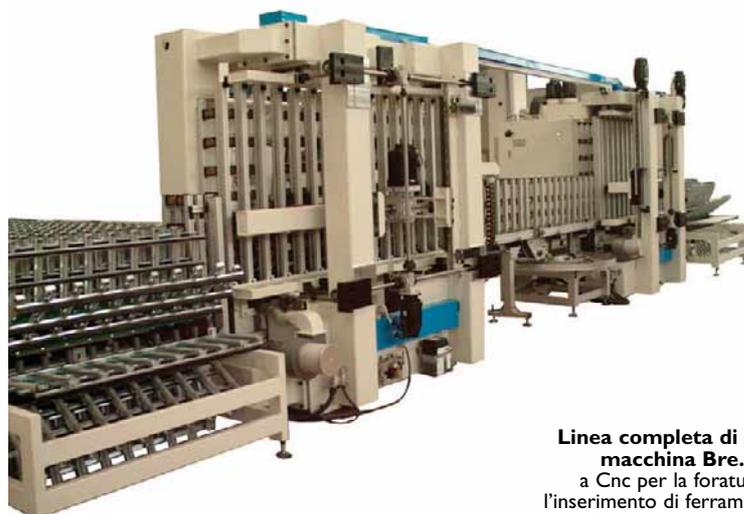


# Componenti **standard** per macchine **uniche**



**Linea completa di una macchina Bre.Ma. a Cnc per la foratura e l'inserimento di ferramenta per la produzione di ante frontali di cassetti.**

Le regole sono le stesse di altri comparti industriali. I costruttori italiani delle macchine per la lavorazione del legno devono puntare sull'innovazione per rimanere competitivi. Le imprese straniere vogliono tecnologia italiana a patto che si tratti di impianti e macchine innovative e ad alto livello di automazione. Bre.Ma., azienda specializzata nella costruzione di macchine per la lavorazione di pannelli ha scelto questo percorso, il casello dell'innovazione l'ha passato da tempo. I primi risultati positivi in termini di prodotto e ordini sono oggi tangibili. «La consapevolezza che ricerca e innovazione sono le sole armi utili contro la concorrenza è per noi un aspetto fondamentale», ha esordito Giorgio Galimberti, responsabile commerciale

dell'azienda Brianzola. E ha continuato: «Chi pensa di poter tirare avanti con produzioni povere, non creative e tecnologicamente arretrate, è già fuori dal mercato: non c'è storia».

### **L'azienda, i mercati**

Fin dall'inizio della sua attività, la società ha sviluppato la tecnologia della lavorazione di foratura, fresatura pantografatura e inserimento di ferramenta su varie tipologie di pannelli, offrendo agli utilizzatori flessibilità e produttività. I tecnici dell'azienda hanno sviluppato e prodotto, negli ultimi anni, macchine moderne in grado di soddisfare le singole esigenze degli utenti, con soluzioni mirate. «Realizziamo prodotti di fascia medio-alta - ha sottolineato Ga-

Bre.Ma. è specializzata nella progettazione e produzione di macchine per la lavorazione del legno. Si tratta di linee di produzione completamente automatizzate per la foratura e l'inserimento di ferramenta su pannelli per mobili. Il ruolo dei componenti pneumatici di ultima generazione

## L'industria italiana delle macchine per il legno

Secondo i dati Acimall (l'associazione imprenditoriale di categoria), l'industria italiana delle macchine e tecnologie per la lavorazione del legno, la produzione nel 2005 ha registrato una contrazione del 2,5% rispetto al 2004, per un valore di 1.558 milioni di euro. Questo dato è il risultato di una diminuzione del 3% delle esportazioni, che sono state pari a 1.288 milioni di euro. Dati a cui guardare indubbiamente con grande attenzione, ma che non sono allarmanti, perché il confronto è con un 2004 che si era rivelato piuttosto buono, durante il quale le nostre imprese hanno messo a segno una crescita del 7,6% della produzione e dell'11,7% delle esportazioni.

Il 2005, in altre parole, si confronta con una annata che potremmo definire 'record', visto l'andamento degli ultimi anni. Nell'anno che si è concluso le importazioni sono cresciute del 5%, per un valore complessivo di 141 milioni di euro. Si tratta soprattutto di macchine entry level, che arrivano da mercati che possono offrire soluzioni particolarmente attraenti sotto il profilo del prezzo.

Le previsioni per il 2006. La produzione, sempre secondo le elaborazioni dell'ufficio studi di Acimall, dovrebbe crescere del 4%, raggiungendo il valore di 1.620 milioni di euro.

In questa dinamica un peso maggiore rispetto al recente passato si attende dalla domanda interna, che dovrebbe crescere del 6%, attestandosi a circa 300 milioni di euro.

In crescita anche le esportazioni 1.320 milioni di euro, più 3%. Essere capillarmente presente nei mercati di tutto il mondo permette, infatti, di minimizzare i problemi derivanti dalle 'sofferenze' di certi mercati e di compensarli con la maggiore attenzione dei Paesi che godono di migliore salute, anche se le maggiori soddisfazioni sono attese ancora da quei Paesi che storicamente sono vicini al made in Italy. Crescono anche le importazioni (150 milioni, più 8%), ma se guardiamo il dato del consumo apparente (450 milioni di euro) si nota che l'importazione è circa un terzo.

### 2006

### Δ% 05/04

Produzione	1.620	+4
Esportazioni	1.320	+3
Importazioni	150	+8
Mercato interno	300	+6
Consumo apparente	450	+9
Bilancia commerciale	1.170	+2
Esportazione/produzione	81,0%	
Importazione/consumo apparente	33,0%	

**Macchine italiane**  
lavorazione legno  
previsioni 2006.

limberti - non si tratta di macchine standard, ma orientate alle lavorazioni del cliente. Non a caso ogni macchina viene riprogettata, anche se la modularità dell'architettura di base rimane invariata. I nostri sforzi sono quelli di eseguire un mix produttivo personalizzato sulla specifica esigenza produttiva del cliente».



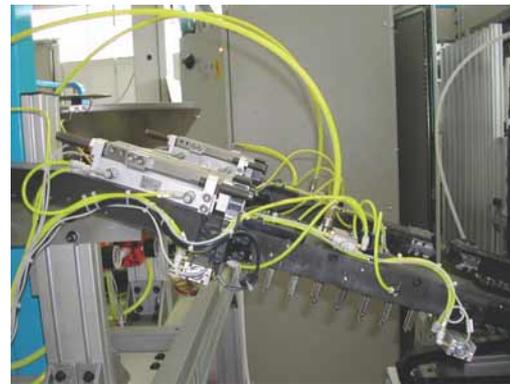
**Cilindri compatti Smc**  
per la movimentazione del supporto del pannello di legno.



**Cilindri a corsa breve serie Cq2**  
che equipaggiano la macchina Bre.Ma. per la lavorazione di pannelli.

Bre.Ma. è organizzata con diversi team di lavoro. Ognuno di essi, gestito da un responsabile, si occupa di una determinata fase produttiva delle macchine: progettazione, assemblaggio, collaudo, sviluppo del software, ecc. Alcuni numeri economici: lo scorso anno l'azienda ha raggiunto un fatturato pari a circa 13 milioni di euro, con un incremento rispetto al 2004 del 18%. Il volume produttivo è di circa sessanta macchine/impianti annue, con l'impiego di cinquanta addetti. Si tratta di macchine con un'automazione elevata da sette assi, fino a oltre cento assi controllati. La società commercializza princi-

**Slitte della serie Mxq e Mxs**  
per la movimentazione e l'inserimento della ferramenta nei pannelli.



palmente i propri sistemi operativi sul mercato europeo, non trascurando alcuni Paesi come Giappone, Usa e Australia. Il giro d'affari è equamente diviso tra mercato interno ed esportazioni.

## Sicurezza e flessibilità

Gli aspetti tecnici delle macchine prodotte in Bre.Ma. suscitano un certo interesse. Stefano Frigerio, responsabile della ricerca e sviluppo ha commentato: «In generale, le macchine per la lavorazione del legno risultano essere sempre più sicure. Il settore del legno, per le sue caratteristiche intrinseche quali: la possibilità di alimentazione degli impianti anche con sistemi manuali, le elevate velocità di esecuzione delle lavorazioni e di spostamento del pannello all'interno delle macchine, la brevità dei cicli anche su macchine automatiche e, infine, la variabilità della materia prima presenta caratteristiche di particolare pericolosità». E ha proseguito: «Naturalmente, la produzione Bre.Ma. segue in modo rigoroso le direttive europee e la Direttiva macchine in termini di sicurezza e affidabilità. Sono presenti sicurezze meccaniche, elettromeccaniche, pneumatiche ed elettroniche che innalzano il grado di sicurezza dei nostri sistemi. Inoltre, proponiamo ai clienti prodotti rispettosi dell'ambiente».

Un sistema così complesso necessita di componenti di ultima generazione. «La scelta dei fornitori - ha asserito Galimberti - è stata in funzione non solo dell'innovazione tecnologica proposta, ma anche per il supporto post vendita, la reperibilità nei mercati mondiali dei componenti, la consulenza on-line».

«Utilizzando componenti di qualità - ha confermato Frigerio - realizziamo macchine che eseguono lavorazioni precise, costanti e affidabili. È un vero e proprio valore aggiunto che Bre.Ma. offre agli utilizzatori. In particolare, per l'automazione degli impianti, acquistiamo componenti pneumatici della giapponese Smc. Si tratta di: attuatori, micro cilindri, cilindri senza stelo, slitte, gruppi Frl, valvole e microvalvole, pinze per il montaggio della ferramenta che è presente all'interno di un mobile (per esempio cerniere, basette), il tutto avviene in meno di 2 secondi». La scelta dei prodotti Smc è stata fatta in funzione della completezza dei componenti a catalogo: tutti compatibili tra loro.

Le macchine per lavorare il legno sono equi-

paggiate con un programma software e un modem che consente di interfacciare l'impianto presente presso il cliente con il servizio tecnico in azienda. Ciò consente al personale tecnico di controllare e diagnosticare, in teleassistenza, lo stato della macchina in qualsiasi momento. È possibile anche la video assistenza con una webcam montata sulla macchina.

## Componentistica per l'automazione

Se i sistemi informatici rendono le macchine sempre più intelligenti, la componentistica pneumatica sviluppa la forza necessaria per le movimentazioni. Smc offre sistemi pneumatici sicuri, affidabili per milioni di cicli dedicati a questo comparto industriale. I sistemi del produttore giapponese sono facili da utilizzare e installare e l'assistenza tecnica è disponibile in tutti i Paesi sviluppati. Infine, ma non per questo meno importan-



**Isole di valvole** per il comando degli attuatori.

te, l'utilizzo della componentistica pneumatica Smc permette di costruire macchine competitive dal punto di vista economico, che si ripaga in tre-quattro anni di lavoro. Ecco qui di seguito qualche esempio: l'unità Mxs di traslazione e il cilindro pneumatico, integrati costituisce un assieme compatto che permette di risparmiare spazio e ingombri. L'unità di traslazione è adatta per montaggi di precisione.

L'unità Mxq di traslazione a ricircolo di sfere è caratterizzata da un'alta rigidità ed è idonea per assemblaggi e applicazioni di precisione. Il cilindro Cdu, invece, è a montaggio libero. Esso è adatto per una vasta serie di movimentazioni. Infine, segnaliamo la serie di elettrovalvole a 5

vie, con tenuta metallo su metallo o elastomero, modello plug-in, Sq1000/2000 Super Quality. Le principali caratteristiche sono la presentazione compatta e l'elevata portata, senza dimenticare il montaggio in batteria con una semplice vite che rende la manutenzione molto più agevole. Le elettrovalvole offrono un grande assortimento di accessori e varianti, per esempio il pilotaggio esterno, i moduli di alimentazione e sca-



**Gruppo trattamento** aria Smc serie 5000.

rico, la piastra di otturazione, i blocchetti di alimentazione e scarico individuali, i piattelli di blocco alimentazione e scarico, la targhetta identificativa, il tappo per attacco e la valvola unidirezionale.

«Un altro vantaggio - ha concluso Frigerio - di questa serie è la struttura modulare del manifold che, grazie all'uso di valvole a cassetta, rende estremamente semplice l'aggiunta di nuove stazioni o la riduzione delle stesse. Si possono inoltre cambiare i raccordi istantanei, senza muovere le valvole».

La direzione del connettore elettrico è modificabile: semplicemente azionando il pulsante di rilascio, si può passare dall'entrata superiore all'entrata laterale. Per compiere il passaggio inverso non è necessario nemmeno utilizzare il pulsante. Questa serie presenta valvole bistabili a 3 vie: due valvole a 3 vie indipendenti in una sola stazione: il lato A e il lato B delle valvole a 3 vie possono operare in modo indipendente e, come valvola a 3 vie, impiega la metà delle stazioni. La serie è particolarmente indicata per applicazioni che richiedono alta velocità, frequenza elevata, lunga durata e rapidi tempi di risposta.

**readerservice.it n. 254**