

COMMUNICATO STAMPA

Tecnica di montaggio/ Costruzione/ Industria complementare/ Lavorazione lamiera/ Impiantistica

Rettificare era ieri. Asportare è l'oggi

Il costruttore di presse accorcia di due giorni il tempo di montaggio grazie agli spessori M-Tech[®]L



La pressa automatica AZ 630 a biella singola è stata sviluppata per produrre confezioni in alluminio.

pressa. Un aspetto centrale di tale operazione è l'adattamento preciso delle distanze delle guide nel corpo della pressa. **“Per questa fase del processo utilizzavamo fino a poco tempo fa delle lastre massicce in acciaio che adattavamo tramite rettifica. Giacché questo tipo di lavorazione richiede all'incirca due giorni, abbiamo cercato delle alternative. Ad una fiera, durante un colloquio con la Georg Martin GmbH abbiamo trovato la soluzione per noi ideale: gli spessori. Oggi, per l'adattamento delle guide lineari usiamo solo spessori multistrato in acciaio del tipo M-Tech[®]L”,** afferma Stefan Birrer.

Gli spessori del tipo M-Tech[®]L sono spessi 2,0 mm e sono in grado di resistere a sollecitazioni meccaniche massime. L'adattamento ha luogo tramite rimozione di strati pelabili di 0,05 mm. **“Ora, le operazioni di adattamento richiedono pochissimo tempo dato che, dopo aver preso le misure, non ci resta che asportare i singoli strati di lamiera. Fatto ciò, possiamo procedere con il montaggio dello spessore”,** sottolinea il gerente.

Dietzenbach, Germania, gennaio 2012. Beutler Nova, azienda operante nella costruzione di presse, è riuscita ad accorciare considerevolmente il tempo di montaggio delle proprie presse automatiche a biella singola grazie all'impiego di distanziali in acciaio. Al posto dei lunghi e costosi lavori di rettifica in sede di adattamento, l'azienda ha deciso di compensare le tolleranze con gran precisione adottando gli spessori M-Tech[®]L realizzati dalla Georg Martin GmbH.

“Grazie agli spessori M-Tech[®] siamo riusciti ad accorciare il tempo di montaggio di ben due giorni”, afferma Stefan Birrer, gerente di Beutler Nova. L'azienda di Gettnau, Svizzera, fa parte del gruppo Schuler e produce presse compatte. La pressa AZ 630 interamente automatica a biella singola possiede una forza massima di 630 kN ed è stata sviluppata per produrre, tra l'altro, confezioni in alluminio. Per riuscire ad ottimizzare significativamente il montaggio finale, il gerente ha contattato la Georg Martin, azienda tedesca che si occupa della lavorazione di lamiera. La Georg Martin è uno dei produttori leader al mondo di spessori metallici per la compensazione delle tolleranze.

Per il doppio montante della pressa automatica AZ 630 a biella singola, Beutler Nova utilizza quattro guide lineari precaricate, montate in verticale.

Nella fase finale di montaggio, le unità lineari devono essere unite al corpo della



“Grazie agli spessori M-Tech[®] della Georg Martin siamo riusciti ad accorciare significativamente il tempo di montaggio”, afferma Stefan Birrer, gerente di Beutler Nova.

COMMUNICATO STAMPA

Tecnica di montaggio/ Costruzione/ Industria complementare/ Lavorazione lamiera/ Impiantistica

Gli spessori della Georg Martin sono disponibili in acciaio, acciaio inox, alluminio e ottone e sono suddivisi nelle linee di prodotti M-Tech[®]L, M-Tech[®]S ed M-Tech[®]P. I laminati metallici M-Tech[®]L constano di un massimo di 64 lamine (da 25 a max 100 μ) ed hanno uno spessore complessivo compreso tra 0,50 e 3,20 mm. Gli spessori possono essere asportati per ottenere una compensazione perfetta delle tolleranze. Le lamiera del tipo M-Tech[®]S sono robuste e possono essere ordinate sia sotto forma di lamiera singole su misura sia come kit di lamiera rettificata. La linea di prodotti M-Tech[®]P consta di pacchetti di sottili lamiera incollate ai bordi e assortite per soddisfare le individuali esigenze della clientela.