



di Alessandra Fraschini

# Utensileria d'autore

*Grazie alla partnership con le firme più note dell'utensileria, Febametal ha saputo raggiungere importanti traguardi commerciali nel mondo delle lavorazioni per asportazioni di truciolo. Ne parliamo con Paolo Costa, amministratore delegato di Febametal*

“ In questo avvio di 2012, le incertezze macroeconomiche stanno minando la tranquillità di tutta l'industria manifatturiera, ma stiamo comunque notando che all'interno di più o meno tutti i settori dell'industria meccanica, vi sono delle splendide realtà che lavorano e investono in ricerca e innovazione tecnologica”, parole di Paolo Costa, ingegnere, amministratore delegato Febametal che commenta così questi primi mesi dell'anno. Fondata nel maggio del 1995, la Febametal di Grugliasco, in provincia di Torino, ha saputo raggiungere importanti traguardi commerciali, basando la propria strategia di sviluppo sulla commercia-

lizzazione di sistemi di utensili di alta qualità e sulla offerta di un servizio tecnico di assistenza al cliente qualificato e sempre attento alle specifiche esigenze produttive. La solida struttura tecnico-commerciale e le unità produttive qualificano ulteriormente l'azione della Febametal in favore di piccole e grandi aziende che vogliono migliorare i propri processi produttivi. Proprio in un momento in cui le produzioni vengono esternalizzate, soprattutto verso l'Est Europa o Cina, Febametal ha scelto una strada in controtendenza: una scelta coraggiosa ma che per il momento si sta rivelando vincente, visto che questa produzione è oggi in forte



Paolo Costa, amministratore delegato di Febametal.

crescita, come dimostra il piano di ampliamento che dovrebbe portare a raddoppiare la capacità produttiva entro la metà del 2012.

Oggi, l'azienda torinese si avvale di una trentina di unità di personale interno e di 25 figure tecnico-commerciali ad alta specializzazione che operano sull'intero territorio nazionale; completa il ventaglio di attività una piccola unità produttiva in joint venture con la tedesca Horn, e un'officina di costruzione rapida di inserti speciali, principalmente attrezzata con affilatrici di alta precisione, per la realizzazione, modifica e riaffilatura di quegli utensili che, per esigenze di mercato, richiedono un servizio al cliente più tempestivo.

**Nuovi settori in fermento.** A fianco a settori più 'stanchi' come l'automotive e il movimento terra, in Febametal hanno identificato particolare fermento nell'ambito medicale ed energetico, per i quali l'azienda vanta nella propria offerta utensili dedicati. "Come già accennato, abbiamo delle importanti novità di prodotto, che vanno ad ampliare la già vasta offerta di soluzioni per asportazione - prosegue l'amministratore delegato -. In particolare puntiamo su settori di nicchia, ma con prodotti altamente qualitativi ed innovativi. Nel diamante, sia monocristallino, che policristallino, abbiamo un'offerta di utensili davvero performanti. Nella fresatura, con i sistemi DS, DC, DAH e l'ultimo arrivato DG, abbiamo finalmente una gamma completa, adatta sia per il mondo degli

stampisti che per la meccanica di produzione" afferma con orgoglio Costa.

Più o meno stabili sembrano la raccorderia, l'idraulica e l'oleodinamica, settori storicamente floridi, nei quali Febametal applica con successo la propria offerta di utensili standard e speciali. "Le nostre strategie aziendali si articolano intorno a tre semplici elementi, ma strategici in questo momento di mercato: servizio al cliente, rapidità e valore tecnico aggiunto", sottolinea Paolo Costa. Febametal ha, infatti, prediletto la specializzazione e l'alta qualità dell'utensile, a discapito di un mondo ISO (in tornitura e fresatura), caratterizzato da una bagarre sul prezzo e sempre meno valore tecnico aggiunto. La dedizione per la ricerca e la progettazione ha fatto il resto, permettendo all'azienda torinese di qualificarsi come una delle realtà più reattive e flessibili nello sviluppo e nella costruzione di soluzioni speciali per il cliente. Ecco perché uno dei claim storici di Febametal sia 'Lo speciale è normale', come a sottolineare la volontà della società di venire incontro alle più disparate esigenze di lavorazione per asportazione di truciolo dell'industria italiana. Una mission che Febametal persegue grazie a un team di professionisti con la passione per la meccanica e, soprattutto, abituati a trattare problematiche complesse in tempi molto stretti. Questo è stato possibile non solo grazie al know-how tecnico e al valore aggiunto delle risorse umane su cui Febametal ha sempre puntato, ma grazie anche a investimenti mirati in macchinari,





Operazione di affilatura di utensile per gole (a sinistra) e utensile per gole e troncatura Horn S100.



attrezzature e strumentazioni di alta qualità. Tra i prossimi obiettivi da concretizzare in questo 2012, viene posta la 'vicinanza' continua ai propri clienti e il supporto anche in momenti di possibili flessioni di mercato, continuando al tempo stesso la ricerca e sviluppo per dare forza al progetto di ampliamento produttivo. "Abbiamo progetti ambiziosi di crescita per il 2012, ma attendiamo comunque anche un miglioramento della situazione macroeconomica, che rischia di frenare un'industria intera, che in realtà ha voglia e mezzi per crescere florida", conclude Costa.

**Una produzione vincente.** "Abbiamo parecchie novità, alcune delle quali davvero interessanti, come la nuova linea di utensili per tornitura in PCD e Diamante CVD, i cui inserti presentano dei rompi truciolo formati sul petto tagliente con tecnologia laser, che aumentano la produttività grazie a un controllo del truciolo ottimale", anticipa Paolo Costa.


Gli utensili di tornitura in diamante ad alto spessore CVD-D, presentati alla Emo di Hannover, sono parte del nuovo programma di utensili in diamante CVD a spessa stratificazione. Il diamante CVD è più duro del PCD e fino a due volte più resistente all'usura. Grazie a quest'ultime, e ad altre proprietà, il CVD performa ottimamente sia in tornitura che in fresatura, dalla sgrossatura alla microfresatura su alluminio a truciolo lungo, e ad alto contenuto di silicio, sulle leghe di magnesio così come su materiali preziosi, plastica con componenti abrasivi, carburo di tungsteno e ceramica allo stato verde.

La vita utensile estremamente lunga del diamante, unita al nuovo Rompitrucciolo Horn su tagliente in diamante CVD aumenta la produttività del 35% e può ridurre i costi di produzione fino all'80%. Diversi inserti sono stati sviluppati con geometria Wiper per garantire un ottimo taglio durante la tornitura


continuativa. La costruzione di suddetti utensili prevede il taglio tramite laser dei segmenti di diamante CVD che vengono poi brasati sotto vuoto sull'inserto in metallo duro. Sempre tramite tecnologia laser, viene creato il rompitrucciolo e il filo-tagliente del riporto in diamante. L'innovativo formatrucciolo ondulato sul petto tagliente riduce il contatto del truciolo sulla superficie dell'inserto, garantendo così una considerevole riduzione del calore generato e delle forze di taglio. Il risultato è un controllo del truciolo ottimale.

L'angolo positivo di uscita truciolo fino a 25° produce un taglio dolce e riduce la formazione di bava al minimo. Questo garantisce una vita utensile maggiore rispetto al PCD. Il controllo del truciolo permette una gestione di lavorazione più semplice, mentre le ridotte forze di taglio proteggono il mandrino e permettono di rispettare tolleranze molto strette. Il tagliente a spigolo vivo offre particolari vantaggi nella lavorazione di Cfrp (Glass fiber reinforced polymer), GFR e i loro materiali compositi.

In questa prima fase di lancio della gamma, la Horn prevede solo inserti ISO di tipo C, D e V con il riporto in diamante CVD, mentre in una seconda fase di implementazione della gamma, questa innovativa tecnologia verrà applicata anche agli inserti di tornitura per interni del programma Mini e Supermini, e alla fresatura. Altre novità riguardano l'estensione della gamma Mini, con i nuovi 107, inserti per lavorazioni interne dal diametro 7 mm e la nuova linea di frese DC, frese integrali per gole, smussi e filettare, per entrare nei diametri più piccoli. "La novità più importante, però, è in arrivo col mese di aprile, quando lanceremo il programma di fresatura a testine intercambiabili DG, che promette prestazioni davvero performanti", conclude Costa.



Geometria 3D  
diamante Horn per  
tornitura.



Utensili in diamante  
ad alto spessore  
CVD-D.

**Una partnership in evoluzione.** Fin dalla sua nascita, Febametal è partner commerciale e produttivo di Paul Horn, casa tedesca leader nel settore della lavorazione di gole. Grazie alla tecnologia Horn, Febametal ha portato in Italia applicazioni pionieristiche nel campo della troncatura, della stozzatura, del decolletage, della turbo filettatura (whirling), dell'esecuzione di smussi, della filettatura, della poligonatura e della realizzazione di utensili per fantina mobile, campi nei quali ha sviluppato una gamma di prodotti standard piuttosto completa, sia in fresatura che in tornitura. "L'evoluzione più importante con Horn è il raddoppio della produzione in Italia. La Horn vede in Febametal e nell'Italia un terreno di sviluppo ancora fertile, dove implementare oltre alle sinergie commerciali, anche quelle produttive", precisa Costa. E ha continuato: "L'ampliamento produttivo è già in atto da fine 2011, e prevede l'arrivo di nuovi macchinari CNC, nuovi strumenti di misura e nuovi impianti. Il nuovo stabilimento è già attivo da settembre 2011 con il nuovo magazzino Febametal, ed è pronto ad accogliere ulteriori macchine affilatrici per il prodotto standard. Dal lato della produzione speciale, abbiamo già attuato un potenziamento importante che mira ad aumentare la nostra capacità di reazione del prodotto speciale sul mercato italiano". L'ampliamento totale sarà completato con l'inizio del 2013, e prevede ovviamente anche l'assunzione e la formazione di personale qualificato, un vanto per l'Italia, in un momento di difficoltà economica e di fuga del manifatturiero verso l'estero. Continuerà inoltre la 'Green Line', un servizio espresso di consegna di utensili speciali in lotti medio/piccoli che negli ultimi mesi ha raggiunto traguardi di consegna ancora più efficienti, producendo e distribuendo

un quantitativo pari a 80.000 utensili speciali alla settimana (se nudi e se in lotti medio-piccoli). In qualità di partner italiano, Febametal intende supportare le attività di Horn e garantire consegne ultra rapide per piccoli lotti di utensili speciali.

**Un'offerta a 360°.** Allied Maxcut Engineering Company, più nota come Amec, è l'altra importante casa rappresentata che vanta una offerta ricca e avanzata di utensili per foratura: si possono allestire mandrini speciali ad inserti combinati per l'esecuzione contemporanea di fori con forme complesse; la gamma standard, mandrini portainseriti e inserti, garantisce un range di applicabilità molto ampio, in termini di diametro e profondità del foro. I prodotti Amec trovano nelle macchine transfer, e nei centri di lavoro e nella tornitura i principali campi applicativi. Unica azienda italiana rappresentata dalla Febametal è la S.C.A.M.I., specializzata nella progettazione e realizzazione degli alesatori espansibili ad elevata precisione Alvan, che trovano applicazione principalmente sui centri di lavoro e sulle macchine transfer; altresì, si segnala il loro crescente utilizzo nel mondo della tornitura laddove le moderne macchine possono garantire un buon allineamento tra l'utensile e il pezzo da lavorare. Oltre a queste tre principali società, altri costruttori di utensili completano il portafoglio di aziende rappresentate sul mercato italiano. In particolare, si segnala la Harroun, che realizza utensili per sgrossatura e finitura di stampi, l'inglese Hammond, specializzata in punte a cannone e utensili per foratura profonda di stampi plastica e particolari per l'automotive. Completa infine il quadro la tedesca Rineck, che offre un programma completo di mandrini, prolunghe, corpi fresa e inserti dedicati a centri di lavoro ad alta velocità.