

## QUANDO IL 3% FA GUADAGNARE PIÙ DEL 20%!

**Secondo un'analisi ampiamente diffusa relativa alla redditività di lavorazione CNC, il valore dell'utensileria ammonterebbe al 3% del valore totale (vedi grafico). Eppure, anche un semplice cambiamento in questo ambito può condurre a conseguenze che aumenterebbero di diverse decine la percentuale della redditività. Per far luce su questo fenomeno, abbiamo ritenuto opportuno incontrare il Signor Didier Auderset, CEO di PX-Tools, azienda con sede a La Chaux-de-Fonds, città della microtecnica (Svizzera).**

### Conseguenze calcolabili

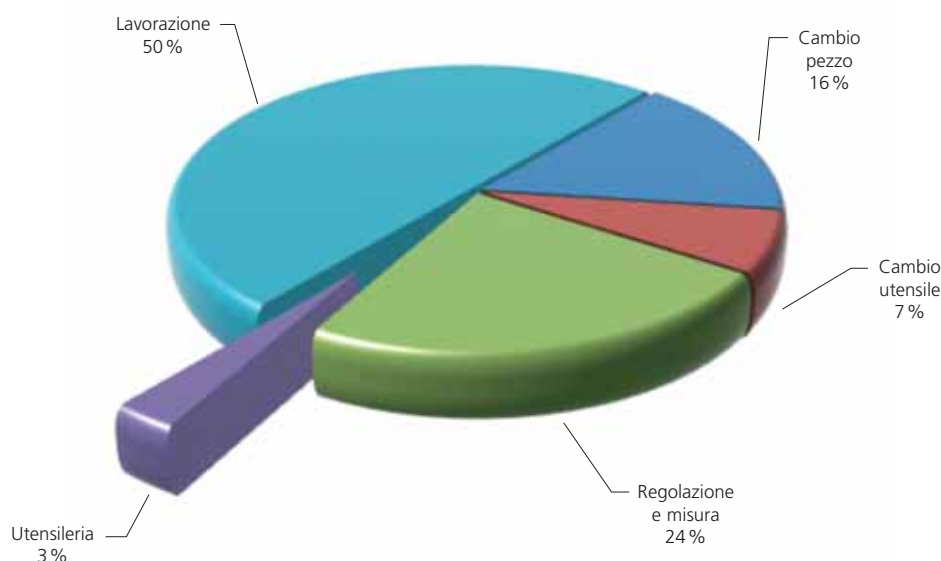
Per illustrare l'esempio che dà il titolo a quest'articolo, il Signor Auderset cita la realizzazione di questa micro-fresa in carburo che, non solo ha permesso al suo cliente di guadagnare qualche punto percentuale in lavorazione, dovuto al fatto che poteva utilizzare più elevate velocità di taglio, ma ha principalmente eliminato quasi del tutto il 24% in regolazione e aggiustamento. Con i suoi precedenti utensili, il cliente incontrava sempre un problema di profondità di fresatura e doveva regolare ripetutamente. La geometria della nuova fresa proposta da PX-Tools si avvale di un arresto... grazie al quale, conseguentemente, tutte le regolazioni di profondità sono

sopresse! La nuova fresa è ovviamente più costosa della precedente, ma consente un nettissimo miglioramento della redditività.

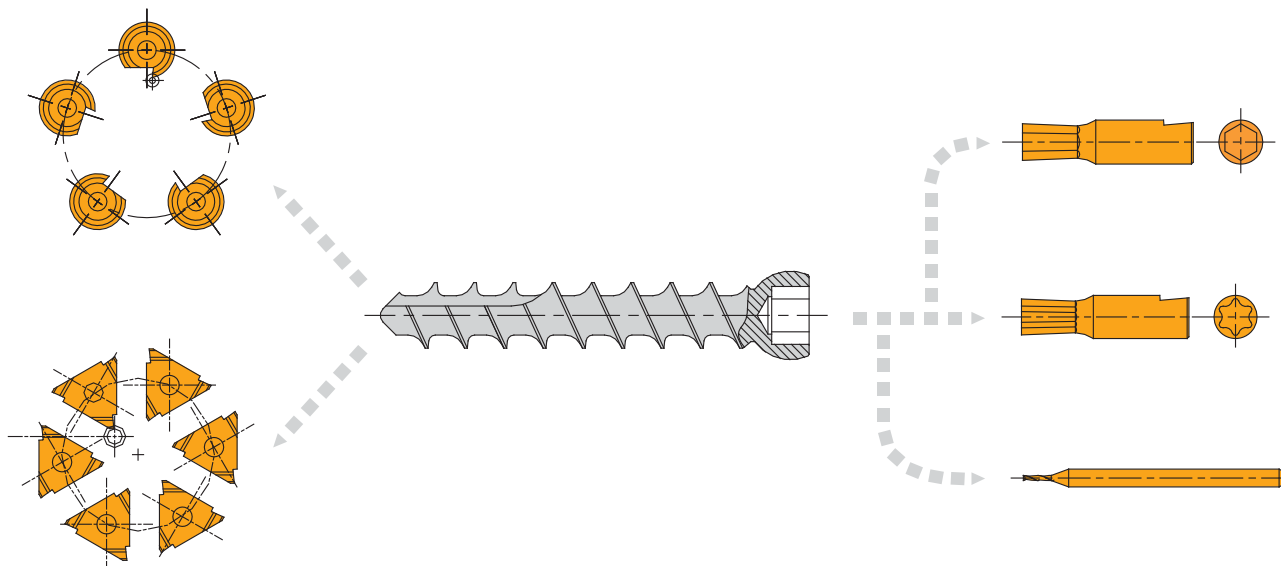
### Svelata la ricetta del successo

In che modo è stato raggiunto il risultato esposto nell'esempio di cui sopra? In primo luogo prestando ascolto al cliente e sviluppando successivamente un utensile speciale ed esattamente corrispondente alla problematica dell'utilizzatore.

«Quali produttori di utensilerie, dobbiamo rispettare il modo di procedere dei nostri clienti, i quali sono in possesso di una grande perizia nella lavorazione» ci dice il Signor Auderset ed aggiunge: «in



L'analisi di redditività della lavorazione CNC indica che il costo dell'utensileria influisce in minima parte sulla redditività. E' tuttavia un grave errore ritenere che l'utensileria non sia importante poiché è lei ad agire direttamente e radicalmente sugli altri parametri.



La produzione di particolari complessi richiede soluzioni di lavorazione in grado di gestire numerosi parametri. PX-Tools associa tutta la sua perizia a quella dei suoi clienti per conseguire l'optimum congiuntamente.

*PX-Tools, seguiamo due regole di base, in primo luogo l'utensile deve assolvere la sua funzione al 100% per la totale soddisfazione del nostro cliente, secondariamente poi dobbiamo proporre termini di consegna che siano compatibili con le esigenze del cliente».*

### **Una vasta gamma di utensili lavorati all'interno**

Per far fronte alle esigenze dei mercati. PX-Tools si avvale di un ampio programma di fabbricazione che fruisce anche delle competenze del «PX-Group». Ed il Signor Auderset precisa: «*Non tutti i fabbricanti di utensili dispongono di un laboratorio di metallografia ma, poiché noi facciamo parte di un gruppo specializzato anche nella fabbricazione e nella commercializzazione di profilati in metalli preziosi e in acciaio, usufruiamo direttamente delle ricerche effettuate nel merito della struttura dei materiali*».

Fabbricando principalmente degli utensili speciali per la lavorazione di piccoli diametri, PX-Tools conta sulla disponibilità di un elevatissimo numero di referenze e sbocchi a stock che può rapidamente adeguare alle specifiche esigenze dei suoi clienti. Nel caso di

un nuovo sviluppo e per portare a termine i progetti, PX-Tools si avvale di una cinquantina di collaboratori. Riferendoci alla realizzazione di una testa torx, un altro esempio è quello di un cliente che desiderava una microfresa il cui deterioramento fosse meno rapido di quello presentato dalle microfresche allora in uso. Dai 200 pezzi l'esigenza è passata a 500. Dopo un periodo di stretta collaborazione e uno sviluppo specifico, PX-Tools fu in grado di fornire a questo cliente delle fresse il cui numero minimo di lavorazioni garantite era 500!

### **Micro fresa sino a 0,10 mm di diametro**

Procurarsi micro-fresse sino a 0,5 mm di diametro diventa alquanto corrente ma, quando il diametro deve essere più piccolo, sino a un decimo di millimetro, è tutta un'altra faccenda. Più il livello tecnico delle utensilerie cresce e più il dialogo acquista importanza. PX-Tools lavora in stretta collaborazione con i fabbricanti di macchine, i fornitori di materie e, ovviamente, con i suoi clienti. «*Non esistendo un unico modo per far bene, tra le diverse possibilità noi forniamo quella che meglio risponde a quanto*

*richiestoci » dice il Signor Auderset. I tecnici della PX-Tools sono specializzati per settore d'attività. Per quanto riguarda ad esempio il settore del medicale, l'azienda é in possesso di una vasta e riconosciuta competenza e con particolare riferimento al tourbillonnage.*

#### **Coltelli o plachette per turbinare?**

PX-Tools offre entrambi le soluzioni ma perché scegliere l'una piuttosto che l'altra? Le plachette sono più facili da cambiare e sono meno ingombranti, in uno stesso spazio se ne possono posizionare di più e quindi aumentare il volume dei trucioli; i coltelli hanno una precisione estrema e si riaffilano molto semplicemente e in un elevato numero di volte. Per quanto riguarda la realizzazione di piccolissime viti dalle elevatissime esigenze, come ad esempio le viti maxillo-facciali, il fabbricante di utensileria consiglia di preferenza la tecnologia dei coltelli riaffilabili. *«Alcuni clienti preferiscono le plachette mentre altri prediligono i coltelli, sta a noi fornir loro la soluzione migliore nella tecnologia a loro più confacente», - D. Auderset.*

#### **Un servizio sempre più vasto**

Per *servire al meglio il cliente*, oltre a prestargli la massima attenzione e a fornirgli in tempi brevi una soluzione rispondente alle sue esigenze, é altresì necessario affiancarlo nel corso della sua produzione per evitare qualsivoglia interruzione di stock degli utensili. Nel merito PX-Tools offre una prestazione complementare con l'ordine a chiamata che rende visibili gli utensili immagazzinati da PX-Tools e dai suoi agenti consegnabili su semplice richiesta. E' inoltre disponibile anche il servizio di riaffilatura. 10 anni or sono il servizio (nel senso più ampio che include l'ascolto e il consiglio) contribuiva solo per il 10-15% al successo di PX-Tools, mentre oggi rappresenta molto di più. Questa evoluzione é illustrata perfettamente da quanto dice il Signor Auderset ai suoi collaboratori: *«L'unico vostro pensiero deve essere il cliente, se lo serviremo al meglio tutto il resto verrà da solo».*

PX Tools SA  
Passage Bonne-Fontaine 30  
CH-2304 La Chaux-de-Fonds  
Tel. +41 32 924 09 00  
Fax +41 32 924 09 99  
pxtools@pxgroup.com  
www.pxtools.com

*«Non esistendo  
un unico modo  
per far bene,  
tra le diverse  
possibilità  
noi forniamo  
quella che meglio  
risponde a  
quanto richiestoci»*

#### **PX-TOOLS IN QUALCHE DATO:**

Fondazione anno 1958

Diventa PX-Tools, membro del PX-Group nel 1991

50 collaboratori alla produzione e vendita

#### **Prodotti**

- Piccoli utensili di precisione standard e speciali
- Frese circolari
- Frese di forma
- Punte e micro-frese
- Coltelli e plachette per il tourbillonnage
- Utensili di brocciatura

#### **Tipi di utensili**

- Carburo
- Ceramica
- PCD