

PROMUOVERE LA CREAZIONE DI VALORE.

Con le presse retrofit BRUDERER.



Esempio di retrofit BRUDERER,
BSTA 50R-95 con controllo B2
e alimentatore a rulli BBV 202/120.

La mutevole situazione economica sta spingendo molte aziende a rivedere le proprie strutture di costo, soprattutto in termini di investimento in mezzi di produzione. Il retrofit di presse usate BRUDERER rappresenta una soluzione alternativa interessante, perché consente di ottenere prestazioni equiparabili a quelle di una macchina nuova. Ecco l'esperienza di due aziende.

Fra l'inasprimento dei conflitti commerciali e le infinite trattative sulla Brexit, l'economia mondiale sta attraversando un periodo di forte turbolenza che certo non contribuisce al miglioramento del generale clima congiunturale. Molte sono le aziende che al momento non registrano segni di crescita. Il mercato si fa inoltre sempre più globalizzato, al pari della concorrenza. Le imprese si trovano così a dover fronteggiare forti oscillazioni delle commesse e dinamiche dei prezzi influenzate dalla presenza di vari competitor. Chi opera nel settore della trancitura e costruzione di stampi può contrastare la crescente concorrenza solo continuando a sviluppare le proprie competenze e aumentando contemporaneamente l'efficienza dei costi.

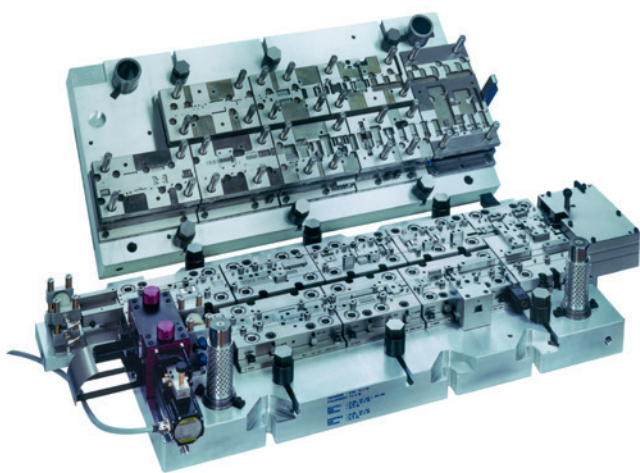
Perfettamente in linea con queste esigenze, BRUDERER offre già da alcuni anni, con le sue presse ad alta prestazione, un'interessante soluzione per aumentare il potenziale di creazione di valore dell'investimento in tecnologia di trancitura. La parola magica è retrofit, che in questo caso significa un ricondizionamento completo delle presse "datate".

Sul mercato sono diverse le aziende che propongono questo tipo di intervento sulle presse BRUDERER, ma solo BRUDERER può garantire un vero e proprio retrofit, con una revisione completa sia meccanica che elettrica, componenti originali e la qualità che da sempre la contraddistingue. Ai clienti è data inoltre la possibilità di scegliere tra una revisione delle loro vecchie BRUDERER o l'acquisto di una BRUDERER usata completamente ricondizionata.

"Una pressa BRUDERER con retrofit originale è una macchina equipaggiata con tutte le ultime novità tecnologiche dal punto di vista sia meccanico che elettronico", ci spiega Andreas Fischer, CEO di BRUDERER. "In aggiunta, durante la revisione si può anche sostituire un alimentatore meccanico con uno elettronico. Inoltre la complessità degli stampi di oggi richiede dei piani porta-stampo sempre più lunghi. Per questo motivo su diversi nostri modelli offriamo la possibilità di allungare il vano stampo. Con il retrofit il cliente si trova a disporre, a un prezzo interessante, di una macchina completamente revisionata e aggiornata secondo gli ultimi standard tecnologici". →



Hans-Peter Christmann
CEO hapema GmbH



Stampo progressivo modulare.
La giusta soluzione per ogni idea di prodotto.

“I requisiti di precisione di pezzi tranciati e stampi diventano sempre più stringenti in uno scenario di concorrenza globale”.

*Hans-Peter Christmann,
CEO hapema GmbH*

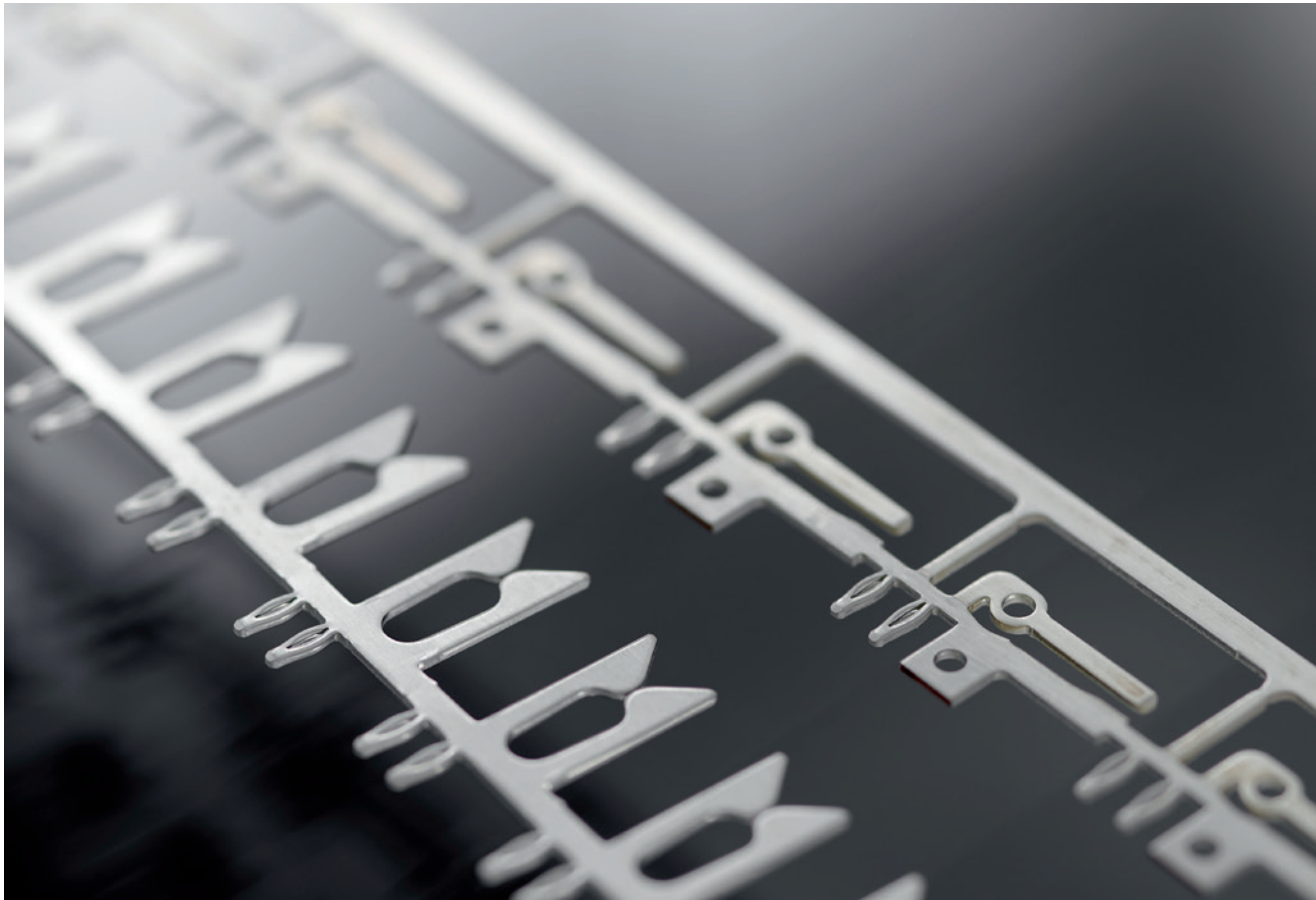
hapema – la precisione nel metallo

La hapema GmbH, con sede a Engelsbrand presso Pforzheim, ha di recente ampliato la sua superficie produttiva a oltre 2.500 m² e ha costruito un nuovo e moderno centro logistico.

Il suo nome è sinonimo da oltre 30 anni di soluzioni innovative in materia di costruzione di stampi di precisione e tranciatura. I componenti tranciati di precisione prodotti da hapema trovano impiego ogni giorno nei più svariati settori. A lei si affidano affermate aziende dell'industria automobilistica, elettrica ed elettronica, ma anche clienti del complesso settore medicale. Il portafoglio prodotti comprende nastri di supporto metallico, o “lead-frame”, particolari tranciati con zone press-fit brevettate (tra cui ELO-Pin), particolari microtranciati, particolari tranciati con superficie per bonding (come ad esempio AISi, NiNiP, Bond-Ni, Bond-Au, NiPdAu), componenti tranciati rivettati, contatti tondi (conati o rullati), particolari tranciati multicomponenti, molle di contatto, pezzi imbutiti e prototipi.

Il suo nome è sinonimo da oltre 30 anni di soluzioni innovative in materia di costruzione di stampi di precisione e tranciatura. I componenti tranciati di precisione prodotti da hapema trovano impiego ogni giorno nei più svariati settori. A lei si affidano affermate aziende dell'industria automobilistica, elettrica ed elettronica, ma anche clienti del complesso settore medicale. Il portafoglio prodotti comprende nastri di supporto metallico, o “lead-frame”, particolari tranciati con zone press-fit brevettate (tra cui ELO-Pin), particolari microtranciati, particolari tranciati con superficie per bonding (come ad esempio AISi, NiNiP, Bond-Ni, Bond-Au, NiPdAu), componenti tranciati rivettati, contatti tondi (conati o rullati), particolari tranciati multicomponenti, molle di contatto, pezzi imbutiti e prototipi.

Per soddisfare le esigenze sempre più complesse della clientela, il fondatore Hans-Peter Christmann ha scelto di potenziare su più fronti la sua azienda, che attualmente conta circa 80 dipendenti. “I requisiti di precisione di pezzi tranciati e stampi diventano sempre più stringenti in uno scenario di concorrenza globale”, afferma. Per poter mantenere la leadership di mercato, hapema si affida quindi da un lato alle presse BRUDERER, e dall'altro punta all'acquisizione di nuova forza lavoro: attualmente ha in formazione nei diversi ambiti ben 20 apprendisti. “Il nostro obiettivo è promuovere i giovani talenti e favorirne l'inserimento in azienda”, dice Christmann. Per questo motivo hapema mantiene uno stretto contatto con gli istituti professionali della regione, in modo da poter reclutare i giovani più promettenti e formarli in una delle diverse, stimolanti attività offerte dall'azienda. →



Zone press-fit ELO-Pin di hapema.



Precisione e pulizia sono un must in hapema. Reparto di produzione componenti tranciati.

Leicht Stanzautomation GmbH

Un'altra società altrettanto impegnata nella formazione di giovani qualificati e interessati è la Leicht Stanzautomation, specialista in impianti di asservimento per presse, profilatrici e filettatrici, produzione di semilavorati, sistemi di stampaggio a iniezione e montaggio. Tra i suoi clienti conta numerosi terzisti operanti nei più svariati ambiti – dall'industria automobilistica a quella elettrica ed elettronica, dal settore aeronautico e spaziale fino al medicale –, cui si aggiungono diverse aziende operanti nell'industria del mobile e del bianco. Jürgen Leicht, fondatore e amministratore delegato di Leicht, considera il reperimento di risorse umane una delle sfide più grandi. "Anche in periodi economicamente incerti come quelli che stiamo attraversando la tecnica non basta a garantire il futuro. L'alternativa del retrofit con componenti originali proposta da BRUDERER è uno dei migliori esempi di come si possa generare potenziale di creazione di valore. Lo vediamo anche con le nostre periferiche di asservimento. Però in più ci vogliono i partner giusti e soprattutto validi collaboratori".

Per questo, fatto il punto della situazione, un paio di anni fa Jürgen Leicht ha deciso di costruire una nuova fabbrica ultramoderna a Ölbronn-Dürrn, nei pressi di Pforzheim. "Abbiamo a disposizione una superficie di ben 2.400 m² a soli 5 km dall'A8. Questo fa risparmiare tempo sia ai clienti che ai nostri dipendenti. L'aeroporto di Stoccarda dista

appena 30 minuti, un fattore cruciale soprattutto in questa zona che è fra le più trafficate d'Europa", spiega. All'interno della nuova struttura, uffici e spazi produttivi sono luminosi e confortevoli, e ovunque regna un'atmosfera rilassata che stimola la messa a punto di sempre nuove soluzioni per la produzione di serie. "Puntiamo sul team building in un sistema a gerarchie piatte", spiega Leicht. "Ciascuno è responsabile e, di conseguenza, si assume un impegno nei confronti di tutti gli altri membri del team. Questo spirito di squadra contribuisce a generare continuamente nuove idee, a beneficio finale del cliente. Prendiamo ad esempio il tema della sicurezza sul lavoro. Siccome di per sé dietro a questa attività non c'è creazione di valore, tendenzialmente questo aspetto viene trascurato in molte aree. Noi stiamo pensando a soluzioni che garantiscano una maggiore sicurezza per l'operatore ma contemporaneamente migliorino l'accessibilità alla tecnologia e anche i processi di lavoro. Alla Blechexpo di Stoccarda presenteremo al pubblico specializzato alcune di queste idee, oltre a un impianto di tranciatura BRUDERER BSTA 80-97B2 retrofittato".

A chiunque desideri informazioni dettagliate sull'intero processo della lavorazione a freddo della lamiera e sulle tecnologie termiche e meccaniche di taglio, giunzione e collegamento ad essa correlate, consigliamo di segnarsi l'appuntamento sul calendario. 🇨🇭

Jürgen Leicht, titolare e amministratore delegato Leicht Stanzautomation GmbH





Ogni singolo componente fa la differenza. Lavorazione alla rettifica di superfici e profili.

Sfruttare al meglio le ultime tecnologie di avvolgimento.

