto della pandemia si è dunque riverberato su tutti i principali indicatori ed è apparso particolarmente pesante sull'andamento del consumo interno che ha registrato un crollo del 22,6%, attestandosi a 19.826 milioni di euro. La riduzione della domanda italiana di nuovi macchinari ha avuto un impatto pesante non solo sulle consegne interne ma anche sulle importazioni calate, del 23,9%, a 7.329 milioni di euro.
Differente sarà il tenore del 2021. Secondo le previsioni elaborate dal Gruppo Statistiche FEDERMACCHINE, quest'anno il fatturato tornerà a crescere, recuperando però solo in parte il terreno perso; infatti, con un incremento atteso dell'8,9% rispetto all'anno precedente, si attesterà a 43.200 milioni di euro.
Il parziale recupero sarà determinato sia dall'export, atteso in crescita dell'8% a 29.349 milioni di euro, sia dalle consegne dei costruttori italiani che, in virtù di un incremento del 10,8%, raggiungeranno il valore di 13.850 milioni di euro.

Il consumo italiano di beni strumentali, sostenuto anche dagli incentivi fiscali previsti dal piano Transizione 4.0, salirà a 22.279 milioni di euro, il 12,4% in più rispetto al 2020, trainando non solo le consegne dei costruttori ma anche le importazioni che dovrebbero segnare un recupero del 15%, raggiungendo il valore di 8.429 milioni di euro.

Giuseppe Lesce, presidente FEDERMACCHINE, ha così commentato: "il 2020 è stato anche per il settore dei beni strumentali un anno da dimenticare. Nonostante ciò, visto l'andamento dei primi mesi, le cose potevano andare decisamente peggio. Con questo non voglio dire che siamo soddisfatti ma - ha continuato il presidente di FEDERMACCHINE – rilevo che le aziende italiane del settore hanno dimostrato di saper tenere e il mercato di saper reagire".
"Con questi presupposti e con le indicazioni di contesto che ragionevolmente ci portano a confidare in un miglioramento della situazione sanitaria su scala globale, possiamo pensare che il 2021 ci permetterà di recuperare parte del terreno perso".

"Infatti, se il blocco della mobilità resta ancora un grande problema per un settore fortemente esportatore come il nostro, gli incentivi fiscali previsti dal piano Transizione 4.0 per tutto il 2021 e 2022, sosterranno certamente gli investimenti in nuovi macchinari nel nostro paese".

"Ciò di cui abbiamo bisogno è la fiducia - ha concluso il presidente Giuseppe Lesce - e questa può venire soltanto dalla chiara certezza di poter contare su una campagna vaccinale rapida e diffusa tra la popolazione e su una relativa stabilità politica e economica. Per questo alle autorità chiediamo di agevolare la ripresa della normale attività di governo, più che mai necessaria ora, e concentrare le proprie risorse e i propri sforzi sull'organizzazione di tutte quelle iniziative che possono favorire l'uscita del paese dalla crisi sanitaria".

NEWS

UCIMU Academy: con la firma dell'ats, ufficializzato l'impegno degli attori coinvolti parte il primo progetto con 9 ragazzi assunti in 6 aziende del settore

È stata firmata questa mattina l'ATS, associazione temporanea di scopo, per la costituzione di UCIMU Academy, il progetto pensato per favorire e sostenere la formazione delle persone che opereranno nell'industria costruttrice di macchine utensili.

Firmatari dell'ATS sono: FONDAZIONE UCIMU, l'organizzazione senza scopo di lucro – appartenente al gruppo UCIMU - che, costituita nel 1993, opera come istituto per la ricerca economica e scientifica, per l'approfondimento culturale, lo sviluppo, la promozione e il sostegno delle imprese italiane costruttrici di macchine utensili e sistemi di produzione; ENERGHEIA IMPRESA SOCIALE, ente accreditato ai servizi alla formazione ed al lavoro presso Regione Lombardia, che si occupa, tra i vari servizi, di supportare le aziende nella ricerca del personale, PROMOS, Centro di formazione professionale accreditato presso la Regione Lombardia; Atena Impresa Sociale e numerosi attori del mondo dell'istruzione e formazione: Università Carlo Cattaneo - LIUC, Istituto Tecnico Industriale Statale Giulio Riva, Istituto Statale Istruzione Superiore Andrea Ponti, Istituto di Istruzione Superiore Evangelista Torricelli.
Con la sottoscrizione ufficiale avvenuta questa mattina si dà dunque ufficialmente avvio all'attività di UCIMU Academy che lavora allo sviluppo del primo progetto formativo che vede coinvolti già 9 ragazzi neodiplomati assunti in contratto di apprendistato di primo livello da 6 aziende costruttrici di macchine utensili, robot e automazione. Le aziende, tutte associate a UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE, sono: D'Andrea (Lainate MI), Ficep (Gazzada Schianno VA), Ghiringhelli (Luino VA) Oerlikon (Brugherio MI) Rosa (Rescaldina MI), Tecno Delta (Saronno VA).

Grazie a questo programma della durata di un anno, i 9 ragazzi potranno seguire un percorso di formazione alternata tra ore di aula - svolte da un pool di docenti, scelti tra gli istituti che hanno aderito al progetto e tra i dipendenti delle aziende del settore - e attività in azienda. Al termine dei 12 mesi, i ragazzi otterranno un certificato di specializzazione tecnica superiore - IFTS, che attesta la frequenza ad un percorso di formazione tecnica superiore.
L'adesione al progetto UCIMU Academy è riservata alle sole imprese associate a UCIMU e, poiché, per ragioni operative, può essere organizzata solo secondo il principio della prossimità geografica, la FONDAZIONE UCIMU si è già attivata per ragionare sulla creazione di un progetto dedicato alla provincia di Milano, area che ospita numerose aziende del settore e altrettanti istituti di formazione.

MACHINE TOOLS
FOR - TUBE
PIPE - BARS
AND WIRE
ALPIGNANO MARCO

USED MACHINES ON STOCK

SMI BPR 54X2

BLM AST10 NC

MILLEMIGLIA DIE 70/2

TAURING DELTA 50 CNC-C

BLM SWING

PEDRAZZOLI BM38 2 T

WE BUY YOUR USED MACHINE

ALPIGNANO MARCO

Via Colgiansesco, 42 - 10091 Alpignano - Tel. +39 011 966 36 56 - Mob. +39 335 60 67 796

marco@tubewire.com

www.tubewire.com