

Grazie all'importazione di nuove tipologie di macchinari costruiti da importanti case dell'estremo oriente, GMV Macchine Utensili Spa si sta sviluppando a grandi passi. Grande lo sforzo nell'ambito del service. Kitamuta rimane sempre il fiore all'occhiello della casa lombarda

GMV

Continua la corsa

di Ezio Zibetti

Il 2007 è stato un anno veramente eccezionale per il settore della macchina utensile sia in Italia che in Europa, con incrementi delle vendite un po' in tutti i mercati. Anche il mercato domestico ha fatto registrare un buon risultato che testimonia il ruolo strategico della meccanica nell'industria italiana.

Anche Vincenzo Biffi della GMV Macchine Utensili Spa, conferma questo trend esprimendo alcune valutazioni sull'andamento dell'anno in corso.

«Il 2007 è stato per tutti, quindi anche per GMV veramente eccezionale. Nel 2008 dopo il primo trimestre un po' in contrazione abbiamo visto riprendere la crescita nel secondo trimestre al punto che possiamo affermare che sul globale dei primi sei mesi abbiamo ottenuto un incremento di oltre il 20% rispetto all'anno precedente. Un dato sicuramente positivo per un'azienda come la nostra che sta crescendo in modo deciso».

Tale crescita non si è ancora fermata, infatti, GMV ha percorso le strade dell'estremo oriente portando in Italia le rappresentanze di altre aziende costruttrici di torni, centri di lavoro e macchine per elettroerosione.

«Siccome la GMV – spiega Biffi – si è strutturata negli anni grazie alla rappresentanza di Kitamura, azienda con

dotti di alta qualità, ci siamo rivolti, sempre al mercato orientale alla ricerca di altri marchi da rappresentare. Tra queste sottolineerei la Wele che costruisce centri di lavoro verticali a guide piane con corse da 500 mm fino a 2.000 mm, oltre a una serie di macchine a portale con corse da 2.000 mm a 6.000 mm. Questa scelta va a completare la gamma di macchine Nikkei che da alcuni anni rappresentiamo in Italia. Le strategie che stiamo adottando e le scelte attuate sono dettate da precise esigenze del mercato. Gli utilizzatori ci chiedono certe tipologie di macchine e noi siamo andati alla ricerca nel mondo in modo da poter soddisfare la richiesta della nostra potenziale clientela. Tutte queste macchine, vorrei sottolinearlo, sono di qualità medio-alta: è questa infatti la scelta della GMV che vuole essere presente sul mercato con un'offerta di livello qualitativo elevato».

Questi nuovi prodotti saranno presentati al mercato dalla GMV durante la Bimu, la vetrina ideale e il momento di incontro privilegiato con molti utilizzatori.

Ma quali sono le richieste principali emerse dagli utilizzatori? Abbiamo gi-



rato la domanda a Mauro Abrami.

«È necessario fare un distinguo per tipologia di macchina. Se si parla di elettroerosione a filo l'esigenza degli utilizzatori era di avere una macchina a costi leggermente più contenuti, ma con un livello qualitativo comunque elevato. La scelta è caduta su Chmer, società taiwanese che ci ha scelto come partner per sbarcare in Europa. Sempre da Chmer importiamo anche un centro di lavoro ad alta velocità per la lavorazione di elettrodi in grafite.

«Per quanto riguarda i torni la richiesta era di avere una macchina a bancale inclinato di grandi dimensioni. Abbiamo, al



Sopra: Visita notturna della sede GMV



riguardo, individuato la Top Turn, un costruttore taiwanese a bancale inclinato e guide piane con corse che vanno da 2.000 mm fino a 6.000 mm con diametri tornibili fino a 1.200 mm. Sempre nel settore dei torni abbiamo raggiunto un accordo con la Fast Cut una società taiwanese che produce torni frontali a doppio mandrino robotizzati. Tali prodotti saranno rivol-

ti soprattutto a quelle aziende che hanno lotti medi di produzione con la necessità di un carico e scarico automatico del pezzo controllo automatico in process del pezzo». La GMV ha ormai a disposizione una gamma ampia di macchine utensili che le permette di rivolgersi a una clientela ampia e variegata. «Importando dall'estero – spiega Biffi – macchine utensili di alta e medio alta qualità ci rivolgiamo a un'ampia gamma di clientela su tutto il territorio nazionale. Fatta questa premessa le aziende a cui ci proponiamo non sono quelle orientate all'altissima produzione come il settore automotive. Le nostre macchine vengono proposte ad aziende che realizzano lotti medio piccoli di produzione e quindi necessitano di macchinari particolarmente flessibili e affidabili. In sintesi il nostro mercato è quello delle piccole e medie imprese, senza però tralasciare la grande impresa che necessita di macchine particolarmente flessibili».

Per chi deve importare macchine estere e venderle sul mercato italiano, uno dei principali fattori strategici è rappresentato dal service. Anche su questo fronte la GMV sta lavorando alacremente per rispondere alle esigenze degli utilizzatori e adeguare tale servizio alle sue dimensioni sempre più grandi. «Il service è per GMV – sottolinea Abrami – un fattore assolutamente strategico sul quale stiamo lavorando moltissimo. Non le nascondo che non è facile trovare persone qualificate anche a causa dell'inadeguatezza delle scuole professionali. Su questo fronte abbiamo realizzato e continueremo in futuro, a incrementare la competenza dei nostri tecnici attraverso percorsi di formazione presso gli istituti tecnici e professionali. Ritornando al tema del service, in GMV è presente un significativo numero di tecnici qualificati che stiamo gradualmente incrementando a fronte della costante crescita strutturale degli ultimi anni».

Adatto a più impieghi

Il fiore all'occhiello delle rappresentate GMV è certamente la Kitamura Machi-

Vista completa del Centro di lavoro Welw AA1165



Vista del Mycenter HX 630i della Kitamura. L'azienda giapponese costituisce il foro all'occhiello della GMV



tery, azienda giapponese, specializzata nella costruzione di centri di lavoro. I centri di lavoro Kitamura sono stati progettati sulla scorta delle esperienze acquisite in lunghi anni di ricerca nella costruzione di centri di lavoro.

Si tratta di una macchina in esecuzione compatta, il cui corredo di base comprende un'ampia gamma di accessori adatti ai più diversi impieghi di lavorazione.

Svariate le caratteristiche che contraddistinguono i centri di lavoro Kitamura. Tra queste alta potenza del mandrino e ottima capacità di fresatura grazie al mandrino opportunamente dimensionato provvisto di doppia gamma di velocità con riduttore a ingranaggi che può erogare a soli 550 giri/min. la massima potenza. Da ricordare poi l'assenza di manutenzione grazie all'impiego di motori in c.a. trifase, per il comando del mandrino e degli assi.

Da evidenziare l'elevata qualità nei lavori di alesatura grazie alla configurazione del naso mandrino adatto a ricevere coni portautensili secondo la tecnologia Big-Plus oppure Trilock. Reazione positi-

va alla deriva termica tramite lubrificazione aria-olio dei cuscinetti e raffreddamento con condizionatore della linea mandrino.

Per quanto riguarda la struttura della macchina parliamo di un ulteriore sviluppo dal concetto costruttivo che prevede movimenti tra loro distinti. La tavola girevole esegue solo il movimento trasversale Z, il montante solo il movimento longitudinale X e il mandrino solo il movimento verticale Y. Il bancale della macchina è compatto e ha una forma a T, su detto bancale sono previste le guide di scorrimento trasversale per la tavola e longitudinale per il montante. Nel centri Kitamura anche il dispositivo del cambio pallet e il posto di carico/scarico pezzo sono integrati nel basamento della macchina.

Le parti mobili della macchina appoggiano per tutta la loro corsa completamente sulle guide. Questo concetto risponde alle esigenze di una distribuzione uniforme del carico sulle guide di scorrimento. Tutte le guide della macchina sono piane, temprate e rettificate,

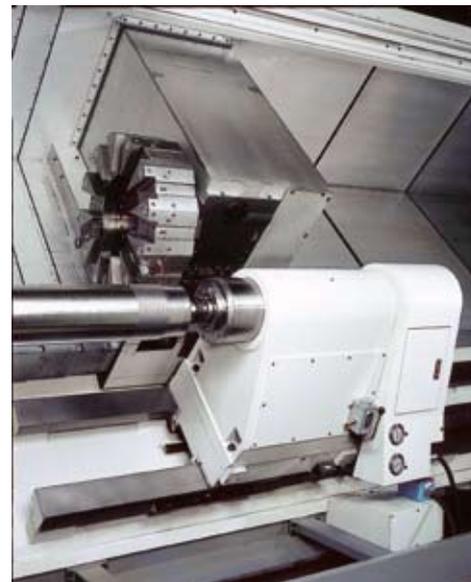
molto dimensionate con controguida in materiale antifrizione di nuova concezione studiato appositamente e brevettato Kitamura. L'aria ha lo scopo di evitare che le impurità possano entrare nella controguida garantendo così una pressurizzazione della guida stessa oltre che distribuire uniformemente l'olio su tutta la guida.

Il gruppo testa porta mandrino è stato dimensionato con caratteristiche di momento torcente e di velocità che tengono conto delle ultime esperienze tecnologiche acquisite da Kitamura in operazioni di filettatura, alesatura e fresatura su materiali di maggior impiego. Il cambio utensile automatico avviene tramite una doppia pinza di presa comandata da un intermittore con doppia camma orientabile. Il mandrino è dotato di cono NST 50, è alloggiato su cuscinetti a sfere di precisione registrabili direttamente nella struttura portante.

Le soluzioni gmV sono particolarmente indicate per la loro flessibilità ad aziende che realizzano lotto medio piccoli di produzione.



Zona di lavoro di una delle macchine proposte dalla GMV



Nel centro di lavoro Kitamura HX 630i il magazzino a catena è posto lateralmente al basamento della macchina all'estremità della corsa X. Gli utensili vengono gestiti con una codifica del posto fisso e richiamati con un numero di utensile. Di serie i posti a magazzino sono 50 ma è possibile estenderli anche a 100, 150, 200 posti. La doppia pinza di presa adeguatamente dimensionata, può anche cambiare testa plurimandrino, il cui impiego può ridurre i tempi di

lavorazione in modo considerevole. Il tempo di scambio utensile da utensile a utensile è pari a 1,5 sec mentre da truciolo a truciolo 5,5 sec. La tavola girevole di serie ha una divisione di 360° e si muove sull'asse Z della struttura del basamento della macchina. Comprende un freno a disco idraulico per il bloccaggio della tavola nella posizione scelta oltre che un trasduttore rotativo incrementale a lettura diretta con risoluzione di 0,001°. Le dimensio-

ni tavola del centro Kitamura HX630i corrispondono a 630x630 mm, mentre il massimo carico ammesso sulla tavola è di 1.200 kg. La macchina è dotata di serie di un dispositivo cambio pallet a forchetta con sollevamento e rotazione; questo dispositivo permette all'operatore di poter accedere alla stazione di carico/scarico mentre la macchina lavora. La stazione di carico/scarico può ruotare manualmente azionando un pedale permettendo il posizionamento del pallet di quattro stazioni per 90°, consentendo il montaggio di eventuali attrezzature sulle varie facce del cubo.

Nella configurazione standard del centro orizzontale Kitamura HX630i oltre al serbatoio contenente il liquido refrigerante e una pompa a sollevamento per la doccia zona lavoro e per l'adduzione esterna del refrigerante è presente una pompa centrifuga multistadio per l'adduzione interna del refrigerante ad alta pressione attraverso la linea mandrino controllata dal CNC della macchina. L'adduzione del liquido refrigerante esterno è effettuata tramite ugelli regolabili in funzione delle diverse lunghezze degli utensili.