

Il “dietro le quinte” dell’edilizia

DI RECENTE COSTITUZIONE, CBC SI È ATTEZZATA PER SVOLGERE IN MODO AGILE E RAPIDO L’ATTIVITÀ DI CESOIATURA, DI PRESSO PIEGATURA E DI SCANTONATURA LAMIERE, OLTRE CHE LAVORAZIONE DI PANNELLI COMPOSITI IN ALLUMINIO, LAMINATI AD ALTA PRESSIONE E IN POLICARBONATO DI VARI TIPOLOGIE E SPESSORI. PARTE DEL PARCO MACCHINE SONO ANCHE UNA PERFORMANTE CESOIA, UNA PRODUTTIVA PRESSA PIEGATRICE E UNA FLESSIBILE SCANTONATRICE ERMAKSAN, OLTRE AD UNA PUNZONATRICE FORNITE E INSTALLATE DA CO.MA.F.



(sopra)
Matteo Perotto,
direttore di produzione
e socio di CBC di Pozzo
d’Adda (MI), (a lato)
Corrado Barone



CBC nasce dal sodalizio di Main Holding, titolare di un gruppo di aziende operanti nel settore dell’involucro edilizio, e di Matteo Perotto, da oltre vent’anni già consolidato fornitore di lamiere e componentistica. «Lamiere – spiega lo stesso Perotto, direttore di produzione e socio di CBC – destinate alle più diverse applicazioni, dai pannelli di rivestimento per architettura di interni ed esterni ,al rivestimento di facciata, oltre alla produzione di elementi complementari in carpenteria metallica anche per uso strutturale delle più diverse tipologie». Presso la sede di Pozzo d’Adda (MI), tra le varie attrezzature, CBC dispone di una nuova cesoia cnc ad angolo variabile, una nuova pressa piegatrice idraulica sincronizzata a 6 assi e una nuova scantonatrice, anch’essa idraulica. tutte performanti macchine Ermaksan, fornite e installate da Co.Ma.F. di Sovico (MB), cui si aggiunge anche una punzonatrice sempre a Cnc a 24 stazioni di cui 5 rotanti e un centro di lavoro dotato di un ampio campo operativo.





La pressa piegatrice idraulica sincronizzata Ermaksan Speed-Bend Pro installata in CBC da Co.Ma.F. assicura una piegatura precisa grazie all'equilibrio della deflessione raggiunto facilmente, e perfettamente, grazie al sistema motorizzato di centinatura

Massima produttività e precisione in piegatura

In sintesi, CBC oggi si è attrezzata per svolgere in modo agile, efficiente e rapido attività di cesoiatura, di presso piegatura e di scantonatura lamiere, oltre che lavorazione di pannelli compositi in alluminio, laminati ad alta pressione (Hpl, High pressure laminated) e in policarbonato di vari tipologie e spessori, cui si aggiunge anche un reparto di carpenteria per la produzione di serramenti in ferro e in acciaio inox.

Più nel dettaglio, la pressa piegatrice idraulica sincronizzata installata in CBC è una Ermaksan Speed-Bend Pro, con lunghezza utile di piega fino a 4.100 per 220 ton, in grado di assicurare una piegatura precisa grazie all'equilibrio della deflessione raggiunto facilmente, e perfettamente, grazie

al sistema motorizzato di centinatura. Pensata e realizzata per unire velocità ed elevata capacità di produzione, con la massima qualità di prodotto, la macchina vanta una distanza tra i montanti di 3.600 mm, oltre alle seguenti principali specifiche tecniche: corsa registro asse X (800 mm, con velocità fino a 500 mm/s); corsa asse R (250 mm, fino a 350 mm/s); profondità incavo (500 mm). Come già sottolineato, l'accuratezza dell'angolo di piega è garantito dalla tavola di centinatura meccanica motorizzata automatica controllata dal Cnc (un touch-screen Esa 675 3D). La sicurezza è invece assicurata dalla presenza di fotocellule posteriori e dal sistema di barriere laser DSP AP con MCS (nuova elettronica), che permette di ridurre fino a 2 mm dalla lamiera il punto di cambio velocità, permettendo un notevole risparmio di tempo nel ciclo di piega. Si tenga presente che il tempo risparmiato rispetto a un sistema convenzionale è quantificabile in circa 1,2 s per ogni piega, corrispondente con un utilizzo medio della macchina a un risparmio annuale equivalente a un mese di lavoro.

«Ci siamo rivolti a Co.Ma.F. – spiega Perotto – in quanto azienda che conosciamo bene e dalla quale abbiamo già in passato acquisito tecnologie nelle nostre precedenti attività. È stato dunque naturale rivolgerci in prima battuta ancora a loro per questi nuovi acquisti, anche per il servizio e il supporto che hanno saputo darci in passato. Aspetto, questo, che per chi lavora nella subfornitura è assolutamente determinante in ottica di limitare eventuali disagi di fermo macchina».

Il valore aggiunto del servizio, dell'assistenza e del supporto tecnico

CBC ha quindi optato ancora per Co.Ma.F. per l'acquisto della nuova pressa piegatrice, della nuova cesoia e della nuova scantonatrice. «Abbiamo ritrovato in Co.Ma.F. – aggiunge Perotto – le stesse persone che ci hanno già ben consigliato e supportato venti anni fa, all'inizio della nostra precedente esperienza, e in questo caso garantito sulla qualità delle nuove macchine Ermaksan. Macchine che anche se non più a loro marchio, abbiamo avuto modo di appurare allestite con componentistica di qualità, oltre che personalizzabili secondo le nostre esigenze».

A questo proposito, per esempio, in ottica di ottimizzazione di processo, e flusso dei materiali, CBC ha deciso di affiancare al magazzino sia la cesoia, con scantonatrice, sia la pressa piegatrice. Con l'accortezza, chiesta per quest'ultima, di averla richiesta con braccio Cnc posizionato sul lato destro e non, come più usuale alla sinistra della macchina.

«Opzione – rileva lo stesso Perotto – che assicura al nostro operatore una maggiore efficienza e il controllo combinato su entrambe le macchine».

Da sottolineare che l'azienda fa della rapidità e della flessibilità operativa un grande punto di forza, nonostante gli attuali 5 dipendenti.

«Un numero – continua Perotto – indubbiamente destinato a crescere ma che non muterà la nostra capacità di gestire ogni commessa in modo agile e sempre più digitale in chiave 4.0».



Sempre fornita da Co.Ma.F. a CBC è anche la scantonatrice idraulica ad angolo variabile, Ermaksan modello EKN-6.

Idee operative ben chiare, che hanno avuto un riflesso ben definito anche sulla scelta della taglia della pressa piegatrice. «In base alla nostra esperienza – conferma Perotto – abbiamo deciso per una piegatrice di 4.000 mm di lunghezza di lavoro, non lesinando tuttavia sugli accessori e opzioni aggiuntive. Come per esempio il bloccaggio idraulico utensili superiori, piuttosto che l'apertura maggiorata per accogliere utensili speciali di più generose dimensioni».

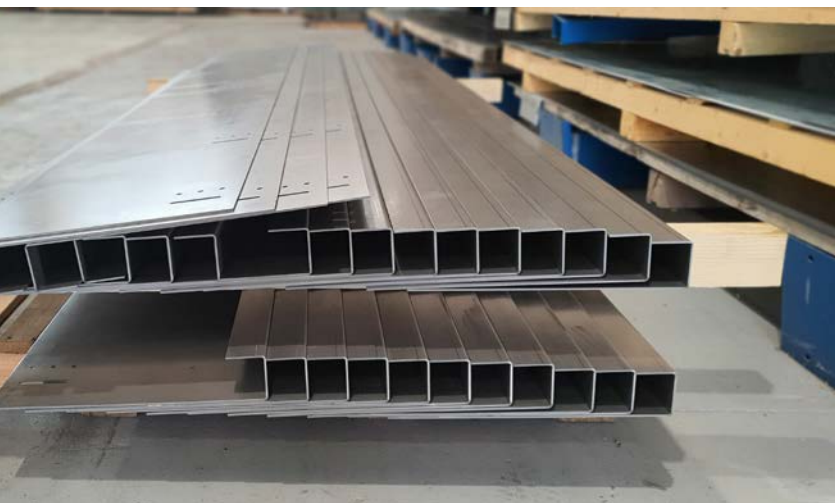
Massima efficienza di processo anche per tagli e scantonature perfette

La cesoia Ermaksan sempre in forza in CBC al fianco della pressopiegatrice è di tipo idraulico a ghigliottina Cnc, ad angolo variabile, modello HVR 4100x6. Stiamo parlando di una macchina in cui, quando vengono inseriti lunghezza, spessore e tipo di materiale da tagliare nel suo controllo facilmente programmabile, interspazio lame, angolo di taglio e lunghezza di taglio vengono impostate automaticamente nello stesso





Vista della cesoia idraulica a ghigliottina a Cnc, ad angolo variabile, Ermaksan, modello HVR 4100x6.



Semilavorati realizzati da CBC grazie alla tecnologia fornita da Co.Ma.F.

momento. Questo assicura flessibilità per le varie richieste di produzione, prevenendo perdite di tempo e puntando alla massima efficienza.

«Con questo modello – aggiunge Perotto – riusciamo a tagliare lamiera fino a 6 mm di spessore, con un incavo di 350 mm, per una lunghezza utile di 4.100 mm».

La macchina, in grado di assicurare da 14 a 22 colpi al minuto, con 15 ton di pressione, è completa di: registro posteriore motorizzato mm 1.000 regolato dal Cnc ESA S630, con viti a ricircolo di sfere e ribaltamento automatico; sistema interspazio lame automatico controllato sempre dal Cnc, il cui facile utilizzo di regolazione rende possibile operazioni ad alte prestazioni e risultati di taglio perfetti; due arresti ribaltabili e tre prolunghe banco, lunghezza 1.600 mm inizio taglio con cava a “T” e un arresto ribaltabile per ogni prolunga.

«Al fianco della cesoia – spiega Perotto – abbiamo posizionato la scantonatrice idraulica ad angolo variabile, sempre Ermaksan modello EKN-6».



Per l'involucro edilizio, CBC è in grado di realizzare anche telai per facciate continue.



Con dimensione tavola da 1.150 x 610 mm, la macchina presenta una struttura robusta con tavola in acciaio a rigidità statica e dinamica. La tavola superiore viene lavorata con scanalatura a T per tagli più precisi ed è dotata di regolazione automatica per i diversi tipi di spessore. Per come progettata e realizzata, consente un taglio flessibile di varie forme e dimensioni di materiali: spessore di taglio lamiera per acciaio (ST-44) da 60° a 140°, lunghezza 200 mm e 6 mm di spessore, e da 30° a 59° 4 mm di spessore lamiera.

Al fine di massimizzare gli investimenti, CBC sta integrando anche le tecnologie acquisite da Co.Ma.F. con il gestionale interno, secondo i requisiti di Industria 4.0.

«Al termine di questa implementazione – conclude Perotto – tutto il processo diventerà completamente tracciato e digitalizzato. Al tempo stesso il ciclo di lavoro confermerà la flessibilità per cui è stato pensato ma, al tempo stesso, assicurerà il più elevato livello di competitività. Un valore aggiunto trasferibile direttamente al nostro cliente».