



1|10

STAMPER

Il magazine per la tecnologia dello stampaggio ad alta velocità



Grosperin lavora al ritmo del cliente

Chi cerca innovazione, chi assistenza completa per un progetto. In entrambi i casi la francese Grosperin S.A. sa trovare la giusta soluzione - anche perché si affida alle presse automatiche Bruderer. **Pagina 3**



Vitz, un'azienda scattante come le molle che produce

La molla costampata in materiale plastico prodotta dalla Vitz estende il raggio di azione del famoso Folletto Vorwerk. L'azienda tedesca è apprezzata da partner nazionali e internazionali per la sua flessibilità, capacità di innovazione e qualità. **Pagina 4-5**



Il controllo B2: la tradizione vestita di nuovo

La versione "avanzata" del controllo multifunzionale "B" porta ulteriori vantaggi ai clienti Bruderer, grazie al nuovo hardware ancora più affidabile e user friendly. **Pagina 8**

Editoriale



Essere sempre al passo

"Sviluppo continuo" è ormai diventata una parola chiave in quasi tutti i settori e, ovviamente, l'industria della tranciatura non fa eccezione. Un po' per l'irrefrenabile spirito inventivo che le è proprio, un po' per la sempre presente pressione dei costi.

Una tendenza che si ritrova, ad esempio, anche nel campo dei semplici connettori. Chi trancia, in particolare nei cosiddetti paesi ad alto costo del lavoro, è obbligato a generare una grossa parte del valore aggiunto sul prodotto finale. La tecnologia ibrida, cioè il costampaggio di particolari tranciati con la plastica, rappresenta un'interessante variante e un ulteriore campo di attività che apre la porta a nuovi mercati in crescita.

Questa evoluzione comporta anche l'impiego di stampi più grandi e complessi. Il know-how dei costruttori di stampi (prevalentemente occidentali) è un importante fattore di successo in questo settore e contribuisce a dar vita, in stretta collaborazione con i clienti, a processi di lavorazione talvolta completamente nuovi. Gli stampi di lunghezza maggiore richiedono presse con dimensioni di tavola più grandi – e con questo in Bruderer si chiude il cerchio. I nostri clienti Vitz Federn e Gropsperrin sono una valida testimonianza delle molteplici possibilità di impiego dei nostri impianti.

Realizzare presse automatiche ad alta velocità su misura per le singole esigenze è importante, per noi, tanto quanto essere vicini ai nostri clienti in tutto il mondo. Per questo motivo, pochi mesi fa, abbiamo aperto a Dongguan la nostra seconda filiale cinese, grazie alla quale possiamo garantire un servizio di assistenza ancora più rapido ed efficiente per i tanti impianti Bruderer installati in questa regione. Così come abbiamo perfezionato il nostro ormai sperimentato controllo B al fine di renderlo ancora più gradito al cliente e soprattutto all'operatore.

Non ci sono limiti allo sviluppo. Essere sempre al passo o, meglio, precorrere i tempi – è questo che rende il nostro lavoro così stimolante e istruttivo!

Auguro a tutti un'interessante e piacevole lettura!

Andreas Fischer

Amministratore delegato

Impressum:

Editore: Bruderer AG Stanzautomaten
CH-9320 Frasnacht, Telefono (+41) 71 447 75 00
Fax (+41) 71 447 77 80
stamper@ch.bruderer-presses.com
www.bruderer-presses.com

Progetto: Bruderer AG Stanzautomaten, CH-9320 Frasnacht, Testi: Claudia Gravino, Marketing Bruderer AG; Fiona Frick, In TexTenSo; Traduzioni: Interbrian, I-20035 Lissone (MI), Layout/grafica: Christoph Lenz, 47grad.eu
Fotografia: Pagine 1, 2, 3, 4, 5, 7, 8: Jens Ellensohn Imaging Establishment, Industriestraße 32, FL-9491 Ruggell; pagina 6: Vorwerk; altre: Bruderer AG

Tutti i contributi nello STAMPER sono protetti legalmente. Testo e diritto di fotografia appartengono alla redazione e all'editore. L'informazione ricevuta dal cliente premette l'accordo per la pubblicazione.

Bruderer a Dongguan

Nel giugno 2007, Bruderer ha inaugurato a Suzhou il suo primo Centro di Competenza per l'assistenza tecnica alle oltre 700 presse automatiche installate in Cina. Nel novembre 2009, con l'inaugurazione di un'altra filiale di vendita e assistenza a Dongguan, Bruderer rafforza ulteriormente la sua presenza su questo importante mercato.

Dongguan è spesso definita la città più produttiva della Cina, in ragione dell'alto numero di aziende, anche internazionali, che si sono insediate qui e nella provincia limitrofa di Guangdong. Altrettanto alta in questa regione è la densità di presse automatiche Bruderer, ben 380 impianti in massima parte installati presso aziende di componentistica elettronica e informatica come, ad esempio, la taiwanese Foxconn che produce l'iPhone per Apple.

Con l'apertura di una propria filiale, Bruderer persegue la sua strategia di massima vicinanza al cliente offrendo competenza tecnica, consulenza e assistenza. Dall'inizio della sua attività, nel marzo 2009, sono già stati effettuati un centinaio di interventi. Oltre alla fornitura di pezzi di ricambio critici, la filiale offre corsi di formazione in loco per il personale operativo e manutentore e fornisce un servizio professionale di manutenzione e revisione con pezzi di ricambio. I tecnici dell'assistenza sono inoltre in grado di assicurare un intervento rapido sul posto, che si traduce per il cliente in tempi di reazione più rapidi e costi più contenuti.

A tagliare il nastro rosso alla festa di inaugurazione il 21 novembre, Andreas Fischer, CEO della Bruderer AG. La Bruderer (Dongguan) Machinery Co. Ltd. è stata inaugurata nel pieno rispetto della tradizione cinese con la spettacolare danza del drago, simbolo benaugurale di benessere e fortuna.

Ancora prima dell'apertura della filiale Bruderer a Dongguan, dal 18 al 21 novembre si è svolta la fiera di settore DMP 2009, uno dei più importanti eventi del calendario di manifestazioni nella regione. I 720 espositori totali, prevalentemente di provenienza locale, hanno ben rappresentato con i

loro prodotti l'ampia offerta e la qualità in costante crescita dell'industria cinese della tranciatura e della lavorazione della lamiera. In esposizione, accanto alle semplici presse di tranciatura anche presse tecnicamente avanzate, equipaggiate da alimentatori elettronici.

La manifestazione ha registrato la presenza di ben 63.000 visitatori e ha confermato una volta ancora che la Cina risente meno della crisi economica mondiale rispetto alle principali nazioni industriali occidentali e asiatiche.

Grande è stato il fermento sullo stand Bruderer. La vera star è stata la BSTA 200-60BE, che durante la fiera ha prodotto realmente pezzi alla velocità massima di 2.000 colpi. Lo stampo adatto a produrre a queste cadenze è stato messo a disposizione dalla Famfull, un produttore cinese già cliente Bruderer. Diverse aziende cinesi, tra cui anche imprese statali, hanno mostrato grosso interesse e si sono lasciate consigliare dai venditori Bruderer.



Inaugurazione ufficiale Bruderer (Dongguan) Machinery Co., Ltd.

Asia CanTech 2009 ospita l'industria dell'imballaggio metallico

L'industria asiatica dell'imballaggio metallico si è riunita a Bangkok dal 15 al 17 novembre 2009. Protagonista dell'evento annuale, organizzato dal magazine britannico CanTech, tutto il meglio della produzione di lattine e imballaggi in metallo.

Il programma della manifestazione ha visto alternarsi conferenze e presentazioni da parte dei più importanti attori del settore, tra cui i rappresentanti regionali dei grossi produttori americani Rexam Beverage Can e Ball Corporation e i fornitori indiani di lamiera Tata Tinplate e Saket Bhatia Hindustan Tin Works, che hanno delineato prospettive e tendenze, mentre i costruttori di impianti di produzione hanno presentato i relativi prodotti e servizi.



Gli esperti dell'industria dell'imballaggio in metallo si incontrano all'Asia CanTech.

Josef Hafner, vice presidente Research & Development della E. Bruderer Maschinenfabrik AG, ha illustrato le diverse soluzioni per produrre in modo economico i coperchi ad apertura facilitata, i cosiddetti easy open end, su presse automatiche ad alta velocità Bruderer.

Crescita costante, innovazione continua

I produttori di imballaggi metallici hanno registrato nello scorso decennio tassi di crescita costante compresi tra il 2 e il 2,5 per cento annuo e, nonostante l'attuale crisi economica, guardano con fiducia al futuro e, soprattutto, ai mercati in espansione con maggiore potenziale di crescita come Cina e India. L'industria ha bisogno in primo luogo di presse automatiche di buona qualità, lunga durata ed elevata affidabilità. Su questo sfondo, Bruderer è un nome apprezzato e affermato su tutti i più importanti mercati dell'industria dell'imballaggio metallico.

Ad Asia CanTech, vetrina ideale per le aziende che desiderano presentare le proprie innovazioni, l'attenzione è puntata più sull'imballaggio in sé che non sulle tecnologie e sugli impianti di produzione. Un tema molto attuale, ad esempio, è quello della lattina richiudibile e dei più recenti sviluppi in questo campo. In questo mercato fortemente conteso può competere solo chi è in grado di inventare sempre qualcosa di nuovo e anticipare le tendenze – una sfida che Bruderer non manca di accogliere con il consueto entusiasmo!

Grosperin – un'azienda a conduzione familiare fedele a Bruderer da due generazioni

Impiantata a poca distanza da Besançon, nel cuore di una regione - la Franche Comté - che vanta una lunga tradizione nella tranciatura e nella deformazione della lamiera, la Grosperin S.A. ha deciso di concentrarsi sul settore del costampaggio. I suoi clienti operano essenzialmente nell'industria automotive, elettronica, tempo libero e edilizia. Visita ad un'azienda che da sempre si affida alla tecnologia Bruderer per offrire il meglio ai propri clienti.

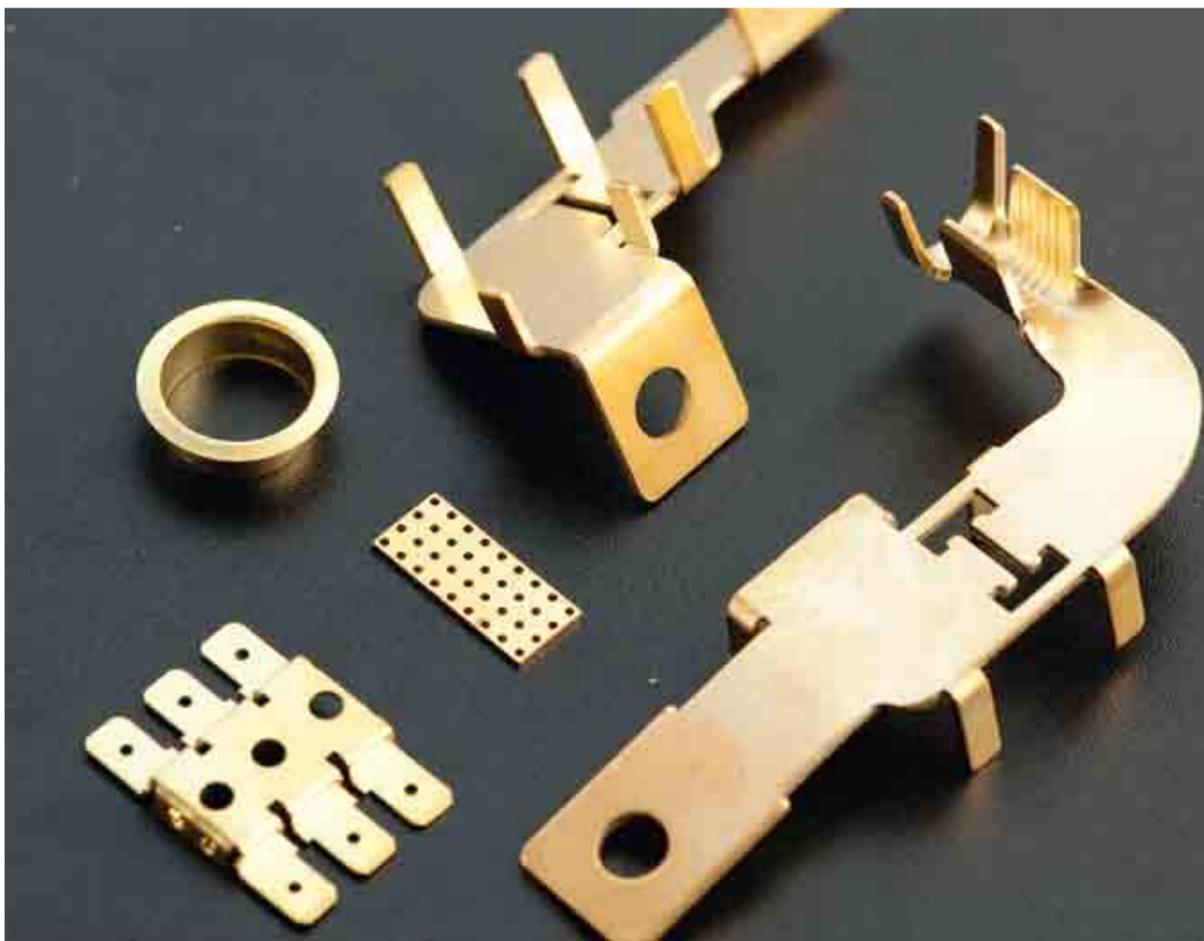
La Grosperin nasce nel 1963 in un piccolo garage, dove Daniel Grosperin inizia a progettare i suoi primi stampi. Nel 1970 l'azienda si trasferisce a Pirey e da quel momento segna una crescita costante che la porta a occupare, nel 1993, una superficie di 7.000 metri quadri, e che va di pari passo con l'espansione e la diversificazione delle sue attività. Oggi, la Grosperin è in grado di offrire un pacchetto completo di servizi che vanno dalla progettazione degli stampi, alla tranciatura e imbutitura fino all'assemblaggio, atti a soddisfare le richieste dei clienti più esigenti.

L'azienda conta 40 dipendenti e dispone di un reparto tranciatura con ben 20 impianti. Per Laurent Grosperin, la tranciatura è un'attività core business. Il parco macchine include dieci presse automatiche Bruderer, di cui la più recente, una BSTA 1250-151B, è stata acquistata nel 2007. A queste si aggiungono altre otto presse di alto tonnellaggio e due presse per la tranciatura e la piegatura automatica.

Bruderer: un partner di vecchia data per obiettivi sempre nuovi

"Nel 1985 abbiamo comprato la nostra prima Bruderer automatica usata", ricorda Laurent Grosperin, figlio del fondatore e attuale amministratore della società. Una volta apprezzate le prestazioni di questa macchina, la Grosperin decide di proseguire lungo la strada intrapresa acquistando una nuova BSTA 80UL. "Ma è da quando ci siamo trasferiti nella sede attuale che abbiamo iniziato a mettere in linea le Bruderer" dice sorridendo. In un mercato che evolve inesorabilmente verso pezzi sempre più complessi con tolleranze sempre più serrate, l'esigenza di precisione finisce per diventare un fattore di scelta determinante. La strategia aziendale della Grosperin - produrre al miglior prezzo componenti di precisione complessi utilizzando stampi estremamente performanti e progettati internamente - trova nelle presse automatiche Bruderer e in tutte le loro vantaggiose funzioni, come la regolazione dinamica della slitta e gli alimentatori elettronici totalmente programmabili, un prezioso alleato. Oltre a disporre di efficienti impianti di produzione, la Grosperin ha un infallibile asso nella manica: un ufficio tecnico e un'attrezzatura forti dell'esperienza e della competenza di dieci collaboratori che si sono formati per la maggior parte in azienda. A capo di questa squadra vincente c'è l'ingegner Thierry Grosperin, secondo figlio del fondatore che, sull'esempio del padre, si dedica al suo lavoro con grande passione. E' lui che garantisce l'elevato livello di precisione che caratterizza la progettazione e la realizzazione degli stampi. Il suo entusiasmo per la ricerca tecnica e per la trasmissione del know-how aziendale si integra perfettamente con le competenze commerciali del fratello, facendo dei due una coppia formidabile.

La Grosperin produce leadframe in grandi serie per l'industria automobilistica che, nonostante la flessione registrata nell'ultimo anno, resta comunque il suo mercato di riferimento più importante. L'azienda assicura e garantisce inoltre il trattamento superficiale dei pezzi prodotti. In via preliminare,



Pezzi semplici o complessi: tutto è possibile grazie alla flessibilità delle presse automatiche Bruderer.

i leadframe vengono avvolti su grosse bobine provviste di divisori. La Grosperin fornisce al cliente anche gli stampi necessari per la deformazione, la tranciatura e la sfornatura. La precisa definizione delle bobine e dei divisori più adatti è un esempio della profonda conoscenza dei processi a valle, ovvero delle tappe che precedono e seguono la produzione dei pezzi, e permette alla Grosperin di offrire soluzioni chiavi in mano.

Per l'industria del tempo libero - tra cui sci, scialtata e ciclismo - Grosperin produce componenti di sicurezza come ramponi, flange di protezione o fermapiè nei materiali più svariati, con e senza ricopertura, in spessori compresi tra 0,1 e 4 millimetri e larghezze nastro da 5 a 400 millimetri.

Le presse Bruderer, che consentono di lavorare a diverse cadenze, sono apprezzate soprattutto per la loro precisione. "La regolazione dinamica della slitta ci assicura un'eccezionale precisione di ripetibilità al punto morto inferiore a qualsiasi velocità", dice Thierry Grosperin e il direttore commerciale Loïc Dimpre aggiunge: "Ogni volta che un nuovo cliente viene a trovarci in azienda, per prima cosa lo

portiamo a vedere la macchina". È il modo migliore, a suo parere, per convincerlo della qualità del processo in termini di precisione, velocità e affidabilità.

Sguardo al futuro

Mentre l'idea di sviluppare un processo per la produzione di componenti da filo, nata due anni fa, sta ormai per diventare realtà (sono in corso, infatti, le prove su due prototipi), la Grosperin ha già raccolto un'altra sfida: definire un processo di tranciatura per pezzi di precisione in titanio. Con questi nuovi campi di attività l'azienda francese intende puntare su nicchie di mercato nelle quali la concorrenza, al momento, è scarsa, se non addirittura inesistente.

Laurent Grosperin si pone ancora un altro obiettivo - essere vicino al cliente, nel vero senso della parola, lungo l'intero processo d'industrializzazione del prodotto. Il know-how di Grosperin abbinato all'impiego di impianti di produzione altamente performanti apre la strada verso uno sviluppo futuro di sicuro successo.

www.grosperin.com



Le presse Bruderer: un argomento convincente per rompere il ghiaccio con il cliente - Loïc Dimpre.



L'importanza di affiancare il cliente sin dalla fase di progettazione - Laurent Grosperin.

Vitz: flessibili e scattanti come molle

La Johann Vitz GmbH & Co. KG di Velbert (Germania) produce molle sin dalla sua fondazione nel 1908, in passato quasi esclusivamente destinate al settore ferramenta, oggi per una gamma di applicazioni molto più vasta. Tra i suoi clienti annovera anche il rinomato gruppo Vorwerk, nella vicina Wuppertal, cui fornisce una molla costampata in plastica per l'ultimo modello del famoso aspirapolvere 'Folletto'.



Prototipo della molla realizzata per Vorwerk – progettata in stretta collaborazione con Vorwerk, prodotta su una Bruderer.

I principali acquirenti dei prodotti della Vitz provengono dal settore automotive. Altri operano nei settori telecomunicazione, elettronica, costruzioni meccaniche, elettrodomestici. Ma tutti indistintamente apprezzano la flessibilità, la capacità innovativa e gli elevati standard di qualità che Vitz è in grado di offrire.

Vitz fornisce da anni con successo diversi componenti a Vorwerk. L'ultimo progetto nato dalla loro collaborazione è una molla di bloccaggio utilizzata per il meccanismo di estrazione del manico telescopico del 'Folletto'. In origine il pezzo veniva dapprima prodotto in un materiale tenero e poi temprato ma con questo ciclo c'era sempre il pericolo che il pezzo si svergolasse e potesse causare problemi nell'ultima operazione, cioè il costampaggio con plastica.

Oggi il pezzo viene tranciato utilizzando acciaio temprato per molle, successivamente unito ad un secondo materiale più tenero e infine costampato. Questo ciclo permette di evitare il trattamento termico del pezzo dopo la tranciatura, escludendo così a priori l'insorgenza di eventuali difetti durante la fase finale di realizzazione.

« In un contesto competitivo come quello attuale, un leale rapporto di partnership tra cliente e fornitore rappresenta un fattore di successo altrettanto importante. »

Michael Vitz, socio amministratore

Per la produzione dei componenti viene impiegata una pressa Bruderer ad alta velocità da 50 Ton con una cadenza di 200 colpi al minuto, messa a punto tenendo conto della durezza del materiale e del processo di assemblaggio. Il materiale più tenero viene trasportato con un alimentatore a 90° e il pezzo viene ultimato con un'operazione di imbutitura e piega. Il particolare di precisione così ottenuto passa poi all'ultima fase di lavorazione, ovvero il costampaggio in plastica affidato a un partner storico, la ditta Lüttgens Kunststoff-Technik di Heiligenhaus.

Vitz produce molle da più di cento anni e vanta quindi un enorme know-how in questo settore. Nel corso degli anni si è specializzata nella produzione di una gamma sempre più vasta di prodotti che oggi comprende anche pezzi tranciati e piegati a partire da materiale tondo o piatto e componenti schermanti per l'industria elettronica. Le varianti sono praticamente illimitate e le possibilità di realizzazione si moltiplicano ogni qualvolta giunge una nuova richiesta. L'azienda, che conta 230 dipendenti, lavora i materiali più svariati, in particolare materiali duri e acciaio

inox, impiegando oltre 350 moderne macchine di produzione su una superficie di 10.000 metri quadri. L'acquisizione della prima pressa di tranciatura automatica Bruderer ha aperto la strada ad un'ulteriore specializzazione.

Qualità dalla prima all'ultima fase di lavorazione

Un importante fattore di successo è la gestione completamente autonoma delle attività di progettazione, prototipizzazione e costruzione degli stampi. L'attrezzatura interna, con il supporto della più moderna tecnologia CAD, progetta e costruisce tutti gli stampi necessari alla produzione. La vasta e pluridecennale esperienza in questo specifico campo e la vicinanza alla produzione consentono di reagire in qualsiasi momento con estrema rapidità ad ogni nuova richiesta. Questa flessibilità in Vitz è sistema: accanto ai moderni impianti di produzione, il reparto interno di tempera e trattamento termico costituisce la base fondamentale per realizzare soluzioni di prodotto rapide, personalizzate ed economiche.

La più moderna strumentazione di misura utilizzata sia in produzione sia nel reparto qualità, coadiuvata dalle metodologie SPC, FMEA o 6 Sigma, assicura una qualità costante dei pezzi che soddisfa tutte le norme nazionali e internazionali. Che il livello qualitativo di Vitz sia



Qualità controllata in ogni fase della lavorazione.



Gli stampi vengono progettati e prodotti internamente.



Pezzi tranciati da nastro – un altro fiore all'occhiello di casa Vitz.

eccezionale e non tema confronti lo dimostra il fatto che l'azienda sta recuperando commesse che aveva perso a favore della concorrenza, perché i nuovi fornitori non sono stati in grado di rispondere ai requisiti richiesti. L'azienda è certificata secondo le norme DIN EN ISO 9001:2008, ISO/TS 16949:2009 e DIN EN ISO 14001:2005.

Le nuove e sempre maggiori esigenze dei clienti sono di stimolo all'innovazione continua. Parallelamente, l'azienda non smette mai di sviluppare nuove soluzioni per la clientela esistente e futura, sulla base di osservazioni di mercato condotte in proprio. Un'altra importante spinta allo sviluppo di prodotti d'avanguardia viene, infine, dall'industria automobilistica, cui sono legate molte delle aziende della regione.

La Johann Vitz GmbH & Co. KG sorge nella regione tedesca che, grazie ai suoi giacimenti di materie prime, già nel 18° secolo si proponeva come luogo ideale per la produzione di serrature e ferramenta. La città di Velbert, situata tra Wuppertal e Essen, è il centro di questa industria.

Dalle costruzioni meccaniche alle molle

Il contesto in cui la Vitz ha dato avvio alla sua attività ricorda molto la situazione economica attuale. Quando Johann Vitz, il fondatore dell'azienda, e i suoi quattro figli ricevettero l'incarico da una famosa fabbrica di serrature di costruire una macchina per produrre le relative molle, la parola chiave, ai tempi praticamente sconosciuta, fu "razionalizzazione". Quando la macchina fu pronta, però, il cliente decise di non ritirarla e fu così che la Vitz iniziò a produrre molle e a venderle direttamente. Alla fine la costruzione di macchine per la fabbricazione di molle venne abbandonata a favore della sola produzione. Alcuni degli impianti di allora vengono utilizzati ancora oggi per produrre pezzi semplici. Per le applicazioni più complesse ci si affida a macchine più moderne, tra cui presse automatiche ad alta velocità Bruderer.

La prima macchina di produzione esterna venne acquistata alla fine degli anni '20 per poter soddisfare la richiesta di molle a compressione, estensione e torsione. La grande svolta arrivò negli anni '50, con la costruzione della nuova sede aziendale sull'area attualmente occupata. Da allora la società ha conosciuto un rapidissimo sviluppo e ha aumentato costantemente la sua superficie produttiva, puntando con coerenza sui più moderni metodi di produzione, adottando le tecniche più nuove e ampliando la gamma di prodotto con particolari sempre più impegnativi. Con l'ultimazione della nuova sede, prevista entro la primavera del 2010, si chiude quella che - per il momento - è l'ultima fase di questa espansione.

La formazione professionale completa delle giovani leve e l'aggiornamento continuo del personale esistente rivestono particolare importanza in tutta la regione e specialmente in Vitz. Le persone che stanno dietro il nome Vitz sono fondamentali per garantire la capacità d'innovazione e gli elevati standard di qualità che distinguono l'azienda dalla concorrenza. Nel reparto tranciatura, ad esempio, vengono impiegati solo operai specializzati mentre gli apprendisti, che costituiscono circa il 10% del personale, vengono formati con altri meccanici principianti del settore provenienti da paesi UE presso la "Gemeinschaftslehrwerkstatt der Industrie Velbert", un'iniziativa promossa dai produttori della regione. L'impresa è impegnata anche nell'associazione "Die Schlüsselregion", fondata nel 2006 da 75 rinomate aziende, dalle città di Velbert e Heiligenhaus e dalla IHK Düsseldorf, è una rete industriale che consente di collegare competenze regionali, attivare contatti e collaborazioni e lavorare insieme ad attività di ricerca e formazione.

Oggi come oggi Vitz si dedica prevalentemente alla deformazione da nastro o da tondino d'acciaio, applicata per

soddisfare le esigenze dei più svariati settori. Con la componentistica per schermatura si è aperto da alcuni anni un nuovo campo di attività. In un primo tempo, le forniture erano destinate solo al mercato della telefonia mobile, oggi i principali clienti che consumano questi pezzi provengono dall'industria automobilistica. Il know-how richiesto dalla politica di orientamento al cliente che l'azienda da sempre persegue è stato sviluppato internamente, per completare poi l'offerta con idonee soluzioni di confezionamento.

Sulle presse automatiche ad alta velocità Bruderer viene lavorato materiale fino a 300 mm di larghezza con spessore da 0,02 a 4 mm. Le cadenze di lavoro possono variare in funzione del tipo e dello spessore di materiale, e anche scendere a basse velocità - senza mai nulla perdere, tuttavia, della precisione che Vitz è abituata ad aspettarsi da Bruderer.

La prima pressa automatica Bruderer è stata installata ben prima che l'attuale amministratore iniziasse la sua attività in azienda. L'ultimo impianto fornito dal costruttore svizzero, una BSTA 700, risale all'aprile 2009 e viene impiegato per stampi lunghi utilizzati, alternativamente, per clienti dei settori automotive, ferramenta ed elettronica. Grazie alla sua flessibilità, l'impianto consente di tenere il passo con le richieste sempre mutevoli di questi clienti.

Uniti verso un obiettivo comune

Michael Vitz, socio amministratore che rappresenta ormai la quarta generazione alla guida dell'azienda di famiglia, ci parla dei vantaggi delle presse Bruderer: "Le Bruderer sono garanzia di continuità. Durano a lungo, i pezzi di ricambio sono sempre disponibili e i modelli più vecchi possono essere rimessi a nuovo con un sapiente retrofitting." Non meno importanti per lui sono la competente consulenza e la puntuale assistenza prestate dal servizio clienti della Bruderer GmbH di Dortmund.

In un contesto competitivo come quello attuale, un leale rapporto di partnership tra cliente e fornitore rappresenta un fattore di successo altrettanto importante, sottolinea Michael Vitz, e in questo senso, con le visite organizzate presso diversi costruttori di stampi, Bruderer ha

contribuito anni addietro alla nascita in Vitz dell'attrezzatura interna - un reparto che, oggi, rappresenta uno dei pilastri su cui si fonda il pacchetto di servizi offerto dall'azienda.

La "magia" del nome Bruderer ha effetto anche sui clienti della Vitz, nei quali la vista di presse Bruderer nel parco macchine del proprio fornitore instilla automaticamente la fiducia necessaria per una proficua collaborazione. Vitz, dal canto suo, approfitta delle affidabili presse automatiche svizzere per le più svariate applicazioni. Grazie alla loro precisione, infatti, gli impianti Bruderer consentono sia la lavorazione di acciaio per molle che di acciaio inox, offrono soluzioni di produzione flessibili e possono essere impiegati anche per il collaudo di stampi e prototipi.

Per Michael Vitz va da sé che le presse ad alta velocità Bruderer siano asservite da alimentatori Bruderer.



Michael Vitz, CEO e Direttore tecnico, rappresenta la quarta generazione alla guida dell'azienda di famiglia.

"È impossibile ottenere questa perfetta interazione con il prodotto di un altro fornitore, qualsiasi altra soluzione non sarebbe tecnicamente all'altezza".

www.vitz.de



Grazie ad un piano di lavoro per l'alloggio di stampi lunghi, la BSTA 700 consente di produrre i pezzi più svariati.

10 domande a Vorwerk

Rainer Wolter dirige dal 1999 la Divisione Produzione Componenti della Vorwerk Elektrowerke GmbH & Co. KG di Wuppertal, che comprende l'assemblaggio gruppi meccanici, il reparto tranciatura e la torneria automatica.

Sig. Wolter, Vorwerk è un marchio conosciuto a livello mondiale associato a innovazione e qualità. Come fate a lanciare sul mercato prodotti sempre migliori e con più alto valore aggiunto?

Vorwerk è sinonimo di qualità e innovazione in termini di prodotto, servizio e distribuzione. Le attività di ricerca, sviluppo e produzione sono gestite in-house e il cliente sa esattamente cosa aspettarsi da noi: un prodotto innovativo, pratico, utile e con una durata eccezionale.

Come nascono le nuove idee in Vorwerk?

I nostri prodotti tengono fede al motto aziendale "il nostro meglio per la tua famiglia". I consulenti Vorwerk conoscono meglio di chiunque altro le necessità della vita domestica. Estese ricerche di mercato ci consentono di riconoscere in anticipo tendenze e sviluppi. E' così che riusciamo ad adattare i nostri prodotti alle esigenze dei clienti e a svilupparne di nuovi, proponendo beni e servizi di alta qualità e di soddisfazione del cliente.

La ditta Vitz vi fornisce un componente tranciato impiegato per il manico telescopico del famoso Folletto. Quali sono le specifiche e le peculiarità di questo pezzo?

Tutti i nostri partner e fornitori sono chiamati a rispondere agli stessi elevati requisiti che i nostri clienti si aspettano da noi, requisiti che vengono fissati nella fase di sviluppo e che continuano ad essere ottimizzati durante tutto il ciclo di vita del prodotto.

La Vitz è vostro fornitore da decenni, la Bruderer dagli anni '60. Cosa distingue i fornitori Vorwerk?

Per realizzare prodotti di alto contenuto di qualità abbiamo bisogno di partner affidabili, in grado di soddisfare elevati requisiti di qualità e garantendo la sicurezza del processo, sia per componenti e gruppi assemblati che per macchine e attrezzature di produzione. Nel caso specifico, entrambe le aziende sono specialiste nel proprio settore e quindi la prima scelta per Vorwerk.

Come controllate la qualità dei pezzi tranciati prodotti?

La qualità viene verificata in ogni singola fase di lavoro e prima della consegna ciascun apparecchio viene sottoposto a test di collaudo. Tuttavia saper "produrre la qualità" è ancora più importante che saperla controllare. In stretta collaborazione con i

nostri partner, cerchiamo di prevenire possibili difetti già nella fase di progettazione dei componenti, nella scelta dei mezzi e nello sviluppo dei processi di produzione.

La tranciatura è un settore chiave per voi. Se le dico "tranciare in Vorwerk" cosa le viene in mente?

Tra le nostre principali competenze rientra la tranciatura dei lamierini magnetici per i nostri motori elettrici. Questi particolari devono rispondere a requisiti molto elevati con tolleranze strettissime che possono arrivare fino a 3 millesimi di millimetro per materiali ad alta resistenza. Il motore della ventola del nostro ultimo modello di aspirapolvere pesa solo 500 grammi e con una potenza di soli 900 Watt ha una capacità di aspirazione eccezionale e di gran lunga superiore ai normali apparecchi da 2.000 Watt! Ad un numero di giri pari a 60.000 al minuto i suoi componenti sono sottoposti a sollecitazioni enormi. Vorwerk è oggi leader nella produzione di questi componenti e gruppi assemblati. Laddove invece altre aziende, come la Vitz, offrono maggiore esperienza e professionalità, siamo assolutamente felici di poterci avvalere della loro collaborazione.

I prodotti Vorwerk sono pratici, utili e hanno una durata straordinariamente lunga - cosa si può dire anche delle presse automatiche Bruderer. Cos'altro fa di Bruderer un partner affidabile?

Tutte le qualità che caratterizzano i prodotti Vorwerk si ritrovano trasposte sulle presse automatiche Bruderer: qualità, affidabilità, durata di impiego, precisione. Il servizio di assistenza Bruderer è in grado di risolvere eventuali problemi quasi sempre nell'arco della giornata. Una volta Bruderer è riuscita a procurarci un pezzo di ricambio di una macchina della concorrenza che il costruttore stesso ci avrebbe fornito solo entro una settimana. Sono cose che contano di questi tempi.

Quali tendenze vi aspettate nel settore della tranciatura?

I pezzi tranciati, gli stampi e le macchine necessari a produrli, dovranno soddisfare esigenze sempre maggiori in un mercato che pretende che un numero sempre crescente di funzioni di un prodotto siano assolte da un numero sempre minore di componenti.

Le tolleranze diventano sempre più strette sia a livello di processo di produzione che di materia



Vorwerk è sinonimo di qualità e innovazione in termini di prodotti, servizi e vendita.

prima. D'altro canto si osserva una crescente tendenza a realizzare in un unico impianto automatico tutte le operazioni, dalla tranciatura dei pezzi alla realizzazione di interi gruppi assemblati. L'esecuzione di operazioni quali impaccaggio, saldatura, rivettatura e costampaggio sono sicuramente solo l'inizio. Anche nel mondo della tranciatura in futuro si parlerà di celle o di isole di produzione.

Il costampaggio fra materiale plastico e metallo sta assumendo un'importanza sempre maggiore nell'industria. Quali sviluppi si profilano in tal senso in Vorwerk?

I particolari costampati plastica-metallo sono sempre più importanti - anche o proprio in un'azienda innovativa come Vorwerk. I particolari in plastica o costampati a più componenti, i cosiddetti pezzi bi-/tri-componenti, rappresentano già oggi lo stato della tecnica.

Immaginando la pressa automatica del futuro, quali potrebbero essere le caratteristiche principali?

La flessibilità sarà senza dubbio la caratteristica del futuro, la tipica pressa automatica di tranciatura non esisterà più. La "cella di tranciatura" di domani dovrà essere in grado di soddisfare le esigenze individuali dei clienti. Saranno sempre più richiesti impianti completi, collegati ai successivi processi o provvisti di possibilità di produzione integrate. In futuro la pressa automatica "classica", che esegua esclusivamente la "pura" tranciatura, è destinata - per dirla calcisticamente - a retrocedere in serie B.

www.vorwerk.com



Vorwerk produce qualità, non si limita a "controllarla".



Il famoso Vorwerk Folletto - una storia di successo.

Vorwerk & Co. KG

Sede principale:	Wuppertal, Germania
Anno di fondazione:	1883
Numero di addetti:	circa 23.000 nel mondo
Agenti:	circa 556.000 nel mondo - dei quali circa 30.000 nel settore elettrodomestici - dei quali circa 526.000 per JAFRA Cosmetics
Fatturato:	2,437 miliardi EUR (2008)
Distribuzione:	in oltre 60 paesi



Stampi ultraprecisi di costruzione Patterer per particolari tranciati di massima qualità.

L'azienda nasce nel 1991 e produce pezzi tranciati e piegati. Da subito, Hans Patterer capisce che il successo dipende dalla qualità del lavoro fornito, un principio che ancora oggi è alla base di tutti gli investimenti di casa Patterer. Il parco macchine, dove non mancano alcune presse automatiche ad alta velocità Bruderer, è attrezzato con i più moderni impianti di lavorazione e produzione.

Fiore all'occhiello sono gli stampi di tranciatura, piegatura e progressivi ad alta precisione che, sviluppati, progettati e prodotti interamente in proprio, garantiscono la massima qualità dei pezzi prodotti.

Innovazione e lungimiranza

Aprirsi nuovi mercati grazie all'impiego di sistemi di produzione innovativi e tecnologie di punta fa parte della strategia aziendale. Grande attenzione viene riservata alle fasi che seguono la produzione dei pezzi. In quest'ottica, ad esempio, l'azienda ha sviluppato e costruito autonomamente un'avvolgitrice munita di transfer flessibile che le consente un ampliamento della gamma di fornitura.

Le stesse dinamiche muovono il secondo filone di attività dell'azienda: la costruzione di linee di montaggio universali. Una di queste linee è dedicata alla realizzazione di contatti in composti plastici resistenti alla saldatura a riflusso. I contatti vengono forniti già confezionati su nastro e bobina (Tape and Reel) pronti per il montaggio in tecnologia SMT.

Nel tempo, l'azienda ha acquisito un tale know-how, in particolare nell'assemblaggio di particolari in plastica e metallo, da divenire fornitore leader nel settore. Il cliente trova in Patterer un partner esperto in grado di affiancarlo sin dalle prime fasi di progetto, di realizzare prototipi e stampi pre-serie,



I componenti assemblati in plastica vengono confezionati pronti per la spedizione.

In aumento la domanda di componenti assemblati con elementi in plastica

Una tendenza che Hans Patterer, presidente della Patterer GmbH di Rieden am Forggensee, nell'Algovia orientale (Baviera), ha saputo riconoscere da subito, impostando di conseguenza la sua attività. Oggi l'azienda è fornitore leader di particolari di precisione sia in Europa che in Asia.

di gestire serie pilota e infine di trasformare i risultati ottenuti fino al lancio della produzione di serie.

Crescita sì, ma con criterio

L'azienda punta a crescere in modo sano con partner selezionati e ad espandersi in un'ottica orientata al mercato. Quando nel 2005 si offrì la possibilità di acquisire l'ufficio di rappresentanza asiatico di una società tedesca, Patterer ha osato il grande salto verso l'Estremo Oriente. Da questo incontro nasce la consociata Patterer Technical Parts Co. Ltd. in Thailandia, aperta nel 2006 nelle immediate vicinanze di aziende di prestigio come ZF, BMW, Bosch e Continental. Su una superficie di 1.500 metri quadri, uno staff di 40 addetti produce su modernissimi impianti componenti destinati primariamente all'industria elettronica e automobilistica per clienti con sede ad Hong Kong, in Malesia, Indonesia, Canada ma anche sempre più nei paesi europei. Una tappa molto importante della storia della giovane realtà aziendale è stata la produzione di un'apparecchiatura bluetooth completa.

Anche nello stabilimento thailandese trovano impiego presse automatiche ad alta velocità Bruderer equipaggiate di stampi progressivi con unità di saldatura laser e a resistenza, in particolare per la produzione di componenti assemblati in plastica. Markus Egger, direttore di Patterer GmbH, spiega che l'ultimo impianto installato nel 2009 inizialmente era stato pensato per lo stabilimento di Rieden, ma su richiesta del cliente alla fine è stato trasferito presso la consociata thailandese, dove i pezzi vengono attualmente tranciati su una BSTA 80 con alimentatore elettronico. Il cliente sa di poter contare sulla stabilità costruttiva dei collaudati impianti Bruderer che garantisce una produzione di grosse serie con la massima precisione, mentre Patterer dal canto suo sa di avere in Bruderer un partner mondiale estremamente affidabile.

L'espansione è comunque un tema attuale anche a Rieden. Dopo lo spostamento dell'azienda nel 2003 in un edificio più grande e l'estensione della produzione con un'area di 1.500 metri quadri, si sta già pensando a raddoppiare la superficie dello stabilimento.

La qualità sopra tutto

La sede tedesca della Patterer GmbH conta 35 dipendenti e produce particolari tranciati e piegati



Hans Patterer, Presidente, e Markus Egger, Amministratore Delegato.

di alta precisione e gruppi completi assemblati per clienti del settore automotive, elettronico, telecomunicazioni e medicale. Circa il 70% della produzione è assorbito dal mercato tedesco, mentre la parte restante viene esportata in altri paesi europei e sempre più spesso oltre oceano. In Patterer, impianti di massima precisione e tecnologie di misurazione d'avanguardia garantiscono la qualità di pezzi e componenti in ogni singola fase, dallo sviluppo alla finitura. Nel limite del possibile anche i mezzi di produzione e gli stampi per il proprio fabbisogno vengono realizzati in azienda. Entrambi gli stabilimenti sono certificati ISO 9001:2008 e ISO TS 16949:2002.

Il reparto tranciatura è dotato di presse automatiche Bruderer da 25 a 125 tonnellate e cadenze fino a 1.000 colpi al minuto, a seconda dell'applicazione, per la tranciatura ad alta velocità di nastri con spessori che variano da 0,05 mm a 5,00 mm. Hans Patterer è convinto che su questo tonnellaggio Bruderer può offrire impianti di eccellenza e parla con entusiasmo della loro precisione, qualità e durata oltre che del servizio impeccabile. "Il successo si ottiene solo utilizzando le macchine migliori e più affidabili - ed è per questo che abbiamo scelto impianti Bruderer", dice Hans Patterer forte della sua pluriennale esperienza, avendo installato la prima Bruderer automatica per tranciatura a tre colonne BSTA 18 con negli anni '70. Per una produzione efficiente e senza intoppi servono macchine che funzionino sempre alla perfezione, con precisione e affidabilità - e in questo Bruderer è assolutamente il numero 1!

www.patterer.de



La qualità inizia con la scelta di impianti di lavorazione e produzione all'avanguardia.

“Powerpack” per una tranciatura efficiente: il controllo elettronico B2

Lo sperimentato controllo B di Bruderer è oggi utilizzato con successo in oltre un migliaio di impianti di tranciatura ad alta velocità. Il suo successore, il controllo B2, ne rappresenta un'evoluzione e presenta funzionalità innovative e migliorie che ne aumentano ulteriormente l'affidabilità e la semplicità d'uso. Il B2 sarà disponibile a partire da maggio 2010.

La tecnica dei computer è in continua evoluzione, proprio come i controlli elettronici Bruderer basati su PC industriali. L'attuale controllo B è in uso in tutto il mondo da ormai 12 anni ed è cresciuto di pari passo con le svariate esigenze dei clienti internazionali del settore tranciatura. Il controllo B2 nasce dall'esperienza di soluzioni già implementate e presenta nuove funzionalità ottimizzate per l'utente.

Semplicità d'impiego ottimizzata a 360°

Il pannello operatore è stato modificato in modo sostanziale. Il touch screen, che sostituisce la classica tastiera della versione standard, consente di inserire direttamente i dati relativi a macchina e stampi. In tale modo viene eliminato l'ingombro della tastiera esterna e del relativo supporto. L'operatore può comandare il controllo con semplicità e rapidità utilizzando la tastiera integrata sullo schermo e tasti supplementari, oltre ad avere la possibilità di accedere direttamente alle funzioni sul pannello frontale del controllo con pochi passaggi.

Sul controllo B2, l'interfaccia USB, finora installata nell'armadio elettrico, è posizionata esattamente dove serve: i due attacchi per la trasmissione e il salvataggio dei dati, essendo disposti frontalmente, sono più facilmente accessibili. Anche l'intero pannello operatore è diventato più flessibile e può essere montato a piacere sulla cabina, su un piedistallo o su un braccio di supporto, caratteristica questa che può rivelarsi vantaggiosa in spazi particolarmente ristretti. Il controllo B2 si presenta in un nuovo involucro dalla linea più sottile, su cui possono essere installati apparecchi ausiliari con maggiore flessibilità rispetto a prima.

L'affidabilità dell'hardware

A livello di hardware sono state apportate diverse modifiche con l'obiettivo di aumentare ulteriormente l'affidabilità del controllo. Alcuni accorgimenti progettuali al computer hanno permesso ad esempio di sostituire tutte le parti mobili con componenti passivi. Il computer del controllo B2 non è più alloggiato nell'armadio elettrico bensì nell'involucro del pannello operatore. Il controllo viene raffreddato attraverso le apposite alette previste sul retro del pannello eliminando così la ventola finora in uso. Il controllo B2 presenta in generale un numero di componenti ridotto, un cablaggio semplificato e meno componenti soggetti a guasti.

Le modifiche progettuali hanno reso possibile ridurre le dimensioni dell'armadio nella versione standard. Le presse automatiche Bruderer con potenza fino a 60 Ton offrono così il vantaggio di un minore ingombro.

Maggiore semplicità di manutenzione e assistenza

Sul controllo B2, il monitor e il computer sono due unità separate che possono essere sostituite e sottoposte a manutenzione indipendentemente l'una dall'altra. All'occorrenza, i tecnici della Bruderer possono intervenire rapidamente e mettere il cliente in condizioni di riprendere a lavorare sull'impianto con un'unità sostitutiva.

Nella nuova versione le funzioni e i dispositivi di sicurezza sono stati adeguati alla normativa EN ISO 13849-1 e il controller di sicurezza è interconnesso via software, eliminando il cablaggio fisso finora in uso e aumentando l'affidabilità d'impiego del controllo. Grazie a questa tecnica avanzata, il controllo B2 offre una maggiore capacità diagnostica e rapidità di analisi guasti, con una riduzione sostanziale dei tempi di manutenzione e di fermo macchina.

Il controllo B2 presenta molte migliorie e innovazioni, mantenendo nel contempo caratteristiche consolidate, come ad esempio la semplicità e comodità d'uso o la possibilità di inserire videate e



Le alette di raffreddamento sul retro del controllo sostituiscono la ventola.

parametri personalizzati. In aggiunta, il cliente può contare sul fatto che tutti i componenti dell'impianto provengono da un unico fornitore e sono perfettamente compatibili tra loro.

Qualsiasi pressa automatica ad alta velocità Bruderer, oggi gestita da un controllo B o da un altro controllo proposto dall'azienda di Frasnacht, può essere aggiornata con la versione B2 nell'ambito di un intervento di retrofit. Ancora una volta Bruderer propone soluzioni all'avanguardia per una tranciatura efficiente.

www.bruderer-presses.com



Pannello operatore del controllo B2 con touch screen: semplicità d'uso e minimo ingombro.

Calendario fieristico Bruderer 2010

Fiera	Paese	Data
SIMTOS	Corea	13.04. - 18.04.2010
Cannex	Stati Uniti	27.04. - 29.04.2010
METALFORM Mexico	Messico	11.05. - 13.05.2010
Die & Mould China	China	11.05. - 15.05.2010
LAMIERA	Italia	12.05. - 15.05.2010
MACH	Gran Bretagna	07.06. - 11.06.2010
STANZtec	Germania	22.06. - 24.06.2010
MTA Vietnam 2010	Vietnam	06.07. - 09.07.2010
Micronora	Francia	28.09. - 01.10.2010
Vienna Tech	Austria	12.10. - 15.10.2010
TATEF	Turchia	12.10. - 17.10.2010
EuroBLECH	Germania	26.10. - 30.10.2010
FABTECH/METALFORM	Stati Uniti	02.11. - 04.11.2010
DMP	China	17.11. - 20.11.2010