

# Più produttività ed efficienza

## per la piegatura di carpenterie medio/pesanti

PER SODDISFARE SPECIFICHE ESIGENZE TECNICHE, TEMPISTICHE SEMPRE PIÙ STRINGENTI E COMPLESSITÀ DEI MANUFATTI DA REALIZZARE, LA BRESCIANA C.O.M.S. HA DECISO DI VALUTARE L'ACQUISTO DI UNA NUOVA PRESSA PIEGATRICE, PIÙ PERFORMANTE RISPETTO A QUELLA GIÀ IN DOTAZIONE. LA SCELTA È RICADUTA SU UNA MACCHINA A 4 ASSI IDRAULICA SINCRONIZZATA, FORNITA E INSTALLATA DA CO.MA.F. DI SOVICO (MB). UN'INTEGRAZIONE CHE PERMETTE ALL'AZIENDA NON SOLO DI SODDISFARE LE PROPRIE NECESSITÀ, MA DI METTERE A DISPOSIZIONE COMPETENZE E CAPACITÀ PRODUTTIVA ANCHE PER LAVORAZIONI CONTO TERZI.

Produzioni medio/pesanti di carpenteria metallica ad alto contenuto qualitativo. È questo l'ambito operativo al cui interno C.o.m.s. SpA, Carpenteria Officina Meccanica Specializzata, svolge la propria attività a Civate Camuno (BS), su una superficie totale di 20.000 mq, di cui 7.000 mq coperti comprendenti reparto carpenteria (taglio, assemblaggio e saldatura) e reparto di sabbiatura/verniciatura. Fondata nel

1978 dalla famiglia Pastorelli, l'azienda si avvale oggi del prezioso contributo di un gruppo di lavoro composto da una ventina di dipendenti e 12 collaboratori, per un fatturato medio che negli ultimi tre anni si è attestato a circa 4.5 milioni di euro. «Personale altamente specializzato e qualificato – sottolinea il direttore commerciale, Fabrizio Gregori – che ha consentito una costante evoluzione nel settore, e l'ottenimento delle più



Vista della pressa piegatrice idraulica sincronizzata a 4 assi Power-Bend Ermaksan, modello Falcon, fornita e installata da Co.Ma.F. di Sovico (BS) in C.o.m.s. SpA, Carpenteria Officina Meccanica Specializzata di Civate Camuno (BS).



Centralina oleodinamica adibita a impianti petroliferi realizzata da C.o.m.s. in acciaio Aisi 316 L.



Dettaglio tavola di centinatura meccanica motorizzata automatica, controllata dal Cnc.

importanti certificazioni per la nostra attività: il certificato Sistema qualità in conformità alla norma Uni EN Iso 9001, il certificato requisiti di qualità per la saldatura secondo la norma Uni EN 3834-2, il certificato Uni EN Iso 1090-2 Exc 3, oltre al conseguimento dell'attestato di centro di trasformazione». La produzione comprende forni per siderurgia, condotte, silos, camini industriali, impalcati e strutture metalliche in genere. Inoltre, grazie al consolidato know-how, l'azienda è in grado di concretizzare anche i progetti più articolati e complessi. Tra questi anche la realizzazione di 20.000 aste per piastre ortotropiche per nuovi padiglioni Fiera Milano, due Gallerie del Vento per vetture turismo e Formula 1, e coperture di grandi luci, rese possibili con lo sviluppo di un progetto innovativo di travi in acciaio precomprese. Ad assicurare la qualità delle lavorazioni è l'attenta gestione di tutto il processo produttivo, eseguito internamente, a partire dalla selezione delle materie prime, fino all'esecuzione del manufatto completamente saldato e assemblato, pronto per essere trasferito nel reparto (anch'esso interno) di sabbiatura/verniciatura. «Il taglio delle materie prime – spiega Gregori – sempre presenti nel fornito magazzino dove si trovano stoccati profilati, tubi e lamiera di varia tipologia, è



Fabrizio Gregori, direttore commerciale di C.o.m.s. SpA, Carpenteria Officina Meccanica Specializzata di Cividate Camuno (BS).

effettuato con attrezzature di alto livello. Sono parte integrante della struttura e di supporto alla produzione, anche mezzi per il sollevamento dei manufatti con portata fino a 30 tonnellate». Un vasto e diversificato parco macchine che ha visto la recente integrazione anche di una nuova pressa piegatrice idraulica sincronizzata fornita e installata da Co.Ma.F. di Sovico (MB).

### Maggiore capacità produttiva

Esigenze tecniche, tempistiche sempre più stringenti e la complessità dei manufatti da realizzare, oltre alle certificazioni per i processi produttivi, richiedono un continuo aggiornamento dei macchinari e delle attrezzature. Dopo un'attenta analisi delle problematiche riscontrate

nell'ultimo anno, per C.o.m.s. è sorta la necessità di valutare l'integrazione di una nuova pressa piegatrice, più performante rispetto a quella già in dotazione. «Individuare una macchina che potesse soddisfare le nostre esigenze a 360 gradi – prosegue Gregori – era praticamente impossibile. Le proposte dell'usato che abbiamo visionato non coincidevano con le esigenze produttive. In altre parole, si è rivelato impossibile trovare una macchina che avesse quantomeno parte delle caratteristiche che ci servivano. Il nuovo, d'altro canto, era

## Macchine per la lavorazione della lamiera in tutte le sue varianti

Aperta nei primi anni 80 e conosciuta in Italia e all'estero per la propria professionalità e serietà, Co.Ma.F. s.r.l. di Sovico (MB) è un'azienda commerciale di macchine utensili nuove e usate per lavorazioni metalliche. Il principale settore in cui opera riguarda le macchine per la lavorazione della lamiera in tutte le sue varianti, garantendo una totale copertura dei più diversi fabbisogni in termini di prestazioni e tecnologia. Punto di forza dell'azienda consiste anche nella rappresentanza di importanti aziende internazionali, tra cui: Muratec-Wiedemann, produttrice storica giapponese di punzonatrici elettriche a torretta, affermatasi in Italia per il design compatto, la continua evoluzione dei modelli e l'elevata qualità e affidabilità; calandre, curvaprolati e bordatrici della turca Sahinler. Si aggiungono inoltre anche le presse piegatrici Ermaksan (tra cui anche la pressa piegatrice idraulica sincronizzata a 4 assi Power-Bend, modello Falcon acquisita da C.o.m.s. SpA, Carpenteria Officina Meccanica Specializzata), costruttore internazionale (presente sul mercato da cinquant'anni e con una capacità produttiva superiore alle 3.000 unità l'anno) specializzato anche nella progettazione e realizzazione di cesoie e impianti taglio laser. La stessa Co.Ma.F., oltre che disporre di un ampio magazzino delle macchine sopra citate, e avendo disponibilità immediata delle migliori marche di macchine utensili, mantiene sempre presso i propri magazzini una rilevante quantità di macchinari usati in pronta consegna.



Portale da 65 m di luce per passerella attraversamento autostrada A4 nei pressi di Milano realizzato da C.o.m.s.



Fase di piegatura manufatto in acciaio al carbonio per piani di calpestio scala a chiocciola impianto di raffinaria.

praticamente inviccinabile per l'elevato costo d'acquisto, proporzionato ai tempi di utilizzo nel ciclo produttivo. Quando abbiamo conosciuto Comaf, l'acquisto si è inizialmente orientato su una pressa da 300 tonnellate per 4.000 mm, con un rapporto qualità prezzo buono e allineato con il budget previsto. Tuttavia, alla stipula del contratto, il costruttivo confronto con la titolare sig.ra Farina, ci ha convinto a visionare anche il modello di taglia maggiore, da 400 tonnellate, per 6.100 mm di lunghezza utile di piegatura verso il quale poi abbiamo definitivamente optato». Una luce di lavoro di 6.100 mm avrebbe infatti dato all'azienda maggiore capacità produttiva, permettendo di coprire una gamma molto più ampia di prodotti e di semilavorati, compresa la realizzazione di profili a lunghezza commerciale, ma che a commercio non esistono o sono di difficile reperibilità.

### **Prestazioni, affidabilità e semplicità d'uso**

La scelta è dunque ricaduta su una pressa piegatrice idraulica sincronizzata a 4 assi Power-Bend Ermaksan, modello Falcon, come già sottolineato caratterizzata da una forza programmabile fino a 400 tonnellate, con lunghezza utile di piegatura fino a un massimo di 6.100 mm. La macchina, con distanza tra i montati di 5.100 mm, corsa registro (asse X) di 800 mm, corsa R di 250 mm, profondità incavo di 510 mm e corsa assi (cilindri sincronizzati Y1 e Y2) di 375 mm, assicura un'apertura fino a 650 mm, con velocità di avvicinamento pari a 80 mm/s, velocità di lavoro di 8,4 mm/s e velocità di ritorno di 65 mm/s. Completa di tavola di centinatura meccanica motorizzata automatica (a favore di una qualità di piega costante su tutte le lunghezze dei pezzi messi in lavorazione), di 4 puntali totali, di efficienti impianti idraulico (Hoerbiger) ed elettrico Siemens, questa pressa piegatrice è anche provvista di tutti i dispositivi di sicurezza (come le due fotocellule posteriori, barriere laser con sistema Dsp AP con la nuova elettronica Mcs). Una ricca dotazione che, nel complesso, permette di ridurre fino a 2 mm dalla lamiera il punto di cambio velocità, permettendo un notevole risparmio di tempo nel ciclo di piega. In particolare, il tempo risparmiato con il citato sistema laser Dsp AP, rispetto a un sistema convenzionale, è di circa 1,2 s per ogni piega che, con un utilizzo medio della macchina, permette di risparmiare fino un mese di lavoro ogni anno. La gestione operativa e funzionale della pressa piegatrice è affidata al performante Cnc Esa S 640 full touch da 15", compatto, e programmabile off-line, dall'ufficio tecnico, grazie a un apposito software user-friendly. «Un Cnc semplice da programmare – conclude Gregori – e molto intuitivo, che ci permette di risparmiare tempo. Determinante dal punto di vista del processo è invece la buona precisione di piega e, non da meno, grazie a tutte le sicurezze in dotazione, la tutela dell'operatore dall'eventualità di infortuni.