

LAMIERA

LINEA DI TRANCIATURA DA COIL

Rilancio in grande stile



La nuova linea di taglio e piegatura da coil installata alla Inplaf mette in luce un'interessante cooperazione tra due storiche aziende italiane

Fabio Chiavieri

Il comparto italiano delle macchine per la lavorazione della lamiera continua a essere uno dei più importanti al mondo come dimostrano i recenti dati forniti da Ucimu - Sistemi per Produrre che vedono il nostro paese al secondo posto come esportatori e al terzo posto come produttori. Si tratta pertanto di un settore molto vivo, che mette in risalto le tante eccellenze che l'Italia

è in grado di esibire in questo ambito forti di una tradizione e di una competenza davvero uniche. Se poi, due degne rappresentanti come Servopresse e Faspar, riescono a cooperare tra loro, ecco che tutto si traduce in un moltiplicatore di qualità e affidabilità di cui il primo a beneficiare è il cliente finale.

In realtà la collaborazione tra queste due aziende, già in atto da tempo a livello commer-

ciale, ha subito un'accelerazione in direzione tecnologica nel momento in cui Faspar, a fine 2014, ha acquistato Cimsa, tra i pochi produttori italiani di linee di punzonatura e piegatura da coil, appartenuta al Gruppo Colgar.

Dice Lara Cecchi, Responsabile Marketing di Servopresse: «La nostra azienda già in passato collaborava con Cimsa fornendo linee di asservimento per il loro

impianti apprezzati per qualità e robustezza. Con Faspar - sebbene ci leghino, oltre che un approccio al cliente molto simile, anche sentimenti di stima reciproca che ha radici storiche - la cooperazione era limitata a strategie commerciali e di marketing, come per esempio la partecipazione comune ad alcune manifestazioni fieristiche o la condivisione della forza vendita. Infatti, mentre Servopresse realizza impianti di asservimento presse per l'utilizzatore finale, Faspar produce linee e impianti completi chiavi in mano per la lavorazione della lamiera in coil destinate a centri di servizio o acciaierie, quindi a monte del nostro prodotto.

L'acquisizione del brand Cimsa da parte di Faspar ci ha permesso di rafforzare questa collaborazione anche a livello tecnologico come è capitato con l'impianto che abbiamo installato recentemente alla Inplaf. Grazie a tutto ciò, Servopresse e Faspar possono dire oggi di avere un prodotto complementare».

Concetto confermato da Maddalena Aime, Direttore Vendite di Faspar: «L'acquisizione di Cimsa nasconde due motivazioni fondamentali: la prima è di origine affettiva in quanto si tratta di una realtà sorta negli anni '60, proprio a Robecco s/N, nello stesso periodo in cui nasceva Faspar; la seconda è di natura tecnologica rappresentando per noi un completamento di gamma che ci rende più forti sul mercato. Cimsa, inoltre, è un marchio prestigioso con un numero

Il gruppo aspo svolgitor
motorizzato traslante e
il gruppo raddrizzatrice
alimentante prodotto da
Servopresse per la linea di
tranciatura da coil costruita
in partnership con Cimsa



Da sinistra:
Lara Cecchi
di Servopresse
e **Maddalena**
Aime di Cimsa,
Gruppo Faspar



di impianti installati in Italia molto elevato, e clienti ancora oggi notevolmente soddisfatti pronti a investire nuovamente nelle stesse macchine, come nel caso di Inplaf.

Faspar crede molto nella cooperazione tra aziende italiane che non siano in concorrenza tra loro. Ed è questo il motivo per cui in altri ambiti abbiamo attivato molte di queste collaborazioni come per esempio con Costa Levigatrici nell'ambito della finitura superficiale dell'acciaio inox o con Olimpia80 per il settore dei tubifici».

Dinamica e intuitiva: ecco Inplaf

Fondata dalla famiglia Guerrini nel 1981, Inplaf nacque con l'obiettivo di eseguire montaggi di lattonerie industriali ma, l'esperienza, la duttilità e il dinamismo della società si traducono ben presto nello sviluppo del settore di profili pressopiegati

Alla fine degli anni novanta Inplaf si è inserita nel mercato di strutture e profili di finitura interna per la costruzione modulare e la realizzazione di case mobili, raggiungendo oggi una posizione di leadership a livello internazionale con le più importanti aziende operanti nel settore e, grazie all'impiego di macchinari di ultima generazione ha fatto sì di affiancarsi ad aziende operanti nei settori delle porte industriali, scaffalature, trasporto materiali ceramici, impianti fotovoltaici, come serre parcheggi e impianti a terra e carpenteria in generale. Inplaf si aggiorna costantemente e, dagli inizi del 2012, attua e mantiene il sistema qualità conforme alla UNI EN ISO 9001:2008.

L'Inplaf dal 1° luglio 2014 è in possesso della certificazione secondo la norma EN 1090-1 (marcatura CE) obbligatoria per l'immissione sul mercato degli elementi strutturali in acciaio in Italia ed in tutto lo Spazio Economico Europeo. I nuovi obiettivi commerciali e la governance giovane, dinamica ed intuitiva, hanno riconvertito l'azienda facendola crescere, imponendosi in un mercato sempre più crescente ma altrettanto esigente, da cui altri grossi investimenti su nuovi macchinari. L'espansione continua; Inplaf, oltre a investire sui macchinari e

Primo piano della **testa del gruppo raddrizzatrice alimentante** la cui apertura è azionata mediante cilindro idraulico

ampliamento della sede, investe anche sugli uomini, consentendole così di acquisire sempre nuove e importanti commesse, con la certezza che di ciascuna vengano rispettati i tempi, con la soddisfazione della committenza. L'azienda, con sede a Bibbiena vicino ad Arezzo, conta circa 85 persone, per un fatturato di oltre 22 mln di euro nel 2016.

A proposito di Cimsa, il Presidente Giacomo Guerrini dice: «Il primo impianto è stato acquistato nel 2005, a cui ne è seguito un altro nel 2006 e ora il terzo. Inizialmente, la produzione dei nostri profilati avveniva con punzonatrici caricate manualmente. La forte richiesta del mercato ci ha indotto ad automatizzare la produzione puntando su linee automatiche di punzonatura e taglio da nastro. L'ultimo impianto in ordine di tempo è totalmente costruito sulle necessità del nostro prodotto, gestito da un unico operatore, e dovrà produrre su tre turni vista la necessità di stare dietro ai ritmi imposti dal mercato in questo momento».

L'esempio fornito da Inplaf ci fa capire come impianti di questo tipo si adattino perfettamente alle esigenze di elevati volumi produttivi a scapito della flessibilità che, viceversa, è in grado di fornire una punzonatrice manuale.

Spiega Maddalena Aime: «L'approccio al cliente parte dal disegno del pezzo che dovrà rea-

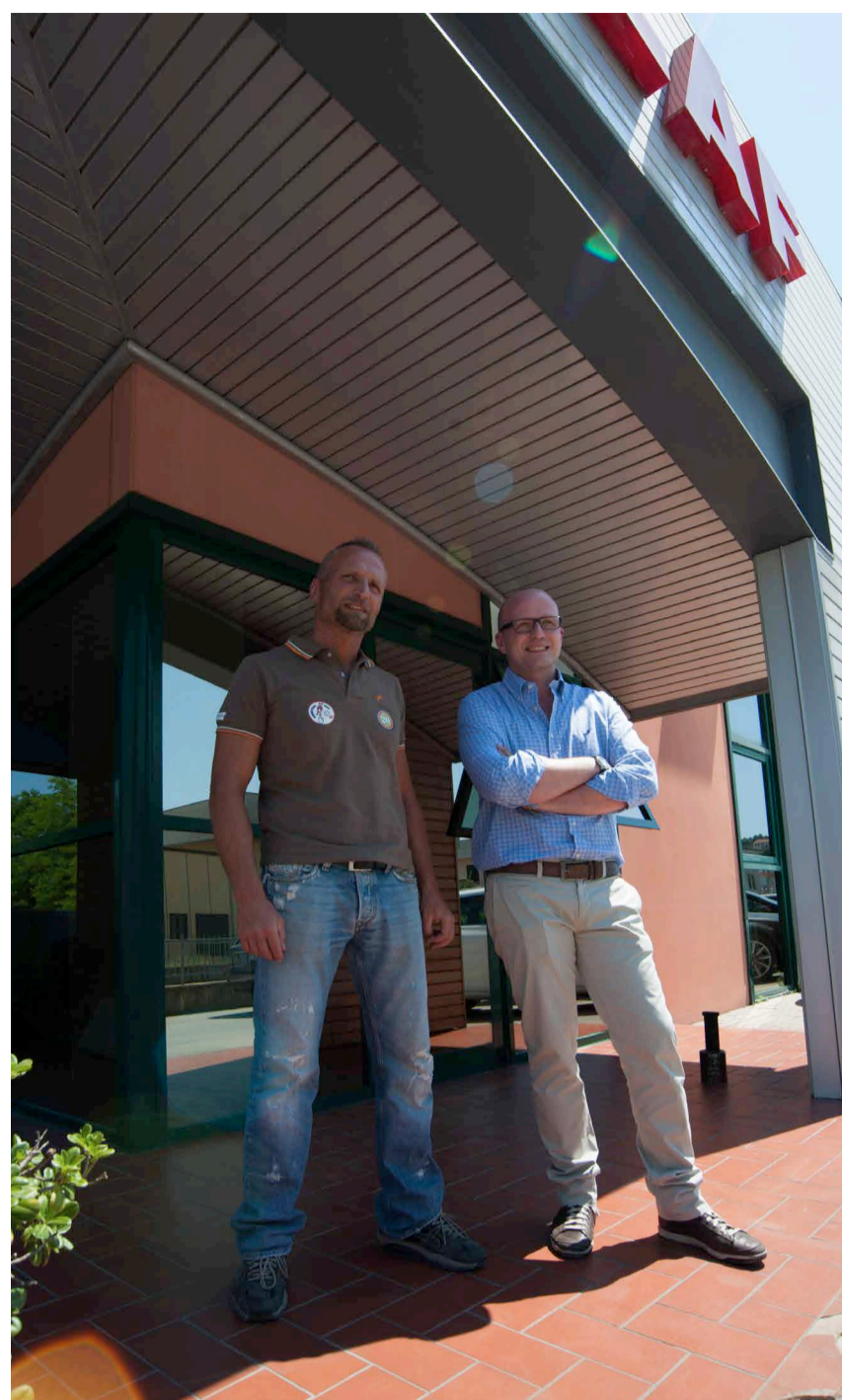
lizzare. Solo a quel punto, analizzati i volumi produttivi, i tempi ciclo e la flessibilità richiesta siamo in grado di dire se la nostra soluzione da coil è economicamente vantaggiosa rispetto a un'altra tipologia di lavorazione da foglio di lamiera».

Linea di tranciatura da coil LMTc 80 S LY 0706

Le linee di punzonatura e piegatura Cimsa sono strutturate in due parti, una prima parte è composta dall'alimentazione tradizionale a cui seguono le macchine di punzonatura e piegatura.

«Il mercato - spiega Maddalena Aime - offre tante aziende che forniscono linee di alimentazione presse, per cui Faspar ha deciso di non realizzarle al proprio interno sebbene già ne costruisca per i propri impianti ma di dimensioni molto più grandi. La scelta di lavorare con Servopresse, oltre che per i motivi già espressi, è stata dettata dal fatto che le precedenti linee installate alla Inplaf erano asservite con i suoi impianti».

Nello specifico impianto Servopresse fornisce il gruppo aspo svolgitoro motorizzato traslante e il gruppo raddrizzatrice alimentante. L'aspo svolgitoro è destinato a un coil di 8 t, per una larghezza di 800 m e un range di spessori variabile da 0,6 a 6 mm. Nella specifica applicazione il materiale che verrà lavorato è un acciaio con resistenza di 600 N/mm² con spessore di



Giacomo e Massimiliano Guerrini di Inplaf

4 mm. Rotazione ed espansione dell'aspo sono idraulici, con braccio di pressione, coni di centratura per il set-up automatico in base alla larghezza del nastro. La raddrizzatrice/alimentatrice, realizzata in acciaio elettrosaldato estremamente robusta, ha gli 11 rulli da 80 mm di diametro supportati da due bancate di cuscinetti. L'apertura della testa del gruppo raddrizzatrice alimentante è azionata mediante cilindro idraulico per facilitare l'introduzione del nastro nonché la pulizia dei rulli.

Il resto della linea è costruito da Cimsa e consta di: un banco con guide di scorrimento assiale

a ricircolo di sfere; una pressa multitesta configurazione a 8 cilindri (due da 20 t e 6 da 30 t), incavo 850 mm; un'unità porta gruppi trancianti, incavo 850 mm; una stazione rotante, incavo 850 mm; una stazione di cesoiatura con lunghezza di taglio di 820 mm per spessori di massimo 4 mm e con trasportatore degli sfridi e nastro di raccolta a 45°. La stazione di cesoiatura è controllata da CNC a tre assi Siemens 840 D. Spiega Maddalena Aime: «Tutta la linea è dotata di motori brushless che concorrono alla maggior silenziosità dell'impianto. Oltre al PLC l'impianto è dotato di CNC Siemens perché il livello di automazione richiesto da questo impianto è superiore a quello classico di Faspar. Il motivo è dovuto alla presenza del software di gestione, sviluppato al nostro interno, dei punzoni della testa di punzonatura. La componentistica meccanica, elettrica ed elettronica è stata ripensata con prodotti affidabili ma commerciali e non a disegno, per agevolare il cliente nella ricerca delle parti di ricambio».

Servopresse e Faspar promuoveranno questa partnership alla prossima fiera Lamiera che si terrà a Milano dal 17 al 20 maggio prossimi. «La fiera ci consentirà di presentarci sul mercato italiano e non solo come fornitori di soluzioni globali per il taglio e la piegatura della lamiera da coil. Vogliamo fare in modo che il rilancio di Cimsa, uno dei pochi costruttori italiani in questo specifico ambito, abbia la massima visibilità possibile».

