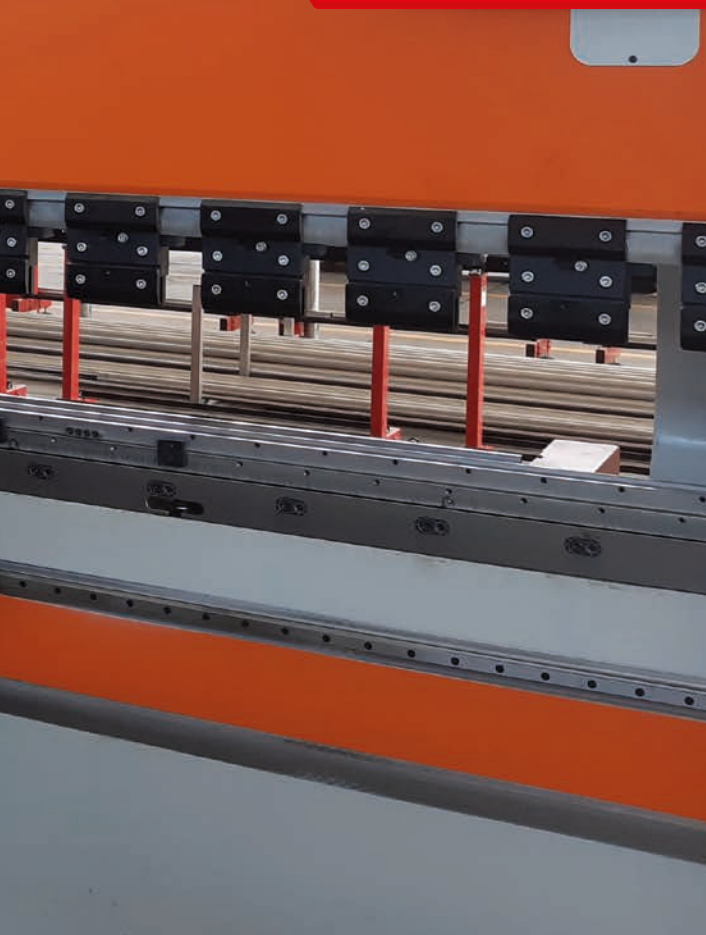




# Partnership di **valori**

Tre macchine performanti e affidabili completate da un servizio di assistenza di prim'ordine. Con questi ingredienti Co.Ma.F. ha saputo conquistare la fiducia di Tubiline, che dopo un iniziale confronto ha acquistato una pressa piegatrice e una cesoia Ermaksan e una punzonatrice Sahinler.



di **Davide Davò**

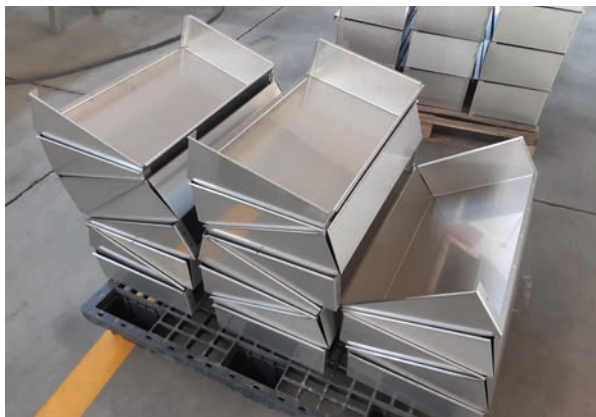
**U**n rapporto tra cliente e fornitore diventa vincente quando entrambe le parti si muovono nella stessa direzione e agiscono nella massima trasparenza reciproca. Unendo competenze e intenti infatti è possibile comprendere al meglio la situazione produttiva in esame, individuare le tecnologie realmente necessarie ad affrontarla in modo efficiente, e concludere le trattative senza perdite di tempo per avviare l'attività produttiva prima possibile. Un approccio ben noto a Tubiline, realtà di Cavallermaggiore (CN) specializzata nella progettazione e realizzazione di impianti industriali e nelle lavorazioni in acciaio inox che applica questa filosofia verso i propri clienti e la richiede ai propri fornitori. Tra questi figura anche Co.Ma.F., distributore di soluzioni Ermaksan per la lavorazione della lamiera che unendo macchine di qualità alla capacità di ascoltare il cliente e trovare la risposta alle sue esigenze è riuscita a fidelizzare l'azienda cuneese.

#### **Crescita costante**

«La storia di Tubiline ha inizio nel 2009 quando i due soci fondatori decidono di avviare un'attività specializzata nell'installazione di impianti di riscaldamento, condizionamento, impianti antincendio e nel piping in generale - esordisce Davide Giordano, Responsabile Tecnico di Tubiline - Inizialmente entravamo nelle commesse acquisite da aziende molto più grandi e strutturate di noi che ci affidavano una parte dell'attività legata all'intero progetto.

# Taglio e piegatura

Tubiline si distingue per la capacità di realizzare sistemi e componenti di elevata qualità



Questa attività però da un lato ci vincolava nei risultati e nelle tempistiche all'operato di altre realtà, dall'altro non ci permetteva di esprimere il nostro pieno potenziale. Negli anni l'azienda è cresciuta, e nel 2013 ha affrontato un importante cambio di rotta iniziando ad avvicinare le commesse occupandosi di più fasi, fino a maturare competenze e a essere strutturata per proporsi come capo commessa. Oggi Tubiline è entrata anche nel settore degli impianti di verniciatura che forniamo in maniera completa, dalla progettazione di base allo start-up dell'intero impianto. Possiamo vantare numerose e importanti collaborazioni che ci hanno portato anche oltre i confini nazionali: gli ultimi progetti in ordine di tempo, per esempio, riguardano installazioni in America, Belgio e Olanda». Forte di un nuovo stabilimento produttivo all'interno del quale si è recentemente trasferita, che occupa una superficie di circa 4.500 metri quadrati, Tubiline ha suddiviso la propria attività produttiva distinguendo due aree: quella dedicata alla lavorazione del ferro e quella per l'inox. Qui vengono

La compattezza e le competenze del team di Tubiline sono un punto di forza della realtà cinese

lavorati tutti i componenti, dalle flange ai miscelatori, ottenendo così una sorta di produzione "a chilometro zero" all'interno del perimetro aziendale, nel quale nasce ogni singolo elemento dell'impianto. Seguendo questa strategia l'azienda è riuscita a raddoppiare il fatturato di anno in anno negli ultimi tre anni, dimostrando che le profonde competenze unite alla capacità di porsi come partner di fiducia sono armi vincenti in un mercato altamente competitivo.

## Supporto di prim'ordine

«In questo processo di crescita, un passaggio importante è stato l'introduzione di macchine per la lavorazione di lamiera in acciaio inox - prosegue Giordano - Volevamo staccarci dalla dipendenza di altre realtà alle quali affidare queste lavorazioni, poiché l'esternalizzazione inciderebbe negativamente sulla regolarità del nostro flusso di processo. Siamo quindi entrati in contatto con Co.ma.F., che fin da subito ha saputo immedesimarsi nella nostra situazione capendo come ci volevamo muovere e quali fossero i nostri obiettivi, e sulla base di questa analisi è riuscita a proporci un pacchetto di tre macchine che facevano esattamente al caso nostro. Abbiamo quindi acquistato una pressa piegatrice, una cesoia e una punzonatrice con taglia, prestazioni e funzionalità che facevano al caso nostro. Queste macchine si sono dimostrate performanti, precise e affidabili, facilitando anche l'attività per gli operatori. Si sono dimostrate un investimento vincente, come lo è stato il supporto offerto da Co.Ma.F. sia nella fase di prevendita, sia nell'assistenza post vendita. Si sono sempre dimostrati reattivi quando li abbiamo interpellati, anche solo per un consiglio, e hanno sempre dimostrato piena consapevolezza delle capacità e delle prestazioni delle proprie macchine. Quello con Co.Ma.F. è un rapporto basato su valori autentici, e per i prossimi investimenti ci rivolgeremo sicuramente a loro per essere guidati nell'acquisto della soluzione più adatta alle nostre esigenze».






## Precisa e semplice

La prima delle tre macchine acquistate da Tubiline è la pressa piegatrice idraulica Ermaksan modello Speed-Bend 4.100x220 a 8 assi (7 assi più la centinatura della tavola automatica controllata sempre dal CNC), che sfrutta una lunghezza di piegatura di 4.100 mm e forza di lavoro programmabile di 220 tonnellate. Al pari di tutte le presse piegatrici del costruttore turco, anche il modello Speed-Bend è dotato di una struttura in acciaio ST44 monoblocco ad alta resistenza, che viene lavorata su macchine a controllo numerico caratterizzate da un elevato livello di precisione. La struttura viene poi trattata per eliminare le tensioni residue di lavorazione e garantire il rispetto delle geometrie e delle caratteristiche meccaniche di rigidità e resistenza. I cilindri vengono prodotti in casa dal pieno, temprati, rettificati, cromati, nuovamente rettificati e infine lucidati. I cilindri degli assi Y1 e Y2 sono sincronizzati tramite righe ottiche, mentre l'asse X si sposta lungo guide a ricircolo di sfere. Il portalamina scorrevole su quattro cuscinetti è una soluzione tecnica che garantisce movimenti precisi anche senza la necessità di implementare un sistema di lubrificazione. La tavola di centinatura meccanica motorizzata permette di controllare e compensare automaticamente le naturali flessioni del bancale della pressa piegatrice, così come permette di gestire l'usura degli utensili di piegatura. Il tutto previene l'insorgere di possibili imperfezioni sul prodotto finito. Poiché la flessione del bancale è direttamente proporzionale alla lunghezza di piegatura e al rapporto tra lo spessore della lamiera da piegare e la larghezza della cava da utilizzare, la tavola di centinatura è costituita da una barra in acciaio speciale azionata automaticamente attraverso un motore in corrente continua, ed è controllata mediante il CNC della macchina per garantire uniformità nell'angolo di piegatura della lamiera. Parlando del controllo numerico, la pressa piegatrice equipaggia un ESA

S675 che esegue una programmazione numerica attraverso un calcolo automatico degli assi Y in funzione degli utensili, del materiale e dell'angolo programmato, oltre a calcolare in automatico la sequenza di piegatura e lo sviluppo del pezzo. Altre funzioni eseguite in automatico riguardano il calcolo della forza di piegatura, il calcolo della bombatura della tavola e il rilevamento delle collisioni durante la programmazione del pezzo.

## Affidabili nel tempo

La seconda delle tre macchine installata è la cesoia idraulica ad angolo variabile Ermaksan HVR 4.100x13 con lunghezza di taglio 4.100 mm, capacità di taglio di 13 mm a 450 N/mm<sup>2</sup> e 8 mm a 700 N/mm<sup>2</sup>. L'angolo di taglio è compreso tra 0,5° e 2°, e la macchina è in grado di operare a una velocità compresa tra 9 e 15 colpi al minuto. HVR è completata da un registro posteriore motorizzato (1.000 mm) regolato tramite CNC, con viti a ricircolo di sfere e ribaltamento automatico. Il sistema automatico di interspazio tra le lame controllato dal CNC, con la sua facilità di regolazione, rende possibili operazioni ad alte prestazioni con risultati di taglio perfetti. La lubrificazione centralizzata automatica incrementa la vita utile dell'impianto, mentre le lame specifiche per il taglio di acciaio inox si allineano perfettamente alle esigenze di Tubiline. Durante la lavorazione, la lamiera da tagliare viene tenuta parallelamente alla lama grazie ai dischi di supporto posizionati sulla squadra frontale, mentre la misura può essere presa tramite la riga millimetrata presente sul braccio. Tagli della stessa misura possono essere realizzati utilizzando i fermi ribaltabili. La terza macchina invece è la punzonatrice Sahinler HPM 115, fornita completa di tavola di punzonatura con registro millimetrato, che ha una corsa di 80 mm, un incavo di 625 mm e può lavorare a 21 colpi al minuto su 20 mm di spessore. 

Da sinistra: la pressa piegatrice idraulica Ermaksan modello Speed-Bend 4.100x220 a 8 assi

La cesoia idraulica ad angolo variabile Ermaksan HVR 4.100x13

La punzonatrice Sahinler HPM 11