

Fresatura di qualità

di Ester Santucci

Affidabilità, qualità, versatilità e precisione sono caratteristiche essenziali per potere essere competitivi in un mercato complesso come quello della macchina utensile. È il caso di Rema Control, azienda italiana che grazie all'esperienza maturata in oltre 30 anni di attività è in grado di fornire un'ampia gamma di centri di lavoro, adatti a tutti i tipi di lavorazione meccanica, oltre alla fornitura di sistemi di automazione integrati, attrezzature e soluzioni complete e personalizzate. «Nel tempo il mercato della macchina utensile è stato spinto dalla ricerca di maggiore flessibilità, qualità ed efficienza - ha dichiarato Filippo Gamba, Sales Manager di Rema Control - Per rispondere alle richieste della clientela ci siamo prodigati per ampliare il range di modelli e soluzioni a nostra disposizione e, al contempo, per aumentarne la versatilità, così da permettere al cliente di configurare e adattare la macchina alle proprie specifiche necessità». I centri di fresatura

a montante mobile e i centri di lavoro a 5 assi di Rema Control permettono di affrontare complesse operazioni di fresatura, garantendo prestazioni elevate in termini di precisione e produttività.

Versatilità in primis

I centri di fresatura a montante mobile di Rema Control sono in grado di lavorare pezzi di dimensioni e complessità diverse, pezzi lunghi o pezzi corti così come particolari con complesse lavorazioni a 5 assi. Queste macchine sono ideali per lotti piccoli, ma anche medio-grandi, grazie alla lavorazione in ciclo pendolare che permette di caricare/scaricare in tempo mascherato, diminuendo i tempi di riattrezzaggio e aumentando la produttività, permettendo quindi al cliente di potere approcciare pezzi, dimensioni e numeri di produttività diversi e garantendo così un campo d'azione e una velocità di risposta più ampi all'interno del mercato. La precisione delle macchine è garantita

da sistemi di misurazione diretti come righe ottiche, encoder diretti e controlli geometrici molto stringenti, effettuati prima della consegna al cliente finale. Inoltre, in fase di progettazione è stato fatto un importante lavoro per rendere comoda ed ergonomica la postazione di lavoro così come per rendere l'accessibilità alla macchina, in tutte le fasi di operatività e manutenzione, il più semplice e veloce possibile.

Flessibilità e precisione

La linea dei centri di lavoro a montante mobile di Rema Control si divide in 4 modelli: Newton, Newton Big, Leonard e Leonard Big. Tutte condividono la stessa filosofia operativa ma con misure, corse e capacità di lavoro differenti. La personalizzazione di queste linee può avvenire in base alle richieste del cliente e può comprendere la scelta dei mandrini, disponibili fino a 24.000 giri o 500 Nm di coppia (con attacchi sia ISO 40/HSK 63 che ISO 50/HSK 100), il

Superfocus



A sinistra: Raffaello, il centro di lavoro a 5 assi della Rema Control

A destra: Leonard, il centro di lavoro verticale a montante mobile a 5 assi simultanei e con corsa asse X di 5.000 mm



A sinistra: Newton Big NBT5 a 5 assi con attrezzatura a ponte basculante

A destra: il modello Newton Big con testa tiltante e 2 tavole girevoli integrate

numero di assi (3, 4 o 5 assi simultanei), il magazzino utensili espandibile, il controllo numerico Siemens, Fanuc o Heidenhain e vari accessori, compresi eventuali sistemi di automazione, come robot antropomorfi per il carico di pallet o per la presa diretta del pezzo stesso. Questa gamma di prodotti permette di rispondere, quindi, a una grande varietà di esigenze di lavorazione: ogni linea si distingue dalle altre per le corse degli assi Y e Z e all'interno di ogni linea sono disponibili svariati modelli con corse asse X da 1.600 mm fino a 8.000 mm. Per Newton, la più piccola della gamma, la corsa Y-Z è di 600 mm; Newton Big, invece, presenta una corsa Y-Z di 800 mm, Leonard di 1.000 mm e, infine, Leonard Big di 1.200 mm, potendo dunque lavorare anche pezzi di notevoli dimensioni e dal peso non indifferente.

Una versione di successo

Negli ultimi anni Rema Control ha riscontrato, tra i propri clienti, un sempre maggiore successo della versione a 5 assi simultanei con testa tiltante (asse B) e tavola girevole annegata nel piano, con cui si possono lavorare pezzi di grandi dimensioni dal peso notevole e figure complesse. «Grazie a questa tipologia di macchine - ha dichiarato infatti Filippo Gamba - è possibile lavorare particolari complessi a 5 assi simultanei o incrementare la precisione e la velocità di realizzazione di componenti lavorati su più facce potendoli completare in un unico piazzamento». La struttura macchina e le guide di scorrimento ben dimensionate conferiscono grande rigidità, anche in lavorazioni gravose, mentre l'attento lavoro di progettazione,

dimensionamento e taratura dei sistemi di movimentazione garantisce dinamicità e fluidità di lavoro. Il banco fisso permette, inoltre, carichi maggiori, ma anche semplicità di utilizzo e di posizionamento dei pezzi, consentendo all'operatore di operare decisamente più vicino al banco di lavoro.

Modularità ed efficienza

Il punto di forza di questa tipologia di macchine è quindi la grande versatilità che le rende estremamente adatte a diversi settori di applicazione: contoterzisti, in primis, ma anche automotive, aerospace, stampi, meccanica generale, energetico, difesa militare e utensileria. Ognuno di questi settori può avere richieste diverse, sia come specifiche della macchina sia come tipologia di materiale da lavorare, dall'alluminio all'acciaio, inconel, titanio,

fino a materiali plastici o compositi. Tra gli altri aspetti che hanno permesso a Rema Control di crescere e affermarsi non solo in Italia ma anche all'estero con oltre 800 impianti produttivi installati in più di 20 nazioni sono la grande personalizzazione e la notevole modularità di progettazione dei propri centri di fresatura, che permettono di ottenere vantaggi considerevoli in produzione per il cliente finale come l'aumento della resa di investimento, la riduzione dei tempi morti, la massimizzazione della produzione e una maggiore qualità delle proprie lavorazioni.

Rema Control Srl

Via del Carroccio, 102
24040 Stezzano (BG)
Tel. +39 035 592002
marketing@remacontrol.it



Dal service alla produzione

Fondata nel 1987 come società di service e retrofitting, dopo alcuni anni Rema Control ha iniziato la progettazione e produzione dei propri macchinari. «Inizialmente abbiamo rivolto il nostro interesse ai centri di lavoro a montante mobile - ha dichiarato Claudio Gamba, Presidente di Rema Control Srl - In quegli anni le macchine a montante mobile erano una novità del settore, in cui abbiamo visto applicazioni interessanti che ci avrebbero permesso di sviluppare soluzioni alternative per i nostri clienti». I centri di lavoro a montante mobile rappresentano tuttora il core business della realtà bergamasca che nel tempo, specializzandosi sempre più nel mondo del 5 assi, ha aggiunto alla propria offerta la linea Raffaello di centri di lavoro a 5 assi con tavola rotobasculante, la linea Icaro di centri verticali/orizzontali a 5 assi con testa tiltante e tavola girevole e, dopo avere acquisito lo storico marchio italiano Deber, l'omonima linea di fresatrici.