

Macchine


 TEMPO DI LETTURA:
minuti

Esperienza e

alta tecnologia

In Brianza, e precisamente ad Albiate, troviamo la Giurgola Stampi, specializzata nella progettazione e costruzione di stampi a iniezione per tappi, capsule, erogatori e chiusure filettate di ogni forma e genere. Una società che ha contrastato efficacemente la recente crisi dei mercati.

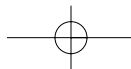
di **Alberto Marelli**

Progettazione e costruzione di stampi a iniezione per elevate produzioni di tappi, capsule, erogatori e chiusure filettate di ogni forma e genere. È questa la specializzazione della società Giurgola Stampi, nata nel 1983 dallo spirito imprenditoriale di Rocco Giurgola, grazie a un'esperienza pluriennale nel comparto degli stampi per materie plastiche.

L'azienda è partita nei primi anni ottanta da zero, come molte delle piccole e medie imprese del nostro Paese. "Grazie alla passione e alla voglia di fare di mio marito - spiega Adele

Pastore, responsabile amministrativa della società e moglie di Rocco Giurgola - l'azienda è cresciuta costantemente nel corso degli anni. Infatti, se il primo anno di attività fatturammo 83 milioni di lire, dopo ventisette anni siamo arrivati a 2,5 milioni di euro".

La sede di Giurgola Stampi è ad Albiate, in Brianza. Grazie alla continua crescita, la società è in procinto di trasferirsi in una nuova e più spaziosa sede a Briosco, a pochi chilometri dalla sede attuale. "Il nuovo capannone - afferma Adele Pastore - è in una posizione strategica vicino a un'uscita del-



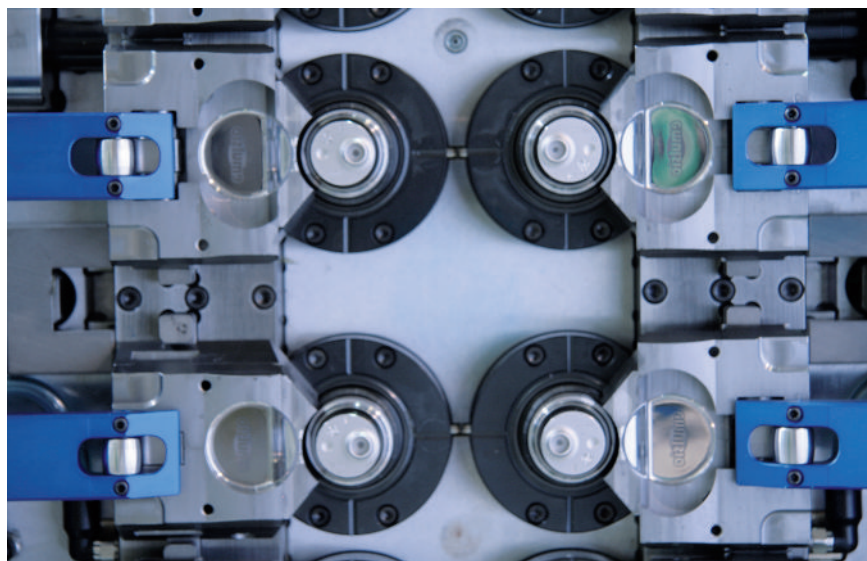
la Nuova Valassina e ha una superficie di oltre 2.000 m², il doppio rispetto a quella attuale. In particolare, 1.600 m² saranno dedicati alle attività produttive, il resto ad uffici”.

Gli stampi realizzati dalla società lombarda trovano applicazione in diversi mercati: detergenza, acque minerali, medicale, cosmetica e altro ancora. Il mercato italiano è di riferimento per Giurgola Stampi (circa l'80% del fatturato), anche se collabora attivamente con paesi quali Turchia, Russia e Ucraina.

La società ha continuato a lavorare e ad investire in nuove tecnologie

Giurgola Stampi si può definire una mosca bianca nel comparto degli stampi. Infatti, nonostante la profonda crisi che ha caratterizzato la produzione lo scorso anno, la società ha continuato a lavorare e ad investire in nuove tecnologie. “Per contrastare gli effetti negativi della crisi - spiega Adele Pastore - abbiamo intrapreso delle azioni finanziarie volte a facilitare il pagamento da parte dei nostri committenti. Tutto

Particolare di uno stampo tube top realizzato da Giurgola Stampi.



ciò è stato comunque possibile grazie alla solidità economica dell'azienda.

Attualmente intravedo dei segnali di ripresa, anche se il modo di lavorare è totalmente cambiato: i committenti ormai pretendono la costruzione degli stampi ad un costo spesso decisamente inferiore al reale e soprattutto in tempi molto ridotti, che non ci permettono di pianificare in modo appropriato la produzione.

A fianco di questa problematica, si aggiunge quella di tipo finanziario. Gli istituti bancari, infatti, non stanno aiutando le nostre piccole e medie imprese. In passato le banche avevano un ruolo importante nello sviluppo imprenditoriale sul territorio con un'ampia discrezionalità nella concessione di prestiti. Ora la situazione è peggiorata notevolmente: per

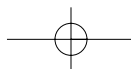


Vista dell'attrezziera.



La rettificatrice Delta Mini 7 che equipaggia l'attrezziera di Giurgola Stampi.

La società Giurgola Stampi occupa sedici dipendenti.



ottenere un finanziamento è necessario istruire numerose pratiche, con tempistiche molto lunghe, che spesso non portano a nulla. Tutto ciò frena moltissimo la ripresa”.

Soluzioni per garantire prodotti di elevata qualità

Giurgola Stampi fornisce un servizio completo al committente, che parte dalla fase di progettazione fino ad arrivare al collaudo degli stampi. “La fase di collaudo - sottolinea Gianni Giurgola, responsabile della produzione - è parte fondamentale del nostro processo produttivo. Per questo abbiamo realizzato un laboratorio di collaudo che comprende una macchina a iniezione di ultima generazione, con attrezzature ausiliarie efficienti in modo da testare lo stampo alla massima produttività. Se richiesto, siamo in grado di

fase di rettifica. A fine 2009 la società ha acquistato una nuova rettificatrice Delta Mini 7 a montante mobile con superficie rettificabile di 800 x 550 mm, mandrino idrodinamico Mackensen e sostentamento idrostatico su tutti gli assi della macchina. “La rettificatrice per piani e profili Mini 7 - afferma il responsabile della produzione - ha sostituito un altro modello Delta, presenta in officina dalla fondazione della società. Visto che la macchina ha garantito in tutti questi anni un’elevata affidabilità, è stato naturale affidarci ancora a Delta per l’acquisto del nuovo modello, visionato durante la scorsa edizione della EMO.

Prima dell’acquisto abbiamo avuto modo di effettuare alcune prove di lavorazione presso la sede Delta di Cura Carpignano su pezzi particolarmente critici e gli ottimi ri-

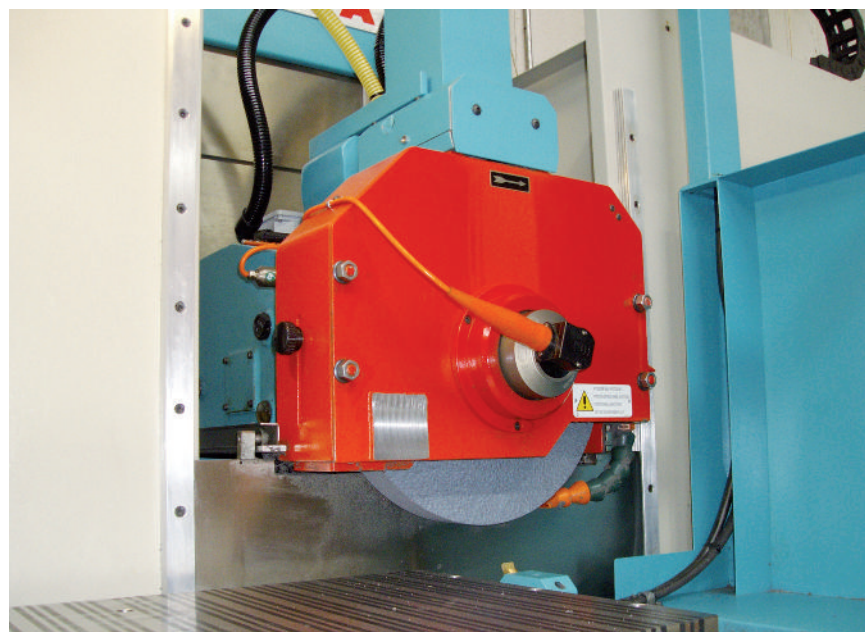


Particolare del controllo numerico.

eseguire l’installazione presso il committente. Naturalmente, come ogni società seria, garantiamo la manutenzione dei nostri stampi”.

L’attrezzatura è costituita per il 50% da macchine per fresatura e per il restante 50% da macchine per rettifica, tornitura ed elettroerosione. “In passato - spiega Gianni Giurgola - la nostra officina era strutturata soprattutto con macchine per tornitura e rettifica per interni ed esterni. Con l’evoluzione del mercato, anche la nostra officina si è equipaggiata con centri di lavoro a cinque assi e macchine ad elettroerosione sia a tuffo sia a filo”.

Una parte importante dell’attività di Giurgola Stampi è la



sultati ottenuti sono stati determinanti per la scelta della macchina”.

Il modello Mini 7 viene utilizzato da Giurgola Stampi per tutte le lavorazioni di rettifica piana, sia che si tratti di matrici tonde sia di tasselli che aggiustaggi conici.

“È passato ormai qualche mese dall’installazione e siamo soddisfatti della scelta. È una rettificatrice molto precisa, in grado di garantire una ripetibilità di 2 -3 μm tra una lavorazione e l’altra. In opzione è stata introdotta la diamantatura a bordo tavola”.

Anche per quanto riguarda il servizio di assistenza tecnica i giudizi sono positivi: “Negli oltre venticinque anni di collaborazione, Delta è venuta sempre incontro alle nostre esigenze con puntualità e competenza”.

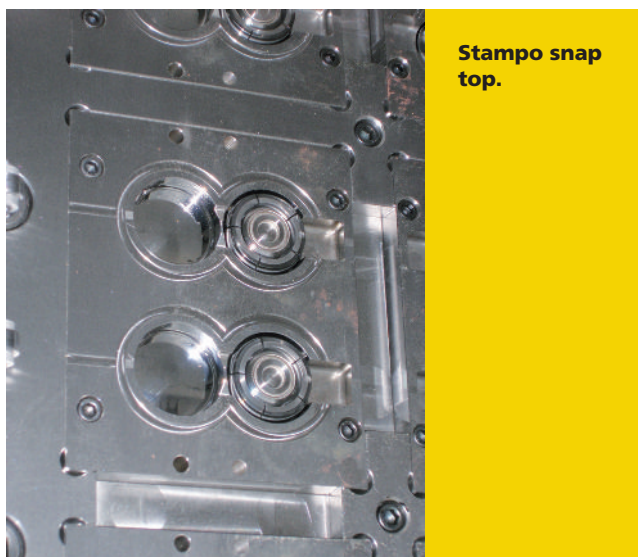
Il mandrino è un punto di forza delle rettificatrici

Il progetto delle rettificatrici tangenziali Mini, realizzato da Delta con sistemi CAD e analisi agli elementi finiti, è modulare e prevede i modelli Mini 7, 12 e 15, con superfici massime rettificabili di 800 x 550, 1.300 x 650 e 1.600 x 650 mm.

La rettificatrice Mini 7 viene utilizzata da Giurgola Stampi per tutte le lavorazioni di rettifica piana, sia che si tratti di matrici tonde sia di tasselli che aggiustaggi conici.

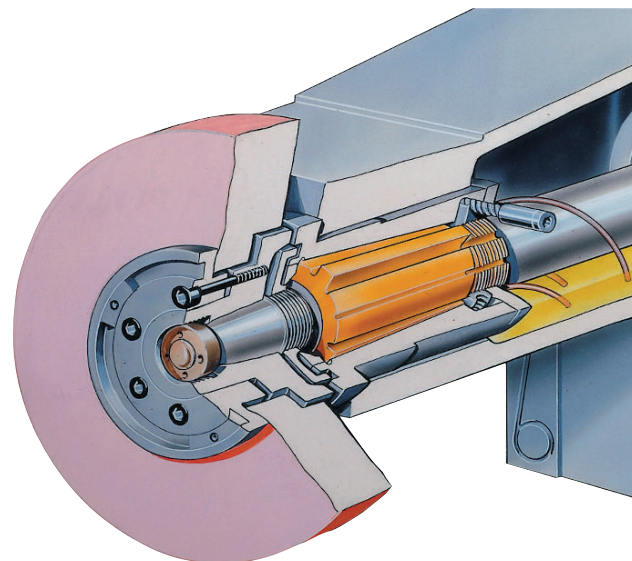


Giurgola Stampi fornisce un servizio completo al committente, che parte dalla fase di progettazione fino ad arrivare al collaudo degli stampi.



Stampo snap top.

La rigidità della struttura a "T" è garantita da fusioni di ghisa meehanite stabilizzata. Tutte le guide degli assi-macchina (tavola, montante e testa) sono a sostentamento idrostatico e, grazie all'eliminazione degli attriti radenti, consentono il massimo sfruttamento della potenza installata e permettono movimenti regolari e precisi, eliminando i problemi di usura e di andamento a scatti (stick-slip). Le guide della tavola sono sempre appoggiate sulle guide del basamento per tutta la loro corsa, al fine di garantire la massima precisione. Lo stesso criterio viene impiegato sulle guide dell'asse trasversale (montante) e dell'asse verticale (testa). Il mandrino (progetto originale Delta), frutto di anni di ricerca e sperimentazioni, è uno dei punti di forza di queste rettificatrici. Esso è supportato anteriormente da un cuscinetto idrodinamico Mackensen a usura zero, che assicura la massima precisione geometrica e di lavoro, mentre posteriormente è montata una coppia di cuscinetti a sfere di precisione precaricati. Viti a sfere di precisione ISO 3 rettificate e precaricate, garantiscono posizionamenti stabili e precisi degli assi trasver-



Il mandrino idrodinamico Mackensen è un progetto originale Delta ed è uno dei punti di forza delle rettificatrici Mini.

sale e verticale. Il diamantatore, collocato sulla testa, è azionato da un motore passo-passo. La tavola, mossa da cilindri idraulici, è comandata da una valvola proporzionale a controllo elettronico. L'attenzione prestata all'ergonomia della macchina, dotata di protezione integrale, consente all'operatore un'ottima visuale operativa e facilità di manovra in condizioni di massima sicurezza, rendendo agevoli le operazioni di carico e scarico.

Disponibili con tre differenti livelli di automazione

Tutte le rettificatrici della linea Mini sono completamente automatiche e disponibili con tre differenti livelli di automazione: Diastep, CN e CNC. Entriamo ora più nel dettaglio di queste tre configurazioni.

L'unità Diastep gestisce tutte le funzioni macchina, permette di visualizzare gli assi e consente di programmare un ciclo automatico di rettifica mediante menu guidato, facilitando il compito dell'operatore che, grazie alla flessibilità del controllo, può modificare i parametri introdotti senza interrompere il ciclo. Per le diverse tipologie di lavorazione (continua, a impulsi, a tuffo) il ciclo si compone delle seguenti fasi: sgrossatura, finitura, spegnifiamma, diamantatura automatica con compensazione, disimpegno degli assi a fine ciclo. Una ricca auto-diagnostica permette il controllo e la visualizzazione di eventuali anomalie tramite messaggi d'allarme, consentendo lavorazioni a macchina non presidiata. La soluzione CN garantisce un'automazione superiore. In particolare, oltre a quanto descritto per l'unità Diastep, permette la memorizzazione di più pezzi, la diamantatura lineare sulla tavola e lavorazioni multipiano.

Il CNC, appositamente studiato per la sagomatura della mola a bordo tavola (mediante profili parametrici scritti in linguaggio ISO oppure generati dalla funzione Profil interna al controllo), garantisce la possibilità di eseguire cicli completi di spalla ed è personalizzabile a seconda delle esigenze dell'utente. ■■■■

Uolete esprimere la vostra opinione su questo tema? Scrivete a:

filodiretto@publitec.it