

ALMAC RINNOVA LA SUA GAMMA

In occasione della EMO ed a seguire un'esposizione interna che si svolgerà nel prossimo mese di ottobre a La Chaux-de-Fonds (CH), Almac si presenta ai clienti con un'immagine rinnovata, con dei nuovi prodotti dal design notevole e delle soluzioni dedicate a differenti settori di attività. Incontro con il Signor Devanthery, direttore.



Già in occasione dell'EPH, i clienti orologiai hanno avuto modo di scoprire in anteprima il nuovo logo dell'azienda. Perché questo cambiamento?

Un nuovo inizio

Già prima dell'acquisizione della Società Almac, da parte del gruppo Tornos, e dall'arrivo del Signor Devanthery, l'azienda era in trasformazione. Il Direttore puntualizza: «In seno all'azienda avevamo lavorato molto tenacemente per migliorare il servizio e sviluppare nuovi prodotti. Oggi siamo pronti a commercializzarli e abbiamo desiderato dare rilievo a questo nuovo inizio». La nuova identità è stata sviluppata in modo da essere coerente con l'immagine del gruppo Tornos: ritroviamo il colore blu e un logo quadrato che meglio si armonizza con gli altri marchi del gruppo e anche le nuove macchine presentano un design moderno che riprende le caratteristiche di MultiSwiss e di SwissNano.

Dei prodotti adeguati

Almac ha sempre commercializzato delle macchine finemente idonee alle esigenze dei vari mercati, ma oggi l'azienda va oltre e lancia dei prodotti con marchio di garanzia così che un acquirente della nuova CU 2007 Mouvement disporrà di una macchina standard accuratamente equipaggiata per realizzare i suoi particolari. E' un modo elegante di possedere una nuova soluzione su misura ad un prezzo standard.

Nomi nuovi per le macchine

«Abbiamo preso in rassegna tutte le possibilità per il futuro e abbiamo deciso di denominare i nuovi prodotti secondo una moderna e coerente logica», precisa il Signor Devanthery. La macchina destinata a sostituire la CU1007 si chiama VA1008 (V sta per verticale) e la nuova piccola macchina di fresatura alla barra BA1008. Le due macchine appartengono alla serie 1000, si tratta di macchine destinate alla realizzazione dei più piccoli dei particolari.

Vediamo queste novità nel dettaglio:

VA 1008 – NUOVO E COLLAUDATO

Semplificando, e per i conoscitori di Almac, il centro di lavorazione VA 1008 comporta una base conosciuta e collaudata del CU 1007, sulla quale sono state apportate modifiche importanti riferite a tre punti principali: il design e l'ergonomia, l'evacuazione dei trucioli e il numero di utensili disponibile.

Il design al servizio dell'utilizzatore

Il primo contatto con il centro di lavorazione VA 1008 suscita la stessa sorpresa che si ebbe in occasione della comparsa di MultiSwiss: è qualcosa di nuovo, raffinato e bello. L'ingombro della macchina è pressappoco identico a quello della CU 1007; la macchina è semplicemente meno profonda poiché tutta la filtrazione si trova integrata nella cappottatura. La finestra, che protegge la zona di lavorazione, è monoblocco e si solleva completamente per liberare l'accesso su 90° sino a 1,8 metri di altezza; l'avviamento e le regolazioni sono semplificate. Anche il retro si avvale di una finestra verticale e libera totalmente l'accesso. L'insieme del pannello di controllo ruota di 90°, così da rendere piacevole lavorare sul comando avendo una perfetta visione della zona di lavorazione.

Il design al servizio della lavorazione

Il Signor Devanthery spiega: «Il CU 1007 è conosciuto per la sua affidabilità e la sua precisione, ma anche per un'evacuazione dei trucioli perfezionabile in caso di lavorazioni importanti. I nostri ingegneri hanno modificato il basamento che è ampiamente libero sotto la zona di lavorazione, rendendo l'evacuazione dei trucioli ottimale.» L'accesso alla vasca si fa sul davanti tramite una porta con ampia visibilità. Desideriamo assicurare gli utilizzatori del settore orologiero, che desideravano una tavola in legno sul davanti della macchina, che questa possibilità esiste anche sul VA 1008.

Sino a 100 utensili per design

Sempre in contatto con il mercato, gli specialisti di Almac hanno constatato che i centri di lavorazione disponibili erano, per determinate lavorazioni, un po' limitati in numero di utensili o più semplicemente, perché i clienti desideravano avere tutte le possibilità di lavorazione montate sempre in macchina. A tal proposito, il Signor Devanthery precisa: «Questa richiesta non è nuova e abbiamo pertanto deciso di accontentare alcuni clienti visto che ne avevamo la possibilità». Il nuovo VA 1008 è fornibile, in versione standard, con un carosello a 30 posizioni ma il cliente

può scegliere altre configurazioni dotate di 48, 80 o anche 100 utensili (HSK25). Il direttore puntualizza: «Qualunque sia la configurazione scelta, la cappottatura della macchina resta la stessa, ed è inoltre una peculiarità che ci permette di offrire un magazzino 100 utensili con lo stesso design della macchina».

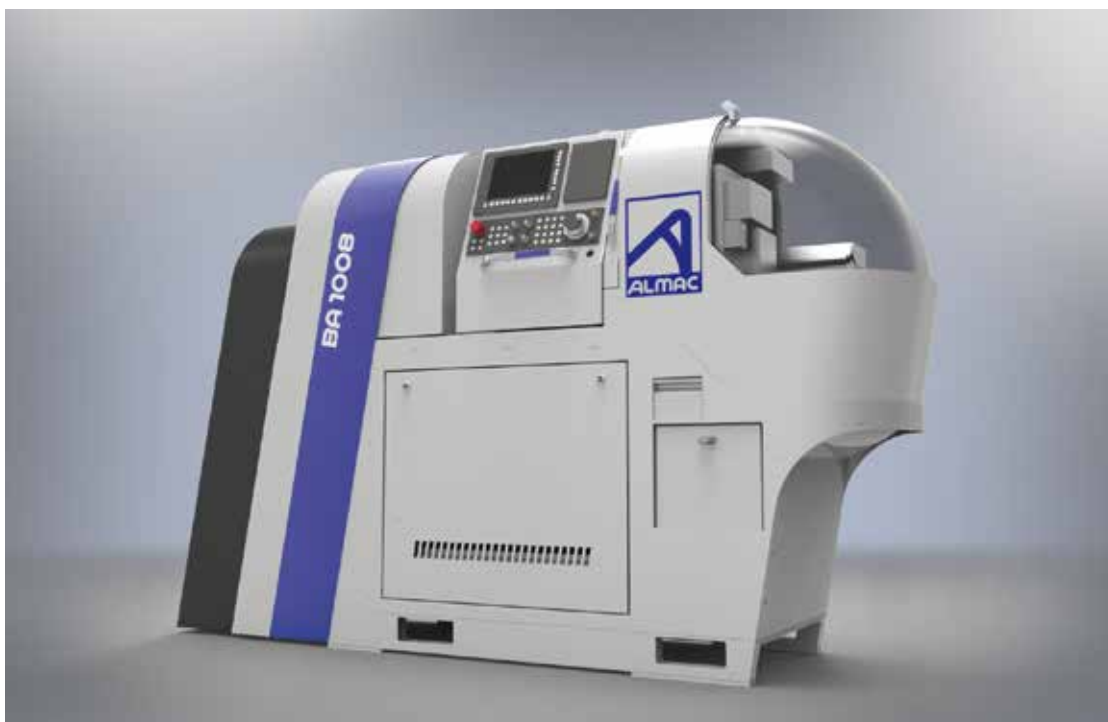
Macchina modulare come da design

In funzione delle esigenze di lavorazione, sono possibili differenti configurazioni della macchina: 3 assi, 4 assi e mezzo, 4 assi simultanei o 5 assi simultanei. Il carico e lo scarico possono essere attuati tramite dei sistemi di manipolazione e di palettizzazione. La macchina può essere equipaggiata con una semplice tavola rotativa e con diversi sistemi di serraggio o di vassoi divisori, 4 o 5 assi, della Società Lehmann. Il Signor Devanthery prosegue dicendo: «Esistono numerose aziende particolarmente specializzate nella tenuta dei pezzi. Non è nostra intenzione re-inventare la ruota e proponiamo quindi queste soluzioni, ampiamente testate, sulla VA 1008».



VA 1008: CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Corse X/Y/Z:	280/120/230 mm
Avanzamenti lavoro:	sino a 8'000 mm/min.
Avanzamento rapido:	16 m/min.
Risoluzione:	0,1 µm
Elettromandrini:	sino a 45'000 giri/min.
Potenza:	2 kW
Porta-utensili:	HSK 25A, HSK 40A
Potenza installata:	10 KVA
Dimensioni LxPxH:	1.300 x 2.222 x 2.650 mm
Presentazione:	prevista in occasione dell'esposizione interna Almac dal 16 al 17 ottobre 2013
Consegne:	a partire da Gennaio 2014
Tipi di particolari realizzati:	componenti di movimenti orologieri



BA 1008 – E ADESSO FRESA!

Al primo sguardo, questa piccola macchina di fresatura alla barra, svela la sua somiglianza alla nuova SwissNano di Tornos. Il Direttore di Tornos, il Signor Hauser ci dice: «Abbiamo presentato SwissNano a numerosi clienti del mondo orologiero e tutti ci hanno confermato che questa macchina cambia «la distribuzione delle carte» sul mercato» e aggiunge: «La compattezza di SwissNano è, per l'orologeria, un innegabile vantaggio e noi abbiamo avuto l'idea di approfittare di questi vantaggi per fare una macchina di fresatura alla barra».

Destinata a sostituire la macchina FB 1005, nell'assortimento Almac, la nuova arrivata è ricca di argomenti convincenti quali l'ergonomia, la produttività, la dimensione ridotta e il suo rapporto qualità-prezzo.

Design ergonomico

In questo articolo il design viene citato frequentemente, ma le immagini parlano da sole, Almac ha superato una tappa importante. Il basamento della fresatrice di barre BA 1008 è lo stesso di quello della SwissNano. La parte superiore è stata modificata per integrare due sistemi di utensili multimandri; l'accessibilità è totale poiché l'apertura riprende lo stesso principio di quella del casco da moto come sulla SwissNano. Il primo cliente di SwissNano aveva

apprezzato l'ottima ergonomia di questo sistema a pagina 31. Per l'orologiero, una tavoletta di legno fa la sua comparsa e sono previste anche altre opzioni. Il Direttore ci dice: «Pensiamo anche di realizzare una versione della macchina in cui la tavoletta funge direttamente da posto di lavoro per l'operatore.»

BA 1008: CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Diametro barre:	max. 16 mm
Mandri:	
– frontali:	4 mandri 12, 35 o 60'000 giri/min. (pinze ER8)
– laterali:	3 mandri 12, 35 o 60'000 giri/min. (pinze ER8)
– contro-operazioni:	2 mandri 35 o 60'000 giri/min. (pinze ER8)
– troncatura:	1 mandrino
Dimensioni LxIxh:	1'800 x 650 x 1'600 mm
Presentazione:	EMO 2013
Consegne:	a decorrere dal mese di Gennaio 2014
Tipi di particolari realizzati:	applique, gattini, guichets, elementi di movimenti e rivestimento

Produttività multimandrini

La BA 1008 è alimentata in barre attraverso la macchina, (così come avviene nella versione Tornos destinata alla tornitura), ma il mandrino non permette le operazioni di tornitura. E' un sistema di divisorio che consente di cambiare i particolari sino al diametro massimo di 16 mm. Le lavorazioni posizionate e l'interpolazione tra i sistemi di utensili e il particolare sono ovviamente possibili. Dotata di 4 mandrini frontali, 3 mandrini laterali e 2 mandrini di controoperazione, la macchina è stata progettata per dei particolari specifici. Il Signor Devanthéry aggiunge: «Questo tipo di macchina ha un'unica chance per affermarsi sul mercato solo se offre la possibilità di ultimare i particolari, cosa che in effetti, realizza» e prosegue dicendo: «Nel settore dell'orologeria, puntiamo in modo particolare sulla realizzazione dei particolari del quadrante, applique, gattini, guichets, ma anche sugli elementi di movimenti e di rivestimento».

Taglia e prezzo: due fattori in favore di BA 1008

Nell'articolo riguardante la Krattinger AG, che testa la SwissNano da qualche mese, il Signor Arrieta – direttore -, ci dice che SwissNano è la macchina orologiera per eccellenza e il Signor Davanthéry ci dice la stessa cosa per la BA 1008: «La macchina s'integra facilmente in qualsiasi officina orologiera, il suo utilizzo è semplice, la gestione dei trucioli e dei particolari è stata pensata per questo settore: è la macchina ideale!»

L'orologeria non è che l'inizio

«Per noi la BA 1008 è un progetto strategico, che contribuirà ad aiutarci a diversificare i mercati nei quali siamo attivi. In particolare, prevediamo degli sbocchi nell'industria degli stampi o del medicale» dice il direttore concludendo.



Pre-treatment
Deburring
Washing
Degreasing
Cleaning
Analysing
Monitoring

What do
you require?

Get your reduced
1-day ticket online.
Special Offer Code:
p2c13dec

Quality needs perfection.

parts2clean

Leading International Trade Fair for
Industrial Parts and Surface Cleaning

22 to 24 October 2013
Stuttgart · Germany

DOMANDA DEL MERCATO: CU 1007 RIPRESA

Questa novità è stata sviluppata per rispondere a un certo numero di richieste dei clienti che intendono disporre di un centro di lavorazione CU 1007 destinato alla ripresa.

Questa macchina, destinata alla realizzazione di piccole serie, è offerta con un equipaggiamento di base, di 3 assi e un magazzino di utensili a 12 o 20 posizioni. Alla nostra domanda del perché la denominazione CU e non VA poiché le gamme cambiano, il Signor Devanthery risponde: «Non si tratta in assoluto di una reale macchina nuova, ma della realizzazione di una soluzione specifica sulla base di un prodotto esistente ed è peraltro anche il caso della CU 2007 Movimento (vedi più avanti). Abbiamo riservato le nuove denominazioni per i prodotti completamente nuovi.»

Soluzione semplice e collaudata

Basata su un centro di lavorazione CU 1007, questa nuova versione, destinata alla realizzazione di platine e di quadranti, è equipaggiata con un mandrino adattato ai particolari da realizzare ed esiste solo con un magazzino rotativo di utensili a 12 o 20 posizioni. Il direttore spiega: «Noi possiamo lavorare con 4 assi simultanei e il sistema di fissaggio è l'HSK-32A che garantisce il posizionamento necessario alla lavorazione in ripresa».

Presentata in occasione dell'EPMT tenutasi a Ginevra in giugno, questa versione del CU 1007 ha riscosso un notevole successo.



CU 1007 RIPRESA: CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Corse X/Y/Z:	280/120/230 mm
Avanzamenti di lavoro:	sino a 8'000 mm/min.
Avanzamento rapido:	16 m/min.
Risoluzione:	0,1 µm
Elettromandrini:	sino a 45'000 giri/min.
– Potenza:	2 kW
– Porta-utensili:	HSK 25A, HSK 40A
Potenza installata:	10 KVA
Dimensioni LxPxH:	1.300 x 1980 x 2650 mm
Presentazione:	EPMT 2013
Consegne:	a partire dal mese di novembre 2013
Tipi di particolari realizzati:	platine, ponti e aperture nei quadranti

DOMANDA DEL MERCATO: CU 2007 – MOVIMENTO

Il centro di lavorazione CU 2007 è stato presentato per la prima volta in occasione dell'esposizione Prodex 2012 con un orientamento verso tutti i settori di attività. Per soddisfare le esigenze del mercato dell'orologeria, gli ingegneri di Almac hanno sviluppato un sistema di caricamento integrato alla zona di lavorazione.

Quando si ha la necessità di cambiare frequentemente di utensili, di un mandrino ad alta frequenza, di un sistema di misura di utensili e di un'ampia autonomia con una buona precisione, come avviene tipicamente nel corso della realizzazione di platine e di ponti, la nuova soluzione CU 2007 Movimento s'impone da sola! Il Signor Devanthery spiega:



«La CU 2007 è una buona macchina universale e, mediante qualche modifica, la adattiamo accuratamente alle esigenze dei diversi mercati». E l'azienda inizia, naturalmente, dal suo mercato storico che è quello dell'orologeria.

Una soluzione semplice

«Abbiamo sviluppato questo sistema «Pick and Place» poiché abbiamo constatato che sul mercato c'erano solo poche opzioni economiche di questo tipo» inizia il direttore che prosegue: «La CU 2007 è una macchina universale che forse non realizza il cento per cento dei particolari più complicati o i più precisi, ma per tutti gli altri pezzi, rappresenta un'alternativa dal rapporto qualità prezzo molto favorevole».

Tutto avviene nella zona di lavorazione

Il nuovo sistema pick and place, situato nel cuore della zona di lavorazione, è molto compatto. Non appena ultimato il primo particolare, il braccio manipolatore lo prende mentre si apre il magazzino. Il particolare viene adagiato in un spazio vuoto, poi il braccio preleva il pezzo seguente e lo carica sul dispositivo che lo sostiene. Il serraggio viene effettuato e il magazzino si chiude. I particolari sono ben protetti e i tempi di carico e scarico sono minimi.

La visione del futuro

Con tutte queste novità in Almac, l'azienda presenta una nuova immagine di numerosi prodotti, ma non è troppo in una volta sola? Il Signor Devanthery ci dice: «Le gamme di Almac erano piuttosto datate e sul mercato la concorrenza era rude, dovevamo quindi presentare nuove soluzioni per i nostri abituali clienti e per quelli futuri» e aggiunge: «Almac è quasi esclusivamente legata al settore orologiero e il fatto di essere poco «diversificati» rappresentava un grande pericolo. Le attuali novità sono una prima tappa per permetterci di ripartire meglio il nostro fatturato».

Una marca di cui tener conto

Interpellato nel merito delle principali sfide che oggi Almac deve affrontare, il direttore dice in conclusione: «A seguito della ripresa dell'azienda e ai cambiamenti che ne sono derivati, abbiamo potuto guadagnare tempo per far ripartire l'organizzazione, analizzare le necessità e creare nuovi prodotti. Non siamo stati sufficientemente vicini ai nostri clienti. La nostra attuale sfida è di incontrarli tutti e dimostrar

CU 2007 MOVIMENTO: CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Corse X/Y/Z:	500/400/470 mm
Mandrini:	sino a 20.000 giri/min. sino a 42.000giri/min. (opzione)
Porta-utensili:	HSK E40
Magazzino utensili:	24 posizioni 40 posizioni (opzione)
Dimensioni LxIxH:	1.580 x 2.400 x 2.500 mm
Presentazione:	EPHJ 2013
Consegne:	in corso
Tipi di particolari realizzati:	platine, ponti e altri componenti dei movimenti più altri tipi di piccoli particolari lavorati a partire da spezzoni.



loro che Almac torna alla ribalta con dei prodotti grazie ai quali essi possono conseguire utili sui loro mercati, nell'orologeria ma anche in altri settori».

EMO – 16-21 Settembre 2013 – Hannover

Esposizione interna Almac

16 – 17 ottobre 2013 – La Chaux-de-Fonds



Almac SA
39, Bd des Eplatures
CH - 2300 La Chaux-de-Fonds
Tel: +41 32 925 35 50
Fax: +41 32 925 35 60
Info@almac.ch
www.almac.ch

Almac est une société du groupe Tornos.