

Una prodezza realizzata dall'Azienda Hugard a Maglan!



Da sinistra a destra: i Signori Hugard in compagnia dei Signori R. Stauffer - CEO di TORNOS e F. Koller - Direttore Commerciale di TORNOS durante la loro visita all'azienda.

pensiamo passare da DECO 7 mm alla 10a e alla DECO 13a semplicemente per la possibilità di poter rispondere in modo ancor più completo alle richieste che ci pervengono.

DM: *Mi permetto tornare sulle DECO blu che popolano le vostre officine, perché una tinteggiatura speciale?*

RH: Le macchine così parate conferiscono un tono particolare alle nostre officine... ma non è la ragione essenziale! Riteniamo che il blu martellato sia più solido ed invecchi meno velocemente del bianco sporco standard. Durante la visita delle nostre officine, la sfiderò a riconoscere la prima DECO.

DM: *D'accordo, sfida accettata! Grazie Signor Hugard per la presentazione molto interessante della vostra azienda che ci ha di-*

mostrato come la costante del cambiamento sia colma di opportunità. Prima di intraprendere la visita, che verrà effettuata con la Direzione Generale di TORNOS, desidera, quale conclusione, formulare dei commenti?

RH: Premesso che tutto può sempre essere migliorato, a volte mi ritrovo ad immaginare una DECO che invia, attraverso la rete senza filo dell'azienda, tutte le informazioni relative al suo funzionamento... Globalmente devo dire che non abbiamo mai rimpianto, nemmeno per un solo momento, il passaggio totale dalla tecnologia a camme alla tecnologia DECO, anzi tutt'altro!

Che si tratti di un periodo di surriscaldamento o di glaciazione economica, la flessibilità di utilizzo di queste macchine ci ha permesso di adeguarci alle condizioni del mercato e di continuare, in tal modo, ad incrementare i nostri affari.

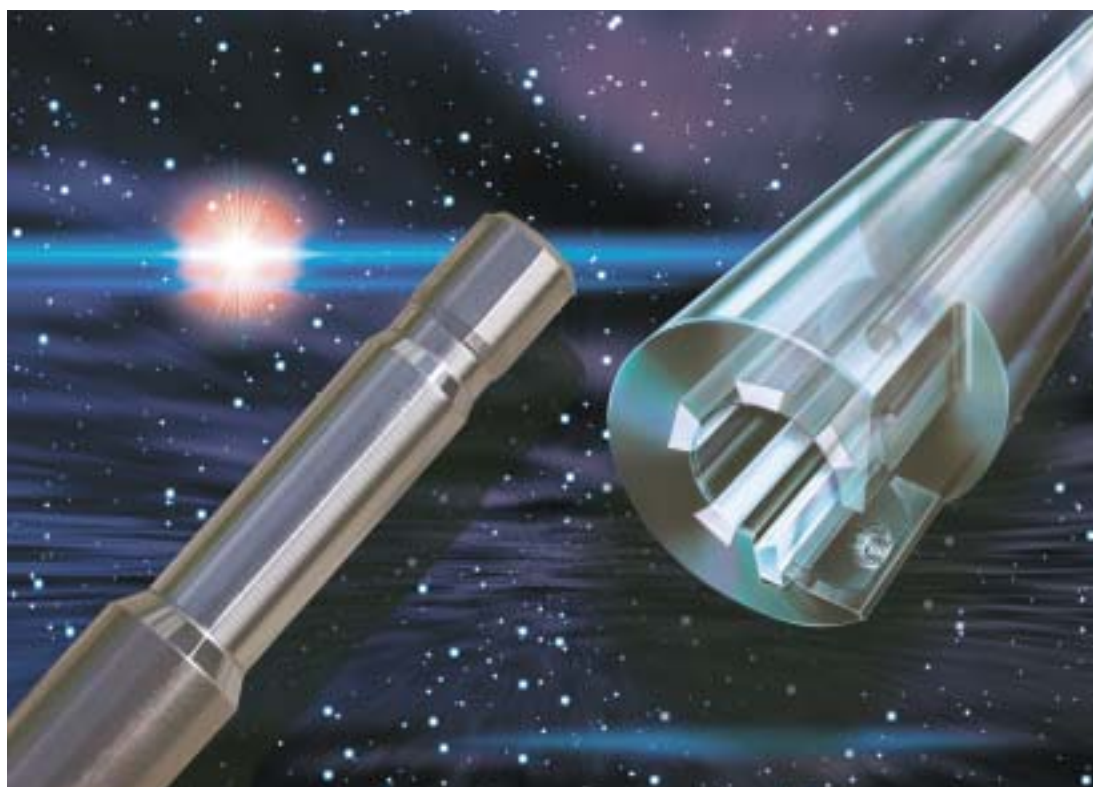
DM: *La sfida è stata persa dal nostro giornalista che è si trovato nell'impossibilità di riconoscere la macchina "giubilare".*

www.hugard.com

L'alesaggio

di alta precisione una tecnologia molto promettente

Oggi, incontestabilmente tutto, o quasi, è tecnicamente possibile. Tuttavia se si analizzano i costi delle operazioni di fabbricazione, le cause sono velocemente identificate. La bandiera del successo nella moderna tornitura è la seguente: rapidità, precisione e stabilità. Ad esempio, la dove nel passato era necessario rettificare, oggi si può alesare, con una precisione dell'ordine del micron (μm).



Ecco quindi nel reparto prove di TORNOS, un albero INOX 1.4305, realizzato precedentemente in maniera tradizionale, che non viene più rettificato ma alesato in chiusura del processo di fabbricazione. Oltre all'esigenza di quote precise, nell'ordine del micron, anche il tempo di lavorazione per pezzo, la durata di vita degli utensili e, ben inteso, il rispetto delle quote

sono stati oggetto della massima attenzione da parte dei partecipanti.

La formula giusta: l'alesaggio esterno

Per ottenere delle tolleranze inferiori allo 0,02 mm, era necessario, sino a poco tempo fa, eseguire un'operazione supplementare: la

rettifica; messa in opera che, ogni volta risultava essere relativamente considerevole. Gli utensili di alesaggio esterno MAPAL permettono sia di eliminare totalmente questa operazione che di ottenere tempi di passaggio nettamente più brevi. La spiegazione di questo miracolo consiste nel saggio principio di lavorazione proposto da MAPAL: tutte le forze di taglio e di lavorazione



Solo una stretta collaborazione e un intenso scambio di savoir-faire tra i fabbricanti di macchine utensili, di utensili e di liquidi da taglio permettono oggi ancora di realizzare delle vere innovazioni.

mercato e stupisce per la sua polivalenza. Questo olio è indicato per la lavorazione di tutti i materiali correnti, vale a dire, dagli acciai difficili da lavorare ai particolari in ghisa, includendo anche i metalli non ferrosi! Questa è una novità assoluta nella tecnologia di lavorazione moderna ed è il risultato della γ -max-Technology rivoluzionaria di MOTOREX (ottimizzazione dei parametri di taglio e quindi della produttività).

Tutto ciò è stato reso possibile grazie ad un insieme di additivi ben equilibrati, i cui agenti attivi nei differenti campi di temperatura sono perfettamente adattati alla lavorazione alta performance. Un additivo speciale alta pressione favorisce allora i processi chimici complessi e permette in tal modo di ottenere il risultato auspicato.

ORTHO NF-X è peraltro, allo stesso titolo dei nuovi prodotti MOTOREX CONTACT connessi ai processi di lavorazione, il frutto della costante

attività di MOTOREX AG in materia di ricerca e sviluppo.

Convincente: il risultato finale

L'attenzione dei partecipanti era essenzialmente consacrata al particolare di lavorazione e allo stato dell'utensile. Entrambi sono stati misurati con precisione nonché oggetto di una valutazione. Sull'albero lavorato, tutte le quote richieste hanno potuto essere rispettate o addirittura migliorate. Gli specialisti sono stati inoltre convinti anche dalla qualità della superficie elevata Rz 1.

Per quanto riguarda l'utensile, l'impiego del liquido da taglio ORTHO NF-X ha permesso di migliorare sensibilmente la durata di vita dei componenti essenziali quali la placchetta di taglio e ciò grazie a un film lubrificante ultrasensibile alla temperatura generata tra i pattini di guida e il corpo principale dell'utensile.

In proposito troverete a vostra disposizione più ampie informazioni sui siti:

www.motorex.ch e

www.mapal.ch

MOTOREX AG
Schmiertechnik
 Postfach
 CH-4901 Langenthal

MAPAL Dr. Kress KG
Präzisionswerkzeuge
 D-73405 Aalen