

Forza 8 per pieghe perfette!



LETTO CON ACCEZIONE POSITIVA, “IL PENSARE SEMPRE PIÙ IN GRANDE” PUÒ RIVELARSI UNA SCELTA VINCENTE CAPACE DI AUMENTARE L’ESCLUSIVITÀ DI SERVIZI NORMALMENTE POCO FACILMENTE REPERIBILI. È QUESTO QUELLO CHE HA FATTO KOSMOLAM NEL CORSO DEGLI ANNI, INTEGRANDO AL PROPRIO INTERNO MACCHINE, IMPIANTI E SISTEMI DI DIMENSIONI SEMPRE PIÙ GENEROSE, CAPACI DI SNELLIRE I TEMPI DI PROCESSO, INCLUSA UNA NUOVA E PERFORMANTE PRESSO PIEGATRICE GADE, IN GRADO DI FORNIRE 650 TONNELLATE PER PIEGARE COMPONENTI CON LUNGHEZZA SUPERIORE AGLI 8 METRI.

Kosmolam sintetizza e ben definisce già nella propria denominazione aziendale l’ambito operativo in cui svolge l’attività e che contempla, appunto, “l’universo, il mondo della lamiera”. L’azienda con sede a Tavullia (PU), località marchigiana nota anche per aver visto crescere uno dei piloti più titolati del motociclismo mondiale, svolge lavorazioni contoterzi, ed è oggi gestita e coordinata da Paolo Giometti. «Sono entrato in azienda nel 2010 – spiega proprio Giometti – ereditando da mio padre quasi mezzo secolo di esperienza maturata in questo settore. Cioè da quando, negli anni 70,

decise di intraprendere questo percorso, mostrando sin da subito una grande visione verso il futuro, verso l’innovazione tecnologica e l’ottimizzazione di processo».

Peculiare e distintiva per il fondatore, è infatti sempre stata la ricerca di macchine, impianti e sistemi capaci di snellire le fasi di lavorazione della lamiera, per cercare di abbattere i tempi, e riuscire a proporsi quindi con un più elevato livello di competitività. «Per esempio – spiega Giometti – eliminando punzonatrici e cesoie, sostituendo tali lavorazioni con l’adozione di un impianto di taglio laser da 6 metri: dimensioni

QUANDO È (ANCHE) LA BOMBATURA OLEODINAMICA “ATTIVA” A FARE LA DIFFERENZA

Tra le specifiche tecniche che hanno convinto Kosmolam ad acquistare la nuova pressa piegatrice da Gade, spicca la bombatura oleodinamica “attiva”, ovvero l’incudine inferiore mobile con sistema sandwich per la compensazione oleodinamica delle flessioni del portalamina superiore e dell’incudine stesso. Aspetto questo, che garantisce la massima precisione dell’angolo di piegatura su tutta la lunghezza del pezzo. Il sistema di misurazione elettronica del movimento del portalamina superiore (assi Y1 – Y2) effettuato con trasduttori lineari digitali installati in modo da eliminare totalmente l’effetto negativo delle flessioni sulle fiancate riscontrabili con l’utilizzo della macchina. Il sistema di equilibratura e posizionamento del portalamina superiore effettuato con valvole servo-proporzionali offre il vantaggio di poter eseguire anche piegature completamente laterali senza riscontrare differenze nell’angolo di piega.



ragguardevoli se si tiene conto che parliamo degli anni 90».

Capacità produttiva che ben presto è stata supportata anche da un adeguato magazzino automatico.

«Non più tardi del 1996 – sottolinea con orgoglio Giometti – fu ultimato e messo in funzione un magazzino automatico da 97 cassette da 30 quintali ciascuna. Anche qui appare chiaro come la connotazione temporale sia significativa anche se, a dire il vero, non credo oggi sia così comune riuscire a vedere all’opera un impianto del genere, in aziende di modeste dimensioni come la nostra». Altrettanto generose sono le dimensioni della nuova pressa piegatrice che ha recentemente fatto il proprio ingresso nel reparto di piegatura di Kosmolam. Stiamo parlando di una PS-C 8600, pressa piegatrice oleodinamica progettata e realizzata da Gade.

Non solo potenza e lunghezza di piega

La nuova pressa piegatrice, con lunghezza utile di lavoro pari a 8.200 mm, si allinea perfettamente alle strategie dell’azienda di riuscire a ottimizzare i propri processi, in ottica di costante aumento della capacità produttiva. «Un’integrazione – spiega lo stesso Giometti – che segue le specifiche dell’ultimo laser inserito nel reparto di taglio, con tavola di lavoro da 12.000 x 3.000 mm. In fase di sostituzione della precedente pressa, che offriva fino a 6.000 mm di lunghezza di piega e 400 ton di forza, la scelta verso “l’alto” è stata senza esitazione. Ciò per ovviare a difficoltà nel processare spessori di un certo tipo: maggiore area di lavoro e 650 ton di forza di lavoro massima per riuscire a lavorare in modo più agevole pezzi più lunghi, di spessori più elevati, finanche i 10-12 mm».

In grado di assicurare passaggio libero fra i montanti di 7.200 mm e incavo negli stessi pari a 750 mm, la macchina vanta un basamento progettato da Gade con una struttura monolitica saldata (con lavorazione di fresatura e alesatura in unico piazzamento su alesatrice a montante mobile). Industria 4.0 full compliant e dotata di 8 assi, la pressa vanta, tra le altre caratteristiche: la corsa cilindri di 700 mm, CNC S660W multi-touch e sistema CAD/CAM per la programmazione 3D della macchina anche da ufficio tecnico. Scelti come dotazione supplementare sono poi i 2 supporti posteriori retrattili a comando pneumatico, l’area di parcheggio per supporti anteriori, la bombatura automatica attiva e un attrezzaggio per utensili in grado di supportare carichi specifici molto elevati con bloccaggio idraulico di punzoni e matrici. Così come configurata, la nuova pressa piegatrice affianca così le 4 esistenti e attive da tempo, tra cui un’ulteriore macchina



Particolare per impianto automatico macchina per taglio alluminio.

HOMEMADE AL 100%

Quasi quarant'anni di esperienza nella progettazione e costruzione di macchine per la lavorazione della lamiera, con un continuo miglioramento nella qualità del prodotto e un attento e capillare servizio al cliente, hanno portato Gade a ricoprire un ruolo di rilievo tra i migliori costruttori italiani del settore. Una crescita ed espansione aziendale resa possibile grazie a una proposta di macchine affidabili, robuste, di alta precisione, interamente made-in-Italy. È infatti presso l'unità produttiva di Cologna (FE) che nasce l'innovazione tecnologica di Gade, come nel caso della nuova PS-C 8600 acquistata da Kosmolam, una pressa piegatrice oleodinamica ad inverter. Caratterizzata da generose dimensioni e forza espressa, la macchina ha rappresentato l'ennesima sfida, intrapresa per gestire in modo ottimizzato l'intero processo di produzione. A partire dalla fase progettuale, coordinata dall'ufficio di ricerca e sviluppo (dove sono presenti 5 qualificati tecnici), fino alla costruzione vera e propria dei vari componenti e l'assemblaggio finale. Anche la verniciatura viene eseguita completamente da Gade al proprio interno, grazie a un moderno impianto a basso impatto ambientale (vengono utilizzate vernici esclusivamente ad acqua, nel massimo rispetto dell'ambiente), a testimonianza di solidità aziendale e precisa e trasparente volontà di continuare a proporre sul mercato un'eccellenza made-in-Italy.



sempre del costruttore ferrarese, ma di più piccole dimensioni. «Abbiamo deciso di affidarci ancora a Gade – spiega Giometti – non solo per la qualità delle macchine, tant'è che la “piccola” presso piegatrice idraulica da 3.200 mm per 250 ton, continua dopo più di un decennio a svolgere senza alcun problema ed egregiamente il proprio lavoro, ma anche per la bombatura attiva, secondo me fondamentale quando si ha a che fare con certe lunghezze. Una peculiarità che mi ha particolarmente colpito per la sua efficacia e, a tutti gli effetti, determinante per la scelta finale». Ed è così che dopo aver vagliato le diverse soluzioni disponibili sul mercato, la proprietà ha deciso di optare per una macchina Gade.

«Centinatura o bombatura attiva che dir si voglia – precisa Giometti – non solo teorica ma che, grazie ad appositi sensori, viene calcolata in modo preciso attraverso lo sfasamento della tavola inferiore, compensato in modo altrettanto efficace con il

riallineamento dei pistoni idraulici».

Aspetto tutt'altro che marginale se si tiene conto delle lunghezze di lavoro sono così importanti, gli spessori sempre maggiori da lavorare e le cave sempre più piccole. «Se non hai una più che buona centinatura – ribadisce Giometti – l'angolo nel mezzo diviene molto critico. In più, per avere prestazioni che possano essere mantenute nel tempo, di concerto coi tecnici Gade, abbiamo deciso di montare sopra la tavola di centinatura una tavola aggiuntiva, con dei cunei manuali, per risolvere eventuali future criticità di processo. In altre parole, un investimento che guarda a lungo termine, così come tutti quelli fatti nel tempo in azienda».



Paolo Giometti, seconda generazione alla guida di Kosmolam di Tavullia (PU).



Particolare per macchina lavorazioni stradali.

Spazio all'alluminio, agli acciai anche inox e saldati

Kosmolam opera come azienda contoterzista pura, al servizio di diversi settori servendo imprese fortemente orientate all'export e comprendenti realtà attive nel comparto del settore legno, macchine per lavorazione dell'alluminio, del marmo, per lavorazione del vetro macchine per la lavorazione della frutta, macchine per alimentare, impastatrici.

«Con un fatturato – aggiunge Giometti – volutamente frazionato, per cercare di attirare al meglio un mercato con andamenti divenuti sempre più imprevedibili. Non parlerei propriamente di crisi ma di una nuova tipologia di mercato ed



Sono 97 le cassette da 30 quintali ciascuna che compongono il magazzino automatico presente in Kosmolam dal 1996.

esigenze alle quali ci si deve adattare dotandosi di attrezzature e tecnologie adeguate.

Un mercato che richiede lotti altrettanto variegati ma che, se da un lato impongono alcune criticità di gestione, dall'altra, per come ci siamo strutturati, possono rappresentare un alto valore aggiunto anche per la realizzazione del pezzo unico».

Un rigoroso iter operativo che permette di effettuare durante

Oltre alla nuova pressa piegatrice PS-C 8600, Kosmolam continua ad usare con grande soddisfazione da oltre un decennio una macchina, sempre acquisita da Gade, di più piccole dimensioni: 3.200 mm di lunghezza utile di piega per 250 ton di forza.



ogni turno rapidi cambio-tipo (prevalentemente di manufatti da 1 a 15 mm di spessore), e che vede nell'ufficio tecnico un fiore all'occhiello composto da ben 5 persone (su un organico totale di 35 addetti). Personale qualificato che gestisce la commessa per agevolare tutte le fasi di lavorazione: dal taglio lamiera alla piegatura, dalla saldatura all'assemblaggio e assiemaggio finale. Eventuali trattamenti e finiture, verniciature, sono invece effettuati attraverso qualificati e consolidati partner.

«Oltre ad acciai di vario tipo – continua Giometti – lavoriamo materiali altoresistenziali. acciai inox e lamiere zincate. Gli ultimi due in costante incremento nell'ultimo anno, grazie anche all'introduzione nel nostro parco macchine di un nuovo impianto di taglio laser a fibra».

A questo proposito l'azienda vanta un reparto di taglio laser con 3 impianti (uno da 3.000 x 1.500 mm, uno da 4.000 x 2.000 mm e uno da 12.000 x 3.000), un reparto di piegatura con 5 macchine, compresa la nuova Gade e un reparto con 9 postazioni di saldatura manuale. *«Il prossimo step – conclude Giometti – a fronte anche del recentemente investimento in un nuovo capannone prospiciente alla sede attuale, sarà quello di estendere la saldatura anche all'acciaio inox e all'alluminio. L'obiettivo è quello di creare un reparto dedicato per mantenere separati i processi rispetto ai materiali più tradizionali per evitare eventuale contaminazione. Anche questo rappresenta per noi un importante aspetto distintivo che auspichiamo possa contribuire ad aumentare l'esclusività di servizi credo ancora normalmente poco facilmente reperibili, e renderci sempre più competitivi».*