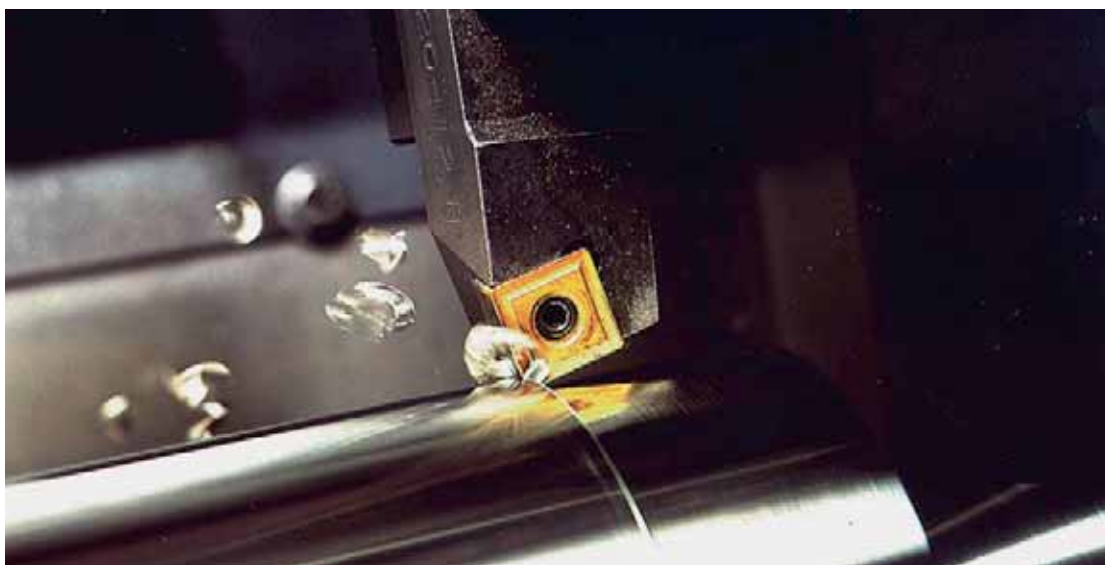


NULLA È LASCIATO AL CASO...

Nel quadro dei prodotti lunghi inox del gruppo Schmolz e Bickenbach, nel quale è stata integrata Ugitech è il numero 1 mondiale con oltre 350'000 tonnellate di materia consegnata nel 2008. Per restare leader sul suo mercato Ugitech si avvale del proprio centro di ricerche con sede ad Ugine (Savoia – Francia), che raggruppa circa 60 persone di cui una decina sono ingegneri. Il nostro incontro.



Ugitech possiede numerosi mezzi di prove dedicati alla lavorabilità.

Tre tipi di missioni

In primo luogo il laboratorio deve essere all'ascolto dei clienti, conoscere le loro attività in modo da poter promuovere l'utilizzo dell'inox e di preconizzare le varietà rispondenti ad ogni singola necessità dei suoi clienti. In secondo luogo deve sviluppare prodotti nuovi, cuore pulsante dei ricercatori di Ugitech. La terza missione riguarda la messa a punto di procedimenti di produzione innovatori e compatibili con una politica di sviluppo duraturo.

Anche se queste tre missioni sono strettamente legate tra loro, in questo articolo ci concentreremo sulla prima di esse.

All'ascolto dei clienti

Il centro di ricerche dispone di numerose macchine preposte alle prove di lavorabilità prove che effettua su macchine industriali commercializzate, in condizioni realistiche, ed equipaggiate in modo da cogliere i fenomeni della lavorazione. Nell'ambito della tornitura viene realizzato un particolare comportante operazioni di tornitura, di foratura assiale e trasversale,

di troncatura e di fresatura. Per effettuare questi test, Ugitech si è recentemente dotata di una macchina Sigma 32 di Tornos.

Perché un nuovo tornio CNC?

Il Signor Minola, Technical Application Manager di Ugitech ci dice: «*Abbiamo acquistato questa macchina per seguire l'evoluzione tecnologica del mercato*

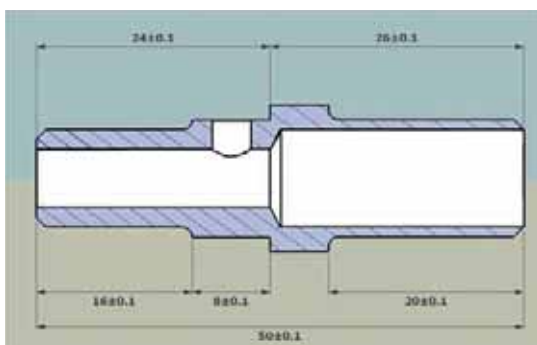


La macchina Sigma 32 di Tornos è collegata in permanenza ai dispositivi di misura e di controllo, in tal modo tutte le operazioni sono sezionate nel dettaglio.

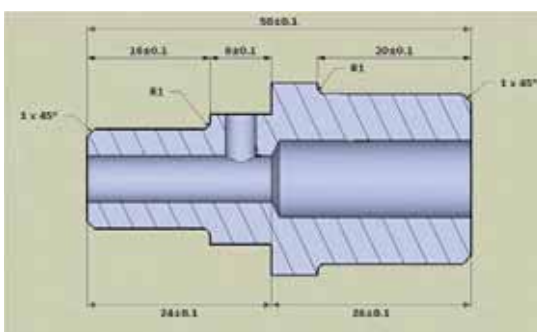
Presentazione



Giornata di presentazione presso Ugitech. Numerosi gli esponenti di aziende tornitrici che vi si sono recati allo scopo di scoprire qualcosa in più sulla lavorazione.



Prova della durata di vita. Il particolare è lavorato senza lubrificante in una barra inox di 15 mm di diametro. Condizioni: Utensili in carburo rivestito, tornitura, foratura \varnothing 6 e 9,9 mm, fresatura di piatti, foratura \varnothing 4 mm trasversale e troncatura.

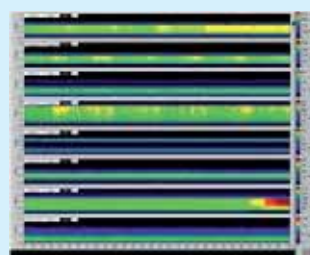


Lavorazione a secco di una barra da 25 mm di diametro. Lavorazioni: utensili in carburo rivestito, tornitura, foratura \varnothing 6 e 9,9 mm, fresatura dei piatti, foratura \varnothing 4 mm trasversale e troncatura.

I TEST EFFETTUATI

Ugitech effettua due tipi di test principali: la realizzazione di un particolare in una barra dal diametro di 15 mm per delle varietà di inox tra cui VB15/0,15 < 350 m/min¹ e la lavorazione di una barra da 25 mm di diametro tra cui VB15/0,15 < 350 m/min. In entrambi i casi si ricercano le condizioni di taglio con un utensile in carburo rivestito per produrre l'equivalente di 1'024 pezzi senza cambio di utensile. Il test viene ripetuto tre volte per convalidare le condizioni. Gli utensili sono monitorati permanentemente. Queste prove consentono di trovare o affinare le migliori varietà dell'inox in funzione delle specifiche esigenze.

¹ Velocità VB 15/0,15: risultato delle prove di tornitura con una placchetta di riferimento CNMG 120408 e una profondità di passata di 1,5 mm al raggio ed un avanzamento di 0,25 mm/giro. Questo test consiste nella realizzazione di una prova della durata di vita dove si ricerca la velocità di taglio che produrrà un'usura in spoglie della placchetta di 0,15 mm in 15 minuti di lavorazione tempo trucioli. Queste prove vengono realizzate a secco.



Tutti gli sforzi sugli utensili sono in permanenza visibili graficamente.



e disporre di una macchina molto analoga a quelle utilizzate dai nostri clienti. Volevamo disporre di un contro-mandrino, degli assi C, di velocità di rotazione elevate, di un caricatore delle barre automatico della possibilità di strumentarla tramite CN e volevamo assolutamente una potenza ed una rigidità elevate necessarie alla lavorazione degli inox».

Perché la Sigma 32 di Tornos?

Il laboratorio di Ugitech voleva una macchina rigida ed ergonomica che permettesse la realizzazione di particolari mediamente complessi e che disponesse di un'elevata potenza, parametri che corrispondono esattamente al modello in tema. Il Signor Minola aggiunge: «A fronte dei nostri test, abbiamo la necessità di controllare l'usura degli utensili ogni 64 particolari e volevamo disporre del sistema di cambio utensili rapido Capto della Sandvik. Inoltre, il sistema di programmazione mista TB-Deco e Iso classico ci consente una flessibilità totale. A questi criteri puramente tecnici, bisogna aggiungere due elementi. In primo luogo il fatto che Tornos goda di una buona reputazione e che il suo servizio post-vendita sia efficiente e, secondariamente poi, che il fabbricante abbia potuto proporre un riscontro idoneo in termini di strumentazione con l'intento di avere delle informazioni relative alla lavorazione (velocità e potenze dei mandrini e degli utensili girevoli)».

Risultati messi immediatamente in opera

Ugitech mette a disposizione dei suoi clienti dei consulenti tecnici che li aiuteranno a trarre il miglior profitto dalla qualità dei propri prodotti; ad esempio la linea di prodotto Ugima (acciai inossidabili a lavorabilità migliorata) può apportare degli utili importanti in produttività con la competenza che gli specialisti di Ugitech hanno degli inox e della loro lavorazione. L'ultima generazione Ugima 2 ha consentito ai clienti che l'hanno scelto, di realizzare un nuovo miglioramento in produttività (dal 10 al 20%) ma anche in durata di vita degli utensili (moltiplicata da 2 a 5 volte a seconda dei casi).

Questi specialisti coadiuvano gli utilizzatori nella scelta degli acciai inossidabili appropriati alle loro reali necessità. Essi sono pertanto all'ascolto delle nuove esigenze che emergono dai mercati e risolvono di volta in volta i problemi tecnici che i clienti potrebbero incontrare.

A concludere, essi affidano lo sviluppo dei nuovi prodotti Ugitech agli utilizzatori.

In occasione delle giornate Medtech, Tornos, Ugitech e gli altri loro partner nella fornitura di utensileria e di



oli, avevano presentato la grande interazione tra tutti gli elementi implicati nella lavorazione. Il laboratorio di Ugitech consente di metterli in luce concretamente.

Se desiderate maggiori informazioni sulle soluzioni Inox di Ugitech, vogliate contattare la Signora Frédérique Tissot, Responsabile Comunicazione di Ugitech.



UGITECH
Avenue Paul Girod
73403 UGINE (F)
Tel. +33 (0)4 798 938 01
Fax +33 (0)4 798 935 00
frederique.tissot@ugitech.com
www.ugitech.com