



INVASIONE IPOD:
DESIGN CALIFORNIANO PER
UN SUCCESSO MONDIALE

METALWORKING WORLD

LA RIVISTA COMMERCIALE E TECNOLOGICA DI SANDVIK COROMANT

#3/2006

CITIZEN:
PRECISIONE GIAPPONESE
— SU TUTTI I MERCATI

STABILIRE LO STANDARD
— CON COROMANT CAPTO

SCENDERE IN PROFONDITA'
— NELLA FORATURA

ECONOMIA DI PRODUZIONE:
REDDITIVITA' — SEMPLICE COME
CONTARE FINO A 3!

“Siamo molto soddisfatti di come stanno andando le cose”, afferma il Dott. Andreas Drosten, Business Manager di Beinbauer.

**GRANDI RISPARMI
GRANDI SORRISI**

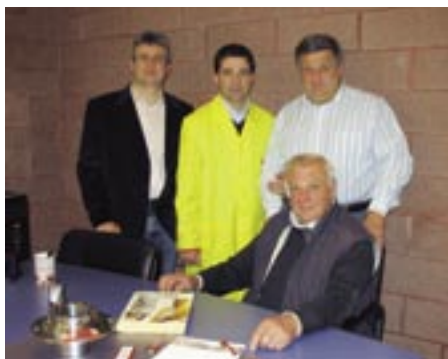
BEINBAUER — PRODUTTIVITÀ ATTRAVERSO LA COLLABORAZIONE

ANDATE OLTRE CON GC4225!

Non accontentarsi mai dei risultati raggiunti e cercare sempre di migliorare: è questa la chiave del successo in un mercato che diventa ogni giorno più esigente e competitivo.

ENZO BASTAI QUESTO lo sapeva bene, quando nel 1971 fondò l'azienda che oggi porta il suo nome. Nata come officina lavorazioni meccaniche, la Bastai si specializza negli anni nella produzione di particolari torniti e fresati di precisione per conto terzi.

Alle richieste sempre maggiori del mercato, l'azienda risponde ampliando le proprie strutture, competenze e capacità produttiva e trasferendo la sede nei nuovi stabilimenti di Eupilio, un comune della provincia di Como.



Da sinistra, Attilio Bastai, responsabile marketing e vendite, Corrado Galbusera, tecnico di vendita Sandvik Coromant, Daniele Bastai, responsabile acquisti; seduto Enzo Bastai, titolare dell'azienda.

Dotata di un parco macchine all'avanguardia composto da torni frontali e verticali CNC a doppio mandrino ed asservimento robotizzato, centri di lavoro CNC multipallets a 5 assi, centri di foratura, e molte altre ancora, la Bastai fa da sempre delle tecnologie avanzate e della grande flessibilità di produzione (tutte le lavorazioni vengono svolte, infatti, all'interno dell'azienda) il proprio fiore all'occhiello.

Il risultato di questi sforzi è una vasta gamma di prodotti (in un'ampia varietà di materiali, quali acciaio, inox, leghe a base di ferro e alluminio) di elevata qualità, conformi alle specifiche esigenze del cliente e rispondenti alle severe normative della certificazione UNI EN ISO 9001:2000.

L'IMPIEGO DI NUOVI prodotti ed il ricorso a tecnologie avanzate, però, da soli non bastano a garantire l'obiettivo di un miglioramento continuo: sono anche i fornitori, con l'assistenza, la competenza e la disponibilità del proprio personale, a rendere possibile questa costante evoluzione.

“Qualsiasi sia il problema, insieme riusciamo sempre a trovare una soluzione” afferma Daniele Bastai, responsabile acquisti dell'azienda.

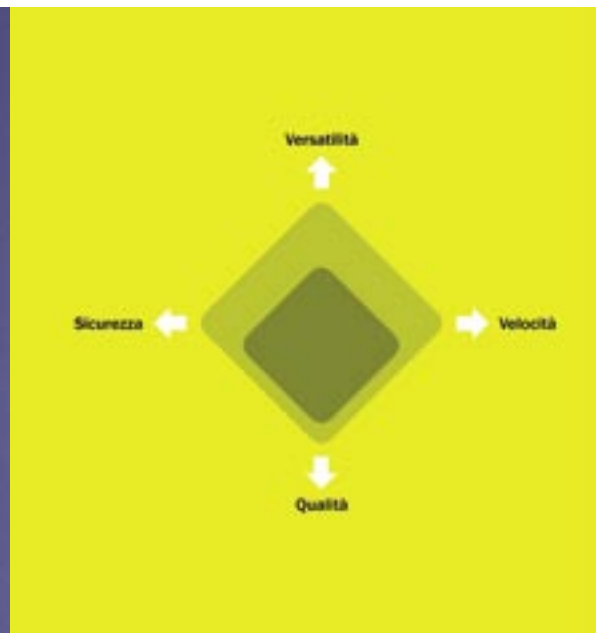
Si riferisce a Corrado Galbusera, tecnico di vendita Sandvik Coromant che ormai da alcuni anni segue con dedizione l'azienda di Eupilio: un rapporto di collaborazione schietto e diretto del quale il cliente è molto soddisfatto e che è andato consolidandosi nel tempo; questo è testimoniato anche dalla fiducia sempre maggiore riposta dalla Bastai in Sandvik Coromant, divenuto ormai partner privilegiato dell'azienda comasca.

Perché Sandvik Coromant è molto più di un semplice fornitore di utensili: Sandvik Coromant fornisce soluzioni in grado di generare valore per i propri clienti e incrementare realmente la loro produttività.

Proprio per questo motivo, non appena la nuova qualità GC4225 per la tornitura di acciaio è stata introdotta sul mercato, Corrado Galbusera ha pensato subito di proporla alla Bastai per apportare un ulteriore miglioramento ai suoi cicli produttivi; e questo, nonostante la precedente qualità Coromant GC4025 stesse già fornendo risultati più che soddisfacenti nella produzione dell'azienda.

Poche ore più tardi, la nuova qualità era già alla prova, impegnata nella lavorazione di una flangia destinata al settore automobilistico.

Si tratta di un particolare forgiato in acciaio



Nuova qualità GC4225:
la soluzione migliore per
qualsiasi esigenza.

La flangia da
realizzare.

al carbonio C40 sul quale si devono eseguire in taglio continuo operazioni di sfacciatura, tornitura dei diametri esterni e barenatura del foro centrale, (seguite, poi, dall'esecuzione di una serie di fori, alcuni dei quali filettati, a completare il pezzo).

Per presentare le caratteristiche e le potenzialità della nuova qualità, dapprima è stato eseguito un test esattamente con gli stessi parametri di lavorazione utilizzati in precedenza, a dimostrazione della perfetta intercambiabilità tra le due diverse soluzioni.

I risultati sono stati incredibili: non soltanto, infatti, è stata riscontrata un'usura decisamente ridotta e più uniforme rispetto alla precedente qualità, ma in due delle tre operazioni affrontate è stato possibile ottenere addirittura il doppio dei pezzi prodotti, prima di dover sostituire l'inserto.

La versatilità della nuova qualità, inoltre, è provata dal fatto che è stato possibile realizzare le tre diverse operazioni (sfacciatura, tornitura interna e tornitura esterna) con uno

stesso tipo di inserto: il WNMG 08 04 12 in geometria -PM.

E questo non è tutto: perché la nuova qualità GC4225 non è semplicemente più tenace e resistente all'usura rispetto al suo predecessore, ma è stata anche progettata espressamente per consentire l'impiego di dati di taglio più elevati in un campo applicativo che fosse il più vasto possibile, al fine di rendere possibile un incremento della produttività.

COSÌ, AL TERMINE della prima sessione di prove, su suggerimento di Galbusera si è provveduto ad impostare una velocità di taglio superiore del 20% rispetto a quella impiegata in precedenza ed a ripetere per intero il ciclo produttivo del pezzo.

In questo modo, in confronto alla soluzione adottata originariamente dalla Bastai, non soltanto è stato possibile ottenere un marcato incremento nel numero di pezzi prodotti per tagliente (da 60 a 100), mantenendo allo stesso tempo un perfetto controllo dello sviluppo di usura, ma si è avuta anche una sensibile riduzione (-15%) del tempo ciclo.

Una riduzione quantificabile, considerando i lotti di produzione medi dell'azienda, in circa 100 ore all'anno, che si traducono in un risparmio annuo complessivo di oltre 4000 €.

Un risultato eccellente sia dal punto di vista della produttività, che sotto l'aspetto della sicurezza di lavorazione (che riveste un'estrema

importanza, visto l'impiego nella produzione di macchine robotizzate non presidiate) e, al tempo stesso, una grande soddisfazione per Corrado Galbusera e la famiglia Bastai, titolare dell'azienda.

L'azienda di Eupilio è rimasta talmente soddisfatta dei risultati ottenuti che ha subito deciso di convertire tutti gli ordini della precedente qualità P25 alla nuova qualità GC4225 e, in questo momento, sta sperimentando con successo anche l'introduzione delle nuove qualità di inserto Sandvik Coromant destinate alla fresatura.

Seguite l'esempio della Bastai e non accontentatevi mai dei risultati raggiunti: andate oltre, con la nuova qualità GC4225!

GIANFRANCO BIANCO



La flangia finita, assieme agli inserti
WNMG in qualità GC4225.

“Qualsiasi sia il problema, insieme riusciamo sempre a trovare una soluzione.”