

COMMUNICATO STAMPA

Lavorazione lamiera / automazione / controllo qualità / elementi di raccordo / spessori / fornitori

La nuova cesoia a ghigliottina aumenta la disponibilità

MARTIN aumenta il grado di automazione ed ergonomia nella lavorazione degli spessori metallici



Dopo aver investito in una nuova pressa di trasferimento e in un moderno sistema ERP a metà del 2020, MARTIN ha ora commissionato un impianto di rifilatura completamente automatizzato con cesoia a ghigliottina idraulica. Così lo specialista nel campo degli spessori innovativi e dei componenti prosegue costantemente con l'automazione dei suoi processi nella lavorazione della lamiera. Grazie al nuovo sistema, tutte le lamiere laminati dell'azienda possono essere tagliate e impilate rapidamente, con bassa sbavatura e precisione di ripetizione. Il cliente ne beneficia attraverso una maggiore disponibilità e capacità di fornitura degli spessori laminati di MARTIN.

Ergonomicità e ripetibilità

L'acquisto del nuovo impianto di rifilatura è un'ulteriore tappa del processo di miglioramento continuo di MARTIN. Nel corso di questo processo, l'azienda non solo aumenta il grado di automazione della sua lavorazione della lamiera, ma ottimizza anche le condizioni ergonomiche del posto di lavoro per i suoi dipendenti. "Posizionare, spostare e impilare manualmente i pannelli formati da spessori metallici, che pesano fino a 25 kg e solitamente misurano 1.200 x 600 mm, è sempre stata un'attività fisicamente molto faticosa e per niente gradita. Grazie alla tecnologia di gestione automatizzata del nuovo impianto, tale attività è stata completamente eliminata dalla nostra produzione", spiega l'amministratore delegato Christoph Martin. La rifilatura e il disimpilamento degli spessori metallici vengono ora eseguiti con un minimo di personale e la massima precisione di ripetibilità.



Le lastre di spessori metallici ad alta precisione e a bassa sbavatura in acciaio, acciaio inossidabile, ottone o alluminio vengono prodotte da MARTIN sul suo nuovo impianto di rifilatura.

Inoltre, dall'uso del nuovo impianto di rifilatura scaturiscono due ulteriori effetti positivi: da un lato si riduce il dispendio per i lavori di rettifica degli spessori metallici. Ciò è un importante contributo all'ottimizzazione dell'intero processo di creazione del valore. Dall'altro, MARTIN sta aumentando la sua flessibilità di produzione, poiché il controllo del sistema rende molto facile implementare diverse geometrie di rifilatura. "Il produttore ha configurato il sistema per noi su una lunghezza standard di taglio dei bordi di 1.300 mm; tuttavia, possiamo anche usarlo per produrre prodotti finali più piccoli semplicemente cambiando il programma o per tagliare i fogli laminati su un solo lato invece che tutto intorno su tutti e quattro i lati", spiega Christoph Martin.