

Foratura, cianfrinatura, marcatura, tracciatura e taglio termico di lamiera di piccole e grandi dimensioni

GRAZIE ALL'INTEGRAZIONE DI UNA NUOVA LINEA GANTRY FICEP, LA BRESCIANA **METAL CAMUNA SRL** INCREMENTA ULTERIORMENTE LA PROPRIA CAPACITÀ PRODUTTIVA. COL VALORE AGGIUNTO DI UN'IMPLEMENTAZIONE 4.0 CHE CONSENTE IL CONTROLLO IN TEMPO REALE DEI PROPRI PROCESSI. UN'OTTIMIZZAZIONE JUST-IN-TIME CHE CONSENTE DI RISPONDERE ANCORA MEGLIO ALLE ESIGENZE DI UN MERCATO SEMPRE PIÙ COMPETITIVO.

Specializzata nella realizzazione di semilavorati in lamiera di medie-grandi dimensioni e nelle lavorazioni meccaniche di precisione, Metal Camuna srl di Ceto (BS) svolge oggi la propria attività in tre siti produttivi. Una dotazione infrastrutturale all'avanguardia in cui la sinergia tra impianti di ultima generazione e personale altamente qualificato, rendono l'azienda un punto di riferimento nel settore dei centri di servizio di lavorazione lamiera. «Il nostro team di operatori specializzati – spiega il titolare, Giovanni Tosi – è in grado di rispondere dinamicamente alle richieste dei clienti con un reparto che si occupa di semilavorati in lamiera di medio-grandi dimensioni, ovvero lavorazioni per realizzare svariati manufatti, tra cui : travi composte per ferrovie, componenti per il settore navale e agricolo, piastre sagomate per pinze di sollevamento, componenti per escavatori e gru, strutture metalliche per infrastrutture e grandi opere». Tra gli impianti altamente tecnologici spiccano anche alcuni impianti Ficep: una linea di punzonatura e taglio termico e due linee di foratura, fresatura e taglio termico (tutte per lamiere di grandi dimensioni), una delle quali, la Gemini G36HD, è stata installata lo scorso anno.

Massime prestazioni e grande flessibilità

«Oggi il cliente – rileva Tosi – chiede una tempistica sempre più stringente, fermo restando l'indiscussa qualità del manufatto e di un prezzo competitivo. Decisivo in questo senso è il poter contare non solo su personale flessibile e qualificato, ma anche su un parco macchine affidabile e performante per rispondere in modo adeguato alle più diverse esigenze. La



Vista dall'alto della nuova Ficep Gemini G36HD, linea gantry automatica in grado di gestire lamiera di grandi dimensioni eseguendo operazioni di taglio termico, marcatura, tracciatura, foratura, filettatura, cianfrinatura.

scelta di integrare la nuova linea Ficep s'inserisce proprio in questo contesto, sulla base della grande soddisfazione per gli impianti già in passato acquisiti». Ed è così che dallo scorso anno l'azienda può beneficiare delle prestazioni offerte dalla nuova Gemini G36HD, una linea gantry automatica, in grado di gestire lamiere di grandi dimensioni eseguendo operazioni

L'azienda in pillole

Qualità di prodotto lavorato, rapidi tempi di evasione e tracciabilità totale del prodotto. Questi i punti di forza che contraddistinguono Metal Camuna srl di Ceto (BS), azienda che da oltre 25 anni realizza strutture e componenti semilavorati nel settore della carpenteria metallica industriale, oltre a effettuare lavorazioni meccaniche di precisione Cnc. Certificata Uni En Iso 9001:2015, Uni En 1090-1:2012 e Uni En 1090 2:2011, si avvale di un qualificato staff di collaboratori che, quotidianamente, affiancano e supportano la proprietà per vincere nuove sfide di mercato e per proseguire il proprio trend di crescita. «Anche il 2017 – conferma Margaret Tosi, amministratore unico dell'azienda – si è concluso in termini di fatturato molto positivamente». Un trend positivo dettato da precise strategie imprenditoriali messe in atto dalla proprietà che, negli anni, ha saputo trasformare l'abilità e flessibilità artigianale in un'attività industriale ed evoluta. «La nostra attività – precisa Tosi – è infatti iniziata con servizi alle imprese edili, ovvero con lavorazioni di carpenteria minuta, lattonerie e montaggi. Esperienze che hanno permesso di maturare competenze e know-how per soddisfare le più diverse esigenze. Un valore aggiunto che nel tempo ha sempre più beneficiato anche del supporto di impianti e macchinari sempre più performanti ed evoluti. Sistemi gestiti da operatori altrettanto qualificati e flessibili che consentono di ottimizzare i processi necessari per ogni commessa». Tecnologie e competenze allo stato dell'arte che hanno contribuito, tra l'altro, anche alla realizzazione di un'opera visitata da milioni di persone: l'Albero della Vita di Expo Milano 2015, simbolo del padiglione Italia. «Con un'altezza di 37 metri – sottolinea con orgoglio la stessa Tosi – e costituito principalmente in acciaio e legno, è stato realizzato da Metal Camuna srl in collaborazione con le altre aziende del gruppo Consorzio Orgoglio Brescia. Ma, soprattutto, è stato assemblato e montato dalle nostre maestranze». Rispetto alle strategie future, l'azienda ha già tracciato il proprio percorso orientato non solo verso l'integrazione totale della digitalizzazione dei processi. «Verrà a breve inserito nella nostra organizzazione – conclude Tosi – anche una nuova figura un commerciale con lo scopo di ampliare ed estendere con maggior dinamismo il nostro raggio d'azione su tutto il territorio nazionale».



Margaret Tosi insieme al fratello Giovanni, titolari di Metal Camuna Srl.

Metal Camuna srl
Via Nazionale 37/G _ 25040 Ceto (Bs) Italia
PI e CF: 02647690987
Tel.: 0364.434020 _ Fax :0364.436084
www.metalcamuna.it
amministrazione@metalcamuna.it



Lamiere pressopiegate.

di taglio termico, marcatura, tracciatura, fresatura, foratura, filettatura, cianfrinatura. Tutto su un'unica stazione con un'elevata precisione. Con struttura a doppia trave per garantire la massima rigidità durante le lavorazioni e con movimentazione di tutti gli assi che avviene attraverso pignone e cremagliera temperata e rettificata. La sua configurazione permette di

processare una più ampia gamma di dimensioni e spessori di lamiera, indipendentemente dal peso della lamiera e dalla maneggevolezza del materiale, grazie alla lavorazione combinata e alle operazioni di carico/scarico simultanee. Fornita di torcia plasma e torce per l'ossitaglio (eventualmente opzionali), Gemini può tagliare lamiera da 5 mm a 305 mm.



Cnc Ficep Pegaso con monitor aggiuntivo per un miglior controllo del campo di lavoro.

Il mandrino ad alta velocità permette invece una foratura produttiva da 5 a 80 mm. Per diametri maggiori, fino a 400 mm, la linea può realizzare fori fresati con elevata accuratezza. La stessa linea può anche realizzare preparazioni per le operazioni di saldatura (V, Y, X, K) con il taglio plasma bevel. Per cianfrinature di precisione, la fresatura è più accurata e si possono ottenere anche cianfrini a K. La precisione di lavorazione si rivela utile anche laddove siano richieste asolature, superfici fresate ecc. senza dunque ricorrere ad altri macchinari, ma eseguibili su lamiera intera, eliminando così sfridi, costi di movimentazione, ingombri eccessivi e operazioni secondarie. «Una macchina – sottolinea lo stesso Tosi – che grazie anche al banco di lavoro da 20 metri, ben 5 in più rispetto all'altra Gemini installata nel 2015, eleva ulteriormente la nostra capacità produttiva». A questo proposito sono molti i plus operativi che la linea Ficep è in grado di offrire. Per esempio la possibilità di eseguire fresatura e foratura ad alta velocità con 7.000 giri al minuto e cambio utensili automatico da 24 utensili. Il sistema integrato di bloccaggio automatico della lamiera che non richiede particolari set-up ed elimina le vibrazioni per ottenere alte prestazioni e longevità degli utensili. La presenza del laser di precisione per il rilevamento della lamiera elimina invece la necessità di squadrare la stessa prima di iniziarne la lavorazione. L'asse X ausiliario incrementa la produttività e permette di fresare senza la necessità di riposizionare il gantry. Da segnalare anche che il cambio utensili avviene mentre la lamiera rimane bloccata e permette, dunque, operazioni di filettatura, svasatura, alesatura e fresatura di precisione. «Col valore aggiunto – osserva Tosi – dei benefici operativi ottenuti grazie a un'implementazione 4.0 dell'impianto».

Oltre alla nuova Gemini G36HD recentemente installata, Metal Camuna utilizza anche una linea di punzonatura e taglio termico a Cnc Ficep Tipo B254 e un'ulteriore linea di foratura, fresatura e taglio termico Gemini G36HD.



Dettaglio marcatura lamiera.

FICEP S.p.A.
HEADQUARTERS - Via Matteotti, 21
21045 Gazzada Schianno VA - Italy
T. +39 0332 876.111 -
F. +39 0332 462.459
e-mail: ficep@ficep.it -
www.ficepgroup.com



Dettaglio di foratura.





Ing. Claudio Murachelli
di Tetas srl – www.iwf4k.com.

Dettaglio della testa
plasma “bevel”.

Dalla digitalizzazione al processo 4.0

Grazie al supporto dell'ing. Claudio Murachelli, titolare di Tetas srl, Metal Camuna ha da tempo iniziato un percorso di digitalizzazione dei propri processi, finalizzati a un'ottimizzazione globale della produzione. «Un approccio – spiega l'ing. Murachelli – che permette, in ogni momento, non solo il controllo in tempo reale della produttività, ma anche una gestione rapida di preventivi e degli ordini di produzione, oltre a una più mirata pianificazione dei carichi di lavoro».

Un monitoraggio continuo dello stato delle commesse che agevola l'analisi dell'efficienza delle risorse produttive ed

eventuali strategie e accorgimenti migliorativi da adottare. Opportunità, queste, rese possibili grazie a IWF4K, sistema per la gestione logistica e produttiva sviluppato dalla stessa Tetas, basato sull'interconnessione delle macchine, tra cui la nuova Gemini. Grazie alle più avanzate tecnologie di analisi predittive, IWF4K è in grado di determinare il grado di efficienza dei sistemi coinvolti e informare l'utente sugli andamenti previsti sulla base dei dati elaborati: stima dei consumi e della copertura di magazzino dei materiali gestiti e previsione delle scorte; confronto dei dati rilevati con i trend di settore e valutazione dell'efficacia delle strategie di produzione

adottate. «Senza dubbio – aggiunge Tosi – le prestazioni e le potenzialità rese disponibili anche dalla nuova Gemini agevolano l'innovazione verso la quale ci stiamo dirigendo». Ne sono ulteriore esempio anche la parte di post-processor implementati sulla nuova linea, che permettono a Metal Camuna di avere una filiera unica e continua: dal file dwg, al tracciato macchina, alla generazione delle schede di produzione, al nesting trasmesso direttamente in rete dall'ufficio tecnico. «L'obiettivo e l'ambiziosa sfida – conclude Tosi – è quella di estendere questo approccio produttivo a tutto il nostro parco macchine. Risultato che raggiungeremo a breve ma che non rappresenterà di certo un traguardo, bensì un'ulteriore tappa di crescita per la nostra azienda». Crescita che non mancherà di concretizzarsi con l'introduzione di nuove macchine e tecnologie.

