




Nel 1995 Michele Murolo e Nicola De Bari, esperti nel settore delle lavorazioni meccaniche, avviano la loro avventura imprenditoriale e si impegnano in un ambizioso

obiettivo: diventare il punto di riferimento dei committenti che necessitano di componenti di medio-piccole dimensioni e di elevata precisione, in piccoli lotti



**LA PLURIENNALE
COLLABORAZIONE DI RE.MEC.
E DUE A CON LA GERARDI,
SPECIALIZZATA IN SOLUZIONI
AVANZATE PER IL BLOCCAGGIO
DEI PEZZI SU MACCHINE
UTENSILI, SI CONSOLIDA
ULTERIORMENTE CON NUOVE
FORNITURE DI MORSE FMS
E TESTE ANGOLARI
EVOLUTION LINE.**

[TECNOLOGIA]

di Nestore Pio Remi

Partner per l'efficienza

Ecco un esemplare caso di quella Puglia operosa che, oltre a vantare eccellenze turistiche e gastronomiche, si distingue per un comparto manifatturiero che è in grado di affrontare e superare le altalenanti situazioni economiche grazie a lungimiranti strategie di crescita aziendale basate sull'aggiornamento tecnologico. Il tutto permeato da una costante attenzione verso la ricerca della qualità, da riversare sui propri prodotti e sulle attività interne all'azienda.

La redazione di *Tecnologie Meccaniche*, a pochi mesi di distanza da un primo incontro durante il quale si era voluto evidenziare il livello tecnologico degli impianti produttivi, è tornata nello stabilimento molfettese condiviso da due aziende gemelle, la Re.Mec. e la Due A, societariamente distinte ma accomunate da una politica degli investimenti fortemente orientata all'efficienza e all'ottimizzazione produttiva.

È nel 1995 che Michele Murolo e Nicola De Bari, esperti nel settore delle lavorazioni meccaniche, seppur ancora giovani danno vita alla Re.Mec., avviando la loro avventura imprenditoriale in un piccolo capannone di soli 250 m². I due soci, il primo con funzioni di Responsabile Amministrativo e Commerciale e il secondo con funzioni di Responsabile Produzione, in perfetta simbiosi si impegnano nel perseguire un ambizioso obiettivo, cioè quello di diventare un punto di riferimento per tutti quei



Vista aerea della sede della Re.Mec. e della Due A

committenti che necessitano di componenti di medio-piccole dimensioni e di elevata precisione, in piccoli lotti. L'obiettivo viene ben presto raggiunto e consolidato nel tempo, come conferma la successiva creazione della Due A con analoga caratterizzazione produttiva.

Due realtà, la stessa lungimiranza

Oggi Re.Mec. e Due A, insieme, possono contare su una cinquantina di dipendenti altamente qualificati che operano nello stabilimento di Molfetta, inaugurato nel 2009. Lo stabilimento si estende su un'area di circa 10.000 m², dei quali 3.000 m² di capannone climatizzato destinati alle lavorazioni meccaniche.

Le due aziende vantano una posizione di

rilievo sul mercato per la realizzazione di attrezzature meccaniche, componenti di precisione e per lavorazioni a disegno che trovano applicazione in svariati settori tecnologicamente avanzati dell'industria manifatturiera quali macchine utensili speciali, macchine transfer, impianti di packaging, linee di montaggio e di prova, impianti per la farmaceutica e per l'alimentare, robotica e automotive.

«Per noi è irrinunciabile porsi traguardi sempre più ambiziosi - esordisce Michele Murolo - sapendo che il cliente è sempre il nostro punto di riferimento: i suoi obiettivi sono i nostri obiettivi. Le nostre aziende sono costantemente impegnate nel miglioramento delle loro performance, dell'affidabilità, della qualità dei prodot-

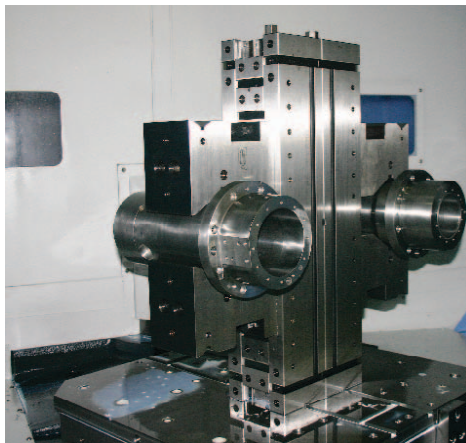
PARTNER PER L'EFFICIENZA

ti e del servizio: un impegno che non può prescindere da un'attenta politica degli investimenti in macchine utensili allo stato dell'arte, in sistemi di controllo e di gestione innovativi e in formazione specialistica continua del nostro personale».

In particolare, nei reparti lavorazioni meccaniche sono installate numerose macchine utensili a controllo numerico, 12 centri di lavoro a 3, 4 e 5 assi, 4 torni a controllo numerico, 12 rettifiche e macchine manuali che soddisfano tutte le esigenze di tornitura, fresatura, foratura, alesatura, rettificatura ed elettroerosione per la realizzazione di un'ampia varietà di tipologia di prodotti.

In questo contesto industriale così virtuoso si inserisce il pluriennale rapporto di partnership con la Gerardi, di Lonate Pozzolo in provincia di Varese, la quale da oltre 40 anni progetta, realizza e commercializza soluzioni innovative nel campo dei bloccaggi di pezzi su macchine utensili che si distinguono per precisione, affidabilità e, con particolare riferimento alle morse modulari, versatilità.

Dal 1986 la gamma di prodotti accesso-



Re.Mec. e Due A, pur societariamente distinte, sono accomunate da una politica degli investimenti fortemente orientata all'efficienza e all'ottimizzazione produttiva

ri per macchine utensili è andata via via completandosi, affiancando alle attrezzature portapezzi le teste angolari per macchine utensili tradizionali e per centri di lavoro e di motorizzati per torni a CNC. Si tratta di prodotti ad alta tecnologia, che

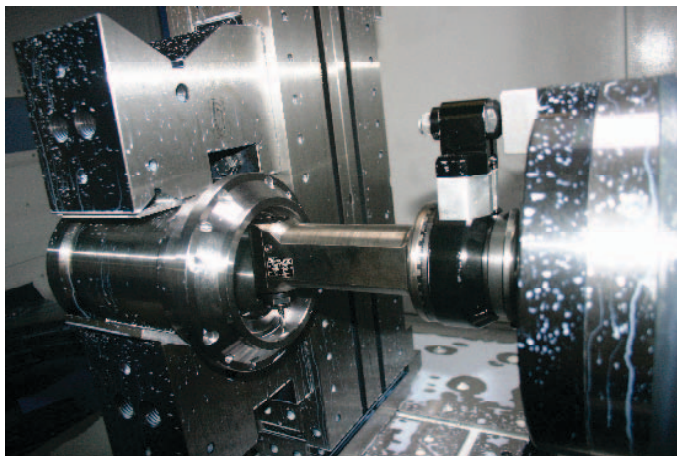
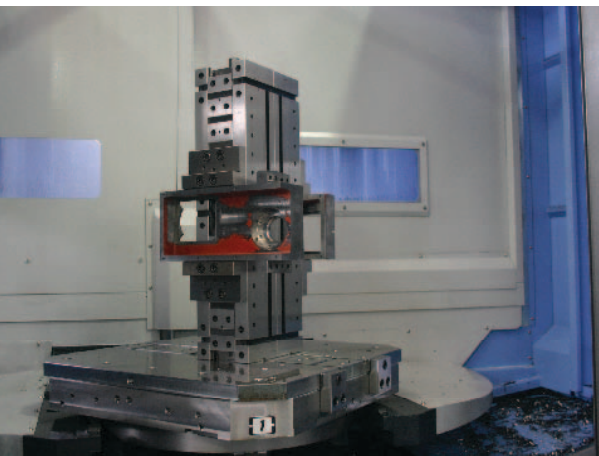


Cubo di morse autocentranti FMS della Gerardi con ganasce prismatiche per pezzi tondi

vantano una diffusione internazionale; il 50% della produzione Gerardi, infatti, viene esportata in tutta Europa, negli Stati Uniti d'America, in Canada, in Giappone e in altri Paesi ancora.

«Tanti anni di esperienza e di attenta ricerca di fornitori adeguati alle nostre esigenze - afferma dice Nicola De Bari - ci hanno consentito di individuare in Gerardi il partner giusto che, nel tempo, si è conquistato la nostra fiducia con la proposta di soluzioni di fissaggio e di altre attrezzature accessorie ad alte prestazioni.

LE DUE AZIENDE SONO SEMPRE IMPEGNATE NEL MIGLIORAMENTO DI PERFORMANCE, AFFIDABILITÀ, QUALITÀ DEI PRODOTTI E SERVIZIO AL CLIENTE



A sinistra: cubo di morse autocentranti FMS della Gerardi installato alla Re.Mec. con ganasce lisce a gradino per pezzi squadri

A destra: foratura interna tramite testa angolare Gerardi Evolution Line serie ATC (da cambio utensile automatico)

Gerardi è entrata nella nostra officina diversi anni fa con le piccole morse ad alta precisione, sicurezza e affidabilità poi, con il progressivo ampliamento del nostro parco macchine utensili, i prodotti dell'azienda varesina si sono moltiplicati e ci hanno consentito di migliorare significativamente i nostri cicli di lavorazione, sia in termini di tempo che di qualità dei pezzi prodotti.

Non meno importante è il servizio di engineering che i tecnici della Gerardi ci offrono per la scelta della migliore soluzione di tipo standard o, laddove questa non è sufficientemente adeguata ai nostri scopi produttivi, di tipo speciale.

Tra le forniture più recenti di attrezzature della Gerardi, vorrei segnalare il cubo-morsa FMS e le teste angolari della linea Evolution».

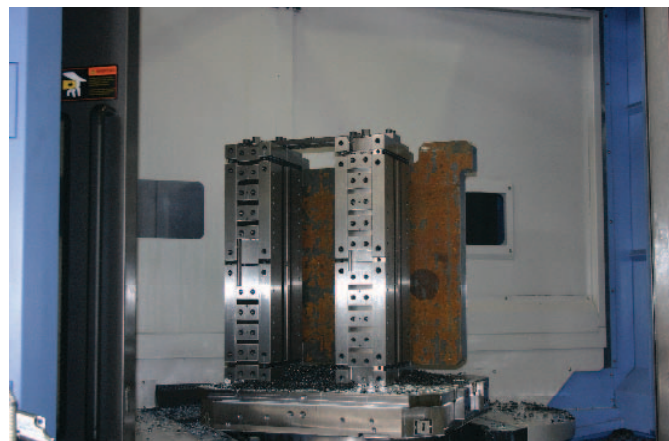
Attrezzature hi-tech

Di speciale interesse per gli utilizzatori di centri di lavoro orizzontali e verticali le morse FMS che presentano, analogamente alle morse delle serie STD, XL, degli elementi modulari e degli accessori (rettificate in acciaio ad alta resistenza cementato e temprato con durezza 60 HRC), caratteristiche costruttive e funzionali estremamente avanzate in termini di materiali impiegati, di precisione e di versatilità.

Nata espressamente per i centri di lavoro, la gamma FMS permette ottimizzazioni di bloccaggio con riferimenti precisi in spazi contenuti, usure inesistenti e rigidità impensabile (spessore della base raddoppiato), possibilità di bloccare più pezzi contemporaneamente con l'ausilio di sistemi meccanici, pneumatici, elettrici o idraulici. Tutte sono disponibili/predisposte sia per piazzamenti verticali che orizzontali e sono configurate con ganasce da 75 a 190 mm e con serraggi di qualsiasi lunghezza.

La caratteristica che meglio contraddistingue le morse FMS consiste nella possibilità di trasformare, con semplici e rapide operazioni, ogni morsa singola (cioè

Esempio di massima capacità di presa pezzo delle morse FMS per un miglior utilizzo delle corse del centro di lavoro del centro orizzontale



Uno dei reparti produttivi dell'azienda di Molfetta

GLI INVESTIMENTI RIGUARDANO MACCHINE UTENSILI ALLO STATO DELL'ARTE, SISTEMI INNOVATIVI E FORMAZIONE SPECIALISTICA CONTINUA DEL PERSONALE

adibita al serraggio di un singolo pezzo) in una morsa autocentrante con bloccaggio concentrico dall'esterno all'interno, e viceversa, e in morsa doppia tramite la semplice sostituzione delle ganasce sul corpo base universale. I cubi morsa FMS, in struttura monoblocco ad alta rigidità, sono la soluzione ideale per il serraggio e la lavorazione fino a otto pezzi su centri di lavoro ad asse orizzontale, consentendo la lavorazione frontale e laterale di particolari, riducendo il numero di riprese. I

cubi morsa possono costituire la base per un ciclo di lavoro continuo, come avviene sui centri di lavoro con sistema a giostra di pallet.

I cubi morsa realizzano in verticale tutte le soluzioni possibili con le morse FMS e, come queste, sono dotati di meccanismo "terza mano" che consente il carico del primo pezzo con un bloccaggio lieve, mentre nel frattempo viene caricato il secondo pezzo anche di dimensioni diverse (± 5 mm).

PARTNER PER L'EFFICIENZA



Il reparto di rettificatura alla Re.Mec.

La qualità è uno dei punti di forza dell'azienda pugliese



I CUBI MORSA REALIZZANO IN VERTICALE TUTTE LE SOLUZIONI POSSIBILI CON LE MORSE FMS E, COME QUESTE, SONO DOTATI DI MECCANISMO "TERZA MANO"

«La flessibilità di queste attrezzature di serraggio - evidenzia De Bari - ci ha consentito di spostare la produzione di un'ampia serie di pezzi dai centri di lavoro a 5 assi ai più produttivi centri di lavoro orizzontali, destinando così i precedenti centri alla lavorazione di pezzi più idonei alla tipologia di macchina. Inoltre, nel caso si utilizzi una ganascia centrale per serrare due pezzi contemporaneamente,

torna molto utile il dispositivo terza mano, che grazie a un precarico automatico trattiene il primo pezzo posizionato consentendo all'operatore di posizionare il secondo pezzo e di azionare la vite di serraggio senza ricorrere all'aiuto di un collega».

«L'ottimizzazione dei cicli di lavorazione è legata anche all'impiego delle teste angolari, serie Evolution Line, potendo

eseguire forature, filettature e fresature a 90° rispetto all'asse del mandrino senza spostare il pezzo su un altro centro di lavoro e garantendo, altresì, elevate precisioni».

Questa nuova linea di teste angolari modulari è composta da 30 modelli diversi e si distingue per le seguenti caratteristiche costruttive: corpo in acciaio ad alta resistenza trattato per resistere alla corrosione e per garantire dilatazioni minime; albero con cono intercambiabile (doppio contatto cono-piano) e quindi possibilità di utilizzare la testa su più centri di lavoro anche con mandrini diversi; ciascun albero di trasmissione supportato da coppie di cuscinetti a contatto obliquo di precisione precaricati in classe di precisione ABEC 7 e lubrificati a vita con grasso; coppia conica di ingranaggi spirodali Gleason con evolvente rettificata ottimizzata per una maggiore coppia disponibile; serie Evolution Slim, con pesi e ingombri ridotti; passaggio refrigerante dal perno a 10 bar (standard) o possibilità di adduzione refrigerante a 10 bar attraverso l'albero portautensile e fino a 70 bar attraverso il cono mandrino.

La linea Evolution comprende le serie di teste ATC e MTC.

La prima si compone di teste destinate alle macchine di produzione a controllo numerico con cambio utensili automatico, mentre la serie MTC comprende teste angolari per macchine utensili non dotate di cambio utensili automatico.

«Abbiamo trovato in Gerardi - conclude l'intervista all'unisono Michele Murolo e Nicola De Bari - un partner veramente affidabile; si è sempre dimostrato all'altezza delle nostre esigenze che diventano sempre più esasperate in termini di precisione, di produttività e di contenimento dei costi.

Il continuo ampliamento dell'offerta di attrezzature e il crescente livello tecnologico delle stesse ci garantisce sulla possibilità di trovare sempre la soluzione ottimale per quanto attiene ogni nostra lavorazione».