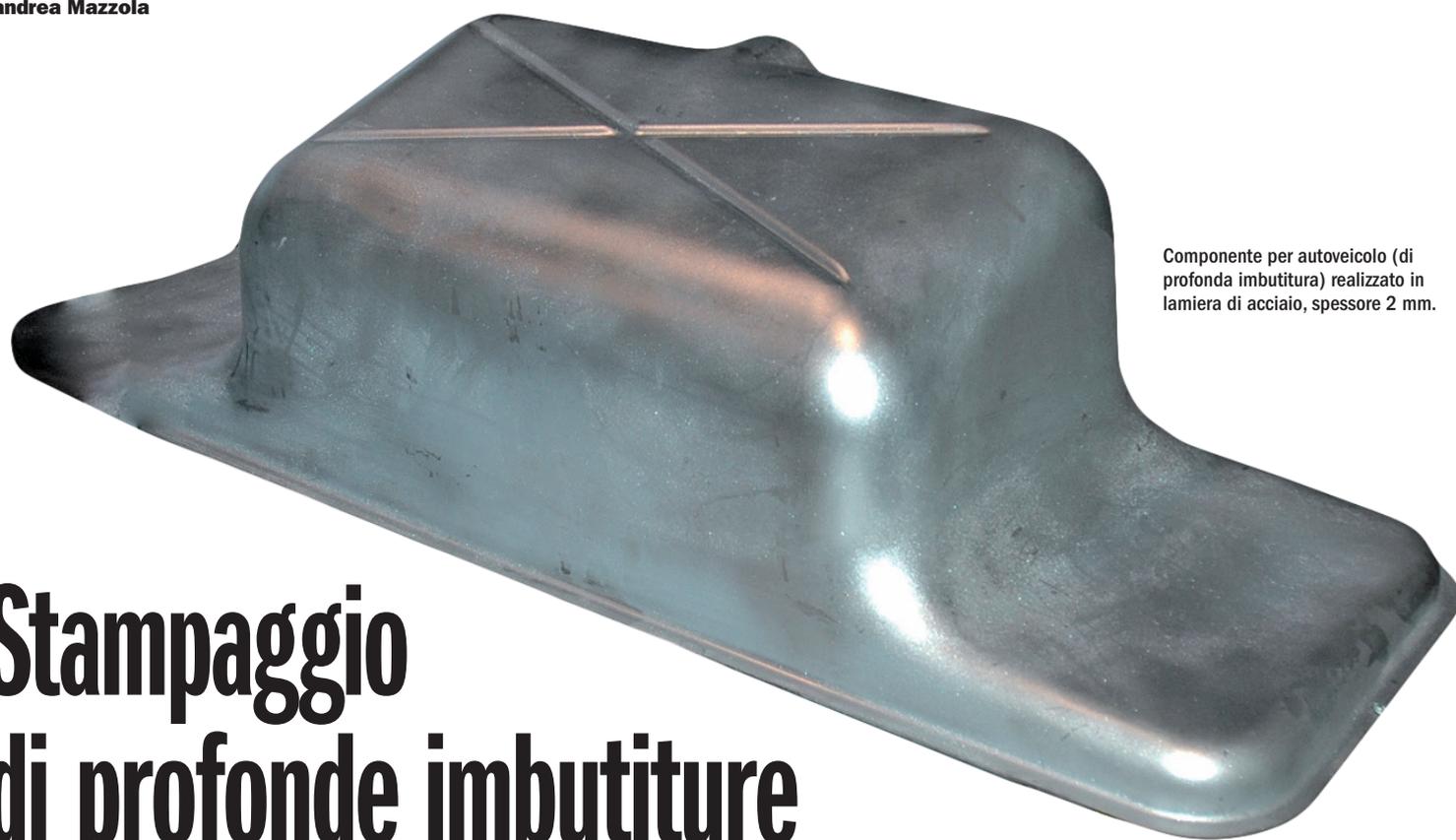


Gianandrea Mazzola



Componente per autoveicolo (di profonda imbutitura) realizzato in lamiera di acciaio, spessore 2 mm.

Stampaggio di profonde imbutiture CON FORME COMPLESSE

PER REALIZZARE COMPONENTI PER AUTOVEICOLI IN LAMIERA DI ACCIAIO INOSSIDABILE E ALTORESISTENZIALE, LA TORINESE TRALE IMPIEGA ALCUNE PRESSE OLEODINAMICHE DELLA F.LLI NAVA. UNA DOTAZIONE TECNOLOGICA IN GRADO DI ASSICURARE AFFIDABILITÀ, EFFICIENZA ENERGETICA ED ELEVATE PRESTAZIONI PRODUTTIVE.

Qualità e innovazione sono la prerogativa di Trale Srl, azienda di produzione metalmeccanica operante nel campo della componentistica in lamiera da oltre 45 anni. Presso la propria unità produttiva di Roletto, in provincia di Torino, svolge sin dal 1971 attività di lavorazione della lamiera, stampaggio a freddo, assemblaggio e saldatura, oltre alla prototipazione e costruzione degli stampi. «Attività questa – precisa Renato Zappa, titolare – prevalentemente dedicata alla produzione di piccole serie di manufatti realizzati in acciai inossidabili rivolte al settore del silenziamento e scarico di autoveicoli, oltre a elementi per telai e sotto scocca in acciai altoresistenziali destinati a vari comparti operativi». Più nello specifico, nella realiz-

zazione della componentistica per impianti di scarico (parte calda e fredda), l'azienda rappresenta un punto di riferimento per i clienti, che richiedono sostegno e sviluppo nelle varie fasi operative. Un'attiva sinergia e un valido supporto fin dalle fasi iniziali di ogni progetto, finalizzato all'ottimizzazione economica del componente da realizzare. In quest'ottica, anche il parco macchine e le tecnologie adottate giocano un ruolo determinante. Proprio per poter offrire un processo di qualità e un sempre più elevato livello di competitività, la direzione ha recentemente deciso di ampliare il proprio parco presse oleodinamiche inserendo due nuove presse della F.Lli Nava: una pressa per imbutitura da 250 ton con premilamiera inferiore da 110 ton e una pressa per imbutitura da 110 ton con premilamiera inferiore da 50 ton.

Trale ha recentemente integrato al proprio interno due nuove presse della F.lli Nava: una pressa per imbutitura da 250 ton con premilamiera inferiore da 110 ton e una pressa per imbutitura da 110 ton con premilamiera inferiore da 50 ton.



Fase di lavorazione su pressa Nava di un componente automotive imbutito in lamiera di acciaio inox.



RIDUZIONE SCARTI E MINORI SPESSORI LAVORABILI

«In un mercato sempre più competitivo – sottolinea Zappa – è necessario potersi distinguere riuscendo a realizzare componenti anche complessi in materiali non semplici da lavorare, come nel caso dell'acciaio inossidabile ferritico Aisi serie4, ricorrente nei manufatti da noi prodotti, che per le peculiari caratteristiche intrinseche, risulta di ostica lavorabilità». Un acciaio molto difficile da stampare è l'Aisi 441, ma che la Trale, alla luce dell'esperienza acquisita, ha sempre saputo trattare al meglio, fornendo ai principali attori del comparto automotive, componenti di assoluta qualità che hanno riconosciuto nell'azienda un partner affidabile al quale potersi rivolgere. «Stampaggio profondo, di forme difficoltose – ribadisce lo stesso Zappa – di componenti con spessori da 0,5 a 2 mm poco inclini alla lavorabilità». Ed è in questo contesto che si inserisce egregiamente l'impiego delle presse oleodinamiche della F.lli Nava che, appunto, permettono grazie alle loro caratteristiche di variabilità continua dei loro parametri durante le fasi di stampaggio (spinte e reazioni), di ottenere il migliore risultato sul manufatto, in termini di riduzione degli scarti e assottigliamenti degli spessori.

EFFICIENZA ENERGETICA ED ELEVATA PRODUTTIVITÀ

Già dotata di presse Nava, la Trale ha deciso di acquisire due nuove macchine: una pressa oleodinamica per imbutitura modello 2MI 250/110, con forza mazza 250 ton, premilamiera inferiore 110; una pressa oleodinamica per imbutitura modello 2MI 110/50, forza mazza 110 ton, premilamiera inferiore 50 ton. Massima rigidezza costruttiva per entrambe le macchine, confermano tutti i connotati e le peculiarità meccanici e oleodinamici che distinguono le soluzioni Nava per lo stampaggio. Soluzioni a risparmio energetico equipaggiano le presse, consentendo di limitare il con-

sumo all'effettivo fabbisogno necessario per la produzione. Del resto, il costruttore insiste da tempo sulla rilevanza degli aspetti energetici anche durante la formazione del personale del cliente, invitandolo alla consapevolezza circa l'impatto che la regolazione del ciclo di lavoro ha sui costi di produzione della macchina (consumi diretti, durata e consumo degli stampi, in particolare). Gli addetti allo stampaggio sono stati così formati con particolare attenzione dalla direzione dell'azienda per una precisa scelta di estendere il più possibile la delega di competenze, coprendo la gestione dell'attrezzaggio della pressa, l'impostazione dei cicli di lavoro, la verifica di qualità di stam-

QUASI MEZZO SECOLO DI LAVORAZIONE LAMIERA, COSTRUZIONE STAMPI, STAMPAGGI E ASSEMBLAGGI

Con sede a Roletto (TO), la Trale opera dal 1971 nel campo della componentistica in lamiera, con attività di: stampaggio fino a 400 ton, assemblaggi mediante saldature, costruzione stampi e prototipi. Certificata ISO 9001-2008, nel corso degli ultimi anni ha maturato un'approfondita esperienza nelle lavorazioni di nicchia, rivolte alla produzione di componenti, realizzati in acciai inossidabili, prevalentemente indirizzate al settore automotive, caratterizzati da imbutiture profonde e formature complesse. In azienda operano una quindicina di addetti impegnati nella produzione, ma anche nella progettazione e realizzazione delle attrezzature. Al fine di garantire elevata qualità di processo, la stessa Trale si avvale anche della collaborazione di un qualificato ufficio tecnico esterno in grado di operare su evoluti sistemi CAD/CAM; Stampi e calibri di controllo, vengono costruiti all'esterno, controllati e certificati internamente. Un approccio alla gestione di commessa di assoluta qualità che permette all'azienda, dopo oltre 45 anni di attività, di annoverare tra i propri maggiori clienti, i principali costruttori di componentistica per automotive.

Vista componente automotive imbutito in lamiera di acciaio inox.



Serie di manufatti in lamiera di acciaio inox realizzati per il settore motoristico.



stampaggio direttamente in macchina. Ciò in modo da costituire delle isole di lavoro il più possibili snelle, flessibili e autosufficienti e in grado di creare qualità a tutto tondo e valore aggiunto sui pezzi realizzati. Entrambe le presse sono dotate dell'ultimo aggiornamento del controllo di processo, capace di regolazioni molto duttili del ciclo di lavoro, così come di monitoraggio dei valori critici di processo, in modo da arrestare la pressata dove venissero ravvisate situazioni che deviano rispetto a quanto pianificato dalla ricetta di lavoro associata allo stampo in produzione. A favore di possibili sviluppi futuri, la F.lli Nava ha predisposto le macchine con alcuni interessanti accorgimenti come per esempio la predisposizione per l'applicazione di cilindri di ammortizzamento del colpo di tranciatura o equilibratura del carico asimmetrico sullo stampo, e la predisposizione software modulare per poter inserire cicli di lavoro speciali o lavorazioni da integrare con lo stampo chiuso, monitorando il corretto decorso programmato della sequenza fasi di intervento/rientro degli attuatori. In particolare, questa funzione permette di ottenere con un solo piazzamento un pezzo più completo, creando ottimizzazioni della produttività e ra-

zionalizzando il flusso dei pezzi in produzione. Da segnalare anche la predisposizione software per tracciare le stampate, storicizzate per una successiva analisi ai fini di valutazione di produttività (congruenza consuntivo/preven-

Trale è specializzata in lavorazioni di nicchia, rivolte alla produzione di serie di componenti, realizzati in acciai inossidabili, caratterizzati da imbutiture profonde e formature complesse.

tivo), mentre un ulteriore sviluppo può essere quello di storicizzare valori significativi di processo, per successiva analisi tecnica della qualità delle stampate realizzate.

INNOVAZIONE TECNOLOGICA CONTINUA

Tecnologia, know-how e flessibilità operativa rappresentano i principali tratti distintivi

dell'azienda, che accoglie le richieste di industrializzazione in piccole e medie serie di manufatti in lamiera di forme difficoltose (700 x 900 mm circa). «Operiamo in un comparto estremamente competitivo – aggiunge e conclude Zappa – dove l'attenzione totale al ciclo di sviluppo di prodotto e alla qualità finale risulta fondamentale. La decisione di acquisire due nuove presse si inserisce proprio in questa direzione, ovvero adottare strumenti adeguati per riuscire a consolidare la posizione acquisita in quasi 50 anni di storia. Efficienza energetica, produttività e affidabilità del costruttore rappresentano per noi un grande valore aggiunto per le nuove macchine che vanno ad affiancarsi ad altre due presse Nava da 250 e 350 tonnellate, già da tempo attive nella nostra officina». ■



© RIPRODUZIONE RISERVATA