

Prodotti

MECSPE

TECNOLOGIE PER L'INNOVAZIONE

Far riparare gli utensili conviene

«Distrugete pure i Vostri utensili e fateli riparare»

Una simile affermazione sarebbe sufficiente per guadagnarsi l'appellativo di pazzo. Invece, nasconde più di un pizzico di verità. Infatti, A.M.C. Meccanica ha sviluppato un procedimento speciale che consente di riparare gli utensili difettosi o danneggiati. Quasi tutti gli utensili sottoposti a questo trattamento evidenziano durate superiori rispetto a quelle che li caratterizzavano appena usciti dalla fabbrica.

È possibile riparare utensili prodotti da quasi qualsiasi casa presente in commercio. Sia che si tratti di punte corte, barenì, testine, frese a riccio, frese a spianare e corpi fresa in genere, cartucce, portainseriti ecc. Gli utensili riparati con la procedura di rigenerazione sono garantiti per forma, tolleranze, ed evidenziano una resistenza all'usura ottimale rispetto al corpo base dell'utensile, e questo vale indipendentemente dal grado di usura o dal tipo e dall'entità del danno. In ogni caso, è necessario che sia ancora presente il 10% della sede inserto.

Il cliente che in questo modo ritrova i suoi utensili nello stato originale, non è costretto a sopportare costi eccessivi. Al massimo, la spesa di riparazione si aggira attorno al 40-60% del prezzo dell'utensile nuovo.

Ovviamente è possibile riparare gli utensili più volte e questo non può che portare vantaggi al budget previsto. Oggi quasi nessuno può più permettersi di gettare tra i rottami gli utensili danneggiati.

Solo il materiale corretto consente di ottenere la resa attesa. Ma allora, perché gli utensili recuperati si distinguono da quelli nuovi per qualità? A questo proposito è fondamentale riconoscere il materiale di base utilizzato, dato che ogni produttore impiega materiali diversi. A.M.C. gode di una vasta esperienza nel campo dell'identificazione. In questo modo, è possibile evitare in maniera efficace tensioni interne o incrinature sull'utensile riparato causata dall'utilizzo di un materiale non idoneo.

La scelta del materiale corretto e la sua applicazione, rispettando un adeguato spessore consentono di raggiungere, in combinazione con il trattamento superficiale, una durezza compresa tra 43 e 52 HRC (durezza Rockwell) - sebbene dietro richiesta del cliente sia possibile raggiungere anche valori fino a 62 HRC. In linea di principio, è possibile riparare con risultati economicamente convenienti tutti gli utensili ad inserto, a partire dal semplice utensile da tornio fino alle frese a spianare e alle frese a riccio. L'unica differenza è che con gli utensili complessi e costosi, il risparmio risulta superiore.

Per informazioni: A.M.C. Meccanica
tel. +39 02 9383983

Nuova versione 2014 R1 per sistemi CAM

Edgecam, sistema leader CAM nella produzione meccanica, ha recentemente sviluppato la nuova versione V2014R1. La recente implementazione di Edgecam Workflow ha spostato l'interesse del mercato su questo nuovo metodo di automazione. Workflow è già un sistema rinomato e permette ai tecnici CAD CAM di applicare i percorsi utensile in pochi secondi. Ora in base al feedback dei clienti, molti miglioramenti sono stati fatti nella versione più recente, Edgecam 2014 R1, soprattutto nelle due aree di installazione parte, magazzino e gestione staffaggi dando ulteriore controllo e risparmio di tempo.

Un nuovo comando diretto di Riconoscimento Feature consente di selezionare in modo interattivo una feature sul componente, che verrà poi lavorata. L'utente può scegliere

la sola sgrossatura, finitura, o sgrossatura e finitura, nel senso che si ha il pieno controllo sull'ordine di produzione, senza la necessità di applicare l'automazione completa. Il gestore Feature permette la definizione di mandrini e staffaggi che possono essere utilizzate per la fresatura e tornitura. Un ulteriore risparmio di tempo: il gestore attrezzature potrà anche filtrare automaticamente staffaggi validi e non validi in base alle dimensioni del componente, e offre una anteprima del posizionamento dinamico prima della sua immissione al componente.

Edgecam è distribuito da Procam Group

Padiglione 5 / Stand G59

Per informazioni: Procam Group
tel. +39 049 8945111

Pressostati elettronici

La nuova serie di pressostati FL5 è stata aggiornata con un incremento delle prestazioni e campi di lavoro aumentati sino a 600Bar, anche la costruzione, mantenendo dimensioni molto compatte è stata aggiornata con un'esecuzione più ergonomica.

Possono lavorare con tutti i tipi di fluidi e gas di gruppo 2 e sono dotati di due soglie d'allarme con isteresi regolabili facilmente impostabili da display.

La protezione elettrica è IP65 con connessione tramite connettore DIN 30x30 mm o IP67 con connettore M12x1,5, la connessione all'impianto da 1/4" BSPF è in AISI316, la serie è disponibile con display in PSI e uscita 4>20mA.



I pressostati FL5 possono essere impiegati anche in applicazioni gravose

La serie FL5 può essere impiegata in applicazioni gravose, con forti picchi di pressione e alte frequenze d'intervento, il prezzo molto competitivo, pone questa gamma in diretta concorrenza con i pressostati di tipo elettromeccanico ma con caratteristiche di precisione e durata notevolmente superiori.

Per informazioni: Fox - tel. +39 02 57600033

App catalogo prodotti e nuove soluzioni di lubrificazione

Niente più carta o ingombranti Pc, basterà un Ipad per avere tutte le informazioni a portata di mano: da gennaio sull'Apple Store è disponibile la nuova App Catalogo Dropsa. Grazie a questa applicazione, da oggi sarà più facile e veloce cercare e consultare i prodotti, vedere video e scaricare la documentazione tecnica. La struttura del menu è molto semplice ed intuitiva, si possono salvare le pagine e i documenti nella sezione preferiti, correderle di note e creare raccolte per organizzare in maniera personalizzata la documentazione. L'interazione con il sito internet www.dropsa.com, da la possibilità di accreditarsi come utenti registrati e quindi avere a disposizione ancora più contenuti scaricabili. Documentazione sempre aggiornata e news real time, permettono di essere sempre informati sul mondo Dropsa.

Ultima arrivata nella famiglia dei dosatori progressivi è la nuova linea di dosatori nP (nano Progressive): dosatori di ultima generazione dalle piccole dimensioni ma dalle grandi prestazioni! I dosatori nP sono la soluzione ideale per le applicazioni di lubrificazione a grasso che richiedono un dosaggio mi-



Live della nuova versione Edgecam 2014 R1 distribuita da Procam

nimo ma accurato di lubrificante in uno spazio ridotto. Vantaggi dei dosatori nP: innovativo meccanismo "Rigidlock" che permette il fissaggio rigido fra gli elementi, tipico dei dosatori monoblocco, permettendo però la flessibilità dei dosatori modulari; la combinazione fra le dimensioni ridotte e la modularità in un singolo blocco collocano il dosatore nP allo stesso livello di performance dei dosatori progressivi di alta gamma, ma con una riduzione di costi; il dosatore nP è disponibile anche nella innovativa ed unica nel suo genere versione nPR (nano-Progressive Replaceable) che utilizza un sistema "rail & lock" che permette agli elementi di essere sostituiti o spostati senza dover smantellare completamente il blocco dosatore e senza l'aggiunta del costo di una base separata.

Anche la famiglia delle centraline di lubrificazione ad olio si è ampliata grazie all'introduzione della Smart3, versione più evoluta e performante della già apprezzata Smart2; disponibile in ben 3 differenti modelli: versione manuale (gestione del ciclo di lubrificazione interfacciando la pompa a un PLC esterno), versione automatica (una scheda integrata alla pompa consente la totale autonomia nella gestione dei tempi-ciclo, degli allarmi e dei controlli) e versione automatica semplificata (una scheda di comando permette di programmare in modo facile e veloce i tempi di lubrificazione e di stand-by del ciclo). La nuova pompa Smart3 è ideale per piccoli e medi sistemi a iniezione a olio e grasso, e grazie alle sue differenti configurazioni è un prodotto totalmente customizzabile in grado di venire incontro a tutte le esigenze che si possono avere durante un ciclo di produzione.

Da poco in commercio la nuova pompa ad azionamento elettrico PoliPUMP una soluzione facile, veloce e conveniente per la lubrificazione di sistemi multipunti che non necessitano di competenze tecniche specifiche. In pochi passi è possibile installare un sistema di lubrificazione automatico centralizzato fino ad un massimo di 35 punti di lubrificazione. Pronta all'uso in soli pochi rapidi passaggi: basta selezionare l'intervallo di lubrificazione e connettere i punti!

Per informazioni: Dropsa - tel. +39 02 2507927

Doppia morsa autocentrante

Carminati Morse di Brescia si occupa della produzione di morse tecnologicamente avanzate. I nuovi prodotti sono stati concepiti principalmente per risolvere i problemi legati ai centri di lavoro a controllo numerico; oltre a questi l'azienda vanta una collaudata gamma di morse caratterizzate da un sistema esclusivo che garantisce agli utilizzatori risultati ineccepibili nelle più varie necessità produttive di precisione.

Tra i nuovi prodotti segnaliamo il tipo Europa 03. Una morsa componibile ad altissima precisione con bloccaggio meccanico-meccanico e copertura della vite di manovra

App Catalogo Dropsa



Disponibile su App Store

può essere assemblata in tre diverse soluzioni a seconda delle esigenze di bloccaggio:

- tipo ed03 doppia morsa autobloccante con

possibilità di chiudere i due pezzi contemporaneamente con tolleranza fino a 2 mm.

- tipo es03 morsa singola con bloccaggio in spinta

- tipo et03 morsa singola con bloccaggio in tiro.

Con la copertura della vite e l'utilizzo di materiali al cromo nichel temprati a 58 hrc si assicura una durata pressoché illimitata. rettificata su tutti i piani può essere utilizzata in piano o in squadra con tolleranza -0,02. il bloccaggio avviene per mezzo di un moltiplicatore meccanico-meccanico e di un selettore di forza per avere sempre il controllo della spinta. con l'utilizzo delle apposite ganasce a gradini si può posizionare il pezzo in tre altezze diverse evitando l'utilizzo delle parallele.

Forza di bloccaggio:

mod. 100 con kg./f 2000

mod. 125 con kg./f 3000

mod. 150 con kg./f 4000.

Per informazioni: Carminati Morse
tel. +39 030 2008315

Centro di lavoro verticale

20 anni dopo la presentazione al JIMTOF della prima YBM640, Celada ripropone a MECSPE 2014 l'ultima versione di questo modello, che, dal 1994, anno in cui per prima Yasda eseguì lavorazioni sul temprato, è sempre stato il punto di riferimento assoluto per le lavorazioni di altissima precisione. Unica macchina in grado di offrire lavorazioni di superfinitura superficiale di altissimo livello e, allo stesso tempo, di mostrare un carattere molto aggressivo in lavorazioni gravose di sgrossatura; deve questa propria caratteristica all'adozione di soluzioni tecnologiche uniche, tra le quali:

- una velocità di rotazione del mandrino pari a 24000 giri/min;
- un esclusivo sistema di pre-carico variabile



La YBM640VIII, che verrà esposta al MECSPE, è la più piccola di una famiglia di centri di lavoro verticali che comprende la YBM950VIII e la YBM9150VIII

dei cuscinetti mandrino;

• guide di scorrimento piane in acciaio, che vengono lappate manualmente prima di essere montate in macchina ed allineate con l'ausilio di un collimatore laser.

Un aspetto particolarmente determinante nelle lavorazioni di precisione è la stabilità della macchina per l'intera giornata lavorativa: per questo Yasda ha provveduto le proprie macchine di un sistema di stabilizzazione della temperatura che, tramite la circolazione di olio attraverso la struttura, limita l'influenza dell'ambiente esterno.

La YBM640VIII, che verrà esposta al MeCSPE (la macchina produrrà un pezzo in demo), è la più piccola di una famiglia di centri di lavoro verticali che comprende la YBM950VIII e la YBM9150VIII; questi 3 modelli hanno come denominatore comune l'assoluta qualità costruttiva e, grazie alla dimensioni maggiori, riescono a soddisfare la crescente domanda di precisione in diversi campi. Celada a oggi vanta circa 100 installazioni del modello, prevalentemente presso at-



Doppia morsa autobloccante con possibilità di chiudere i due pezzi contemporaneamente con tolleranza fino a 2 mm

trezzerie di precisione e stampisti, con nomi di eccellenza e prestigio del made in Italy; tra questi clienti, il 70% non ha mai smesso di acquistare Yasda negli ultimi 25 anni, a prova di indiscusso sodalizio tra l'imprenditoria italiana e una macchina davvero best in class, garanzia di profitto e continuità di risultati.

Per informazioni: R.F. Celada - tel. 02 25158520

Padiglione 5 / Stand C60

Per informazioni:

R.F. Celada - tel. 02 25158520