



di Daniele Pascucci

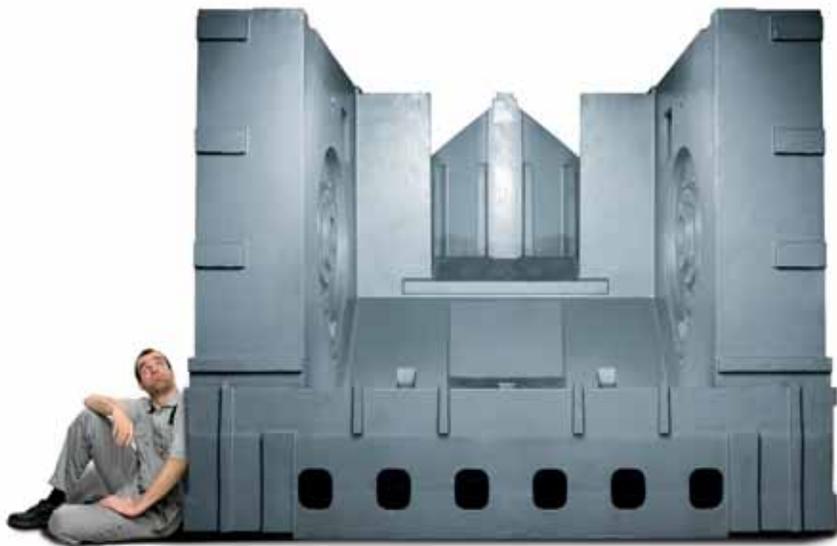
Vincere nel doppio

La Hermle reagisce alla crisi del settore con un colpo decisivo: l'integrazione sulla nuova linea di macchine MT delle funzioni di fresatura e tornitura. "Con questa configurazione sui centri di lavoro - spiega Ernesto Molinari, a capo di Hermle Italia e responsabile commerciale per il nostro Paese - ampliamo enormemente le possibilità di lavorazione per i nostri clienti"

La soddisfazione era palpabile: gli uomini della Hermle che si aggiravano indaffarati e soddisfatti durante la recente open house che l'azienda costruttrice tedesca ha tenuto nella natia Gosheim sembravano davvero partecipi di una consapevolezza, quella di avere messo a punto, nel mercato della macchina utensile, una mossa strategica. L'impresa negli anni si è conquistata un posto di rilievo nell'ambito della fresatura concentrandosi su quel tipo di lavorazione: oggi entra autorevolmente anche nel campo della tornitura con una serie molto avanzata di macchine denominata MT che sta per 'mill' e 'turn'. I nuovi centri di lavoro a CNC C50

U MT Dynamic, C42 U MT Dynamic e C 60 U MT dynamic (questi ultimi due pronti in autunno) integrano la funzione di tornitura garantendo una lavorazione completa del pezzo.

La svolta. "Con l'introduzione delle funzioni di tornitura sui centri di lavoro - spiega Ernesto Molinari, a capo di Hermle Italia e responsabile commerciale per il nostro Paese - ampliamo enormemente le possibilità di lavorazione per i nostri clienti, in special modo per quelli che operano nei settori dell'energia, della meccanica generale e dell'aerospace, con il grande vantaggio di poter realizzare la lavorazione com-



L'imponente e massiccia struttura della C 60 U Dynamic.

pleta del pezzo in un unico piazzamento. Il concetto che proponiamo è molto avanzato: la tornitura a cinque assi simultanea, integrata con la fresatura a cinque assi simultanei, e siamo i primi ad avere, specifici per queste funzioni, oltre ai Siemens, anche i controlli Heidenhain".

Una proposta completa. Le novità presentate all'open house, sono varie e non si limitano a quelle prima esposte; le vedremo nello specifico più avanti: preme invece sottolineare subito che dalla Hermle è arrivato un vero e proprio colpo di reni.

"Abbiamo anche ampliato la gamma verso l'alto - dice Ernesto Molinari - con un nuovo modello che aumenta di 200 mm per asse le possibilità di lavorazione, fermo restando il concetto del pezzo montato su tavola girevole basculante, con dimensioni e pesi maggiori ma con le medesime caratteristiche di prestazioni e precisione che abbiamo sempre garantito su tutta la gamma dei nostri prodotti. Vorrei sottolineare anche l'importanza di un nuovo modello: la C 42 U, che va a posizionarsi per capacità e dimensioni fra le preesistenti C 40 U e C 50 U; questa macchina ha il giusto posizionamento sia tecnico sia commerciale per incontrare i favori di molti utilizzatori che hanno manifestato esigenze in questo senso".

Il mercato italiano è quello di competenza di Molinari: "Anche i clienti del nostro Paese possono naturalmente avvantaggiarsi di tutte le novità che abbiamo presentato a Gosheim - spiega il manager - quindi potranno affrontare con le nostre macchine tutta una serie di applicazioni che noi non coprivamo. Con i nuovi modelli e le nuove dotazioni di automazione che abbiamo realizzato potremo dare risposte ancora più specifiche ampliando l'area di inter-

vento che va oltre le già pur molto performanti soluzioni preesistenti nella nostra offerta. Siamo in grado di fornire per ogni esigenza la risposta giusta ma soprattutto possiamo dare il nostro contributo di know-how per fornire innovazioni di processo".

Nuove soluzioni. Gli specialisti della Hermle si occupano anche di automazione sotto forma di cambi pallet, sistemi di movimentazione pallet e pezzi, ampliamenti del magazzino utensili così come di impianti robotizzati. Altro aspetto decisivo che viene affrontato è quello della tecnica di serraggio come base per soluzioni di processo razionali. Qui lo sviluppo più recente è una contropunta pneumatica che viene installata direttamente, con grande semplicità, sul piano della macchina (asse A) e con la quale ad esempio vengono serrati e soprattutto possono essere posizionati in modo ottimale pezzi come alberi, componenti tecnici medicali lunghi e sottili, pale di turbine o giranti. La contropunta pneumatica è ideata per essere installata sui centri di lavoro CNC modelli C 30, C 40 e C 42 e a scelta per il serraggio con la punta o anche con la bussola (sostituibile manualmente). L'intera corsa di apertura e il campo di traslazione della contropunta è di 240 mm; regolazioni e posizionamenti possono es-

Ernesto Molinari, a capo di Hermle Italia e responsabile commerciale per il nostro Paese.



sere attuati singolarmente tramite l'unità di comando della macchina da 0 a 240 mm con una precisione di ripetizione di +/- 1 mm. Inoltre tramite l'unità di comando della macchina si può regolare in continuo la forza di serraggio della punta. Tanta tecnologia naturalmente ha un costo... "Il prezzo di vendita è sicuramente un fattore molto importante - commenta Ernesto Molinari - ma per noi l'elemento decisivo è quello di essere in grado di affrontare qualsiasi problematica con soluzioni affidabili che garantiscano qualità e continuità: se risolti dei problemi ai clienti il giusto prezzo arriva più facilmente".

E di problemi, i nuovi centri di lavoro della serie MT ne risolvono molti. I tecnici di Gosheim ci tengono a precisare che queste nuove macchine non sono una mera sommatoria di una fresatrice e un tornio ma bensì rappresentano una soluzione sofisticata che porta a un livello molto più alto le possibilità produttive. L'aspetto fondamentale del sistema MT studiato dalla Hermle è rappresentato dal fatto che non solo è possibile eseguire operazioni di tornitura con tavola circolare orientabile CN in posizione a 0° e 90°, ma anche in qualsiasi altra posizione intermedia. Ciò consente di utilizzare utensili da tornio estremamente corti. Durante le operazioni di tornitura il mandrino principale viene bloccato. In ogni caso, le funzioni di fresatura sono assicurate al 100%. Il mandrino principale viene bloccato in modo da poter trasmettere senza problemi anche coppie maggiori e posizionare di volta in volta l'utensile da tornio in modo esatto e riproducibile. I centri di lavoro MT dynamic e C 50 U MT dynamic offrono un cerchio di interferenza massimo decisamente maggiore

Tavole speciali. Nei nuovi modelli della serie MT le operazioni di tornitura possono avvenire anche con tavola basculante, e non solo in posizione orizzontale a 90°, cosa che apre la strada a possibilità di lavorazione completamente nuove nonché a una maggiore flessibilità d'impiego. La struttura gantry offre i presupposti ideali per integrare l'asse basculante (asse A) combinato con l'asse del piano girevole (asse C). L'asse A alloggiato sul basamento della macchina garantisce una rigidità estremamente alta, tanto più che il motore è situato direttamente nel tronco di trasmissione della ruota dentata.

Sull'asse A, al posto di un semplice piano girevole CN,



concepito solo per il posizionamento del pezzo di lavorazione, è montato un piano girevole CN completo, che nella versione C 42 U MT Dynamic è predisposto per raggiungere una velocità massima di rotazione di 800

giri/min e nel modello di taglia superiore, C 50 U MT Dynamic, 500 giri/min; per il C 60 U MT Dynamic la velocità di rotazione è prevista in 400 giri/min.

nella zona di traslazione dei mandrini che, tradotto in parole povere, significa la possibilità di lavorare pezzi proporzionalmente più grandi combinando le operazioni di tornitura/fresatura con un unico serraggio. Affinché i momenti di inerzia risultanti dalla rotazione/tornitura non comportino l'insorgere di problemi e danneggiamenti, la Hermle impiega un nuovo sistema di equilibratura integrato nel piano girevole. Quest'ultimo permette di equilibrare in modo preciso anche pezzi di lavorazione estremamente grandi e pesanti. .

"Tutte le novità che abbiamo presentato - conclude Molinari - testimoniano la grande volontà della nostra azienda di continuare a fare ricerca e sviluppo di prodotto e ciò ha un valore ancora maggiore se si pensa che le nostre ultime soluzioni sono state ideate e realizzate in un periodo di profonda crisi del settore. È stato uno sforzo importante anche se non l'unico; ad esempio abbiamo potenziato il reparto che si occupa delle soluzioni speciali che oggi impiega nella progettazione sessanta persone. Ci sono stati interventi di rafforzamento anche nella produzione e soprattutto nel 'service' per rispondere ancora meglio a tutte quelle esigenze degli utilizzatori che ci richiedono soluzioni sempre più performanti e sofisticate".

La C 42 U Dynamic della Hermle.

