

# Meccanica



# Flessibilità e grossi spessori: un mix delicato

FABIO BASSO ENTRA NEL DETTAGLIO TECNICO DELLA PRODUZIONE INTERNA ALLA CAMU. IL KNOW HOW DELLA SOCIETÀ VICENTINA, IMPEGNATA NELLA REALIZZAZIONE DI MACCHINE PER IL TAGLIO INDUSTRIALE, HA DA TEMPO CONQUISTATO IL MERCATO

di Remo Monreale

Quello che chiede il mercato è un costante superamento dei limiti imposti dalle macchine alla propria capacità produttiva. Niente di nuovo, così come non è una novità l'esigenza di una maggiore flessibilità. Una ricerca di questo tipo, si presuppone possa essere portata avanti solo dalle grandi multinazionali in grado di affrontare investimenti che permettano un R&D efficace in questo senso. Invece, a portare più in alto l'asticella, per esempio nel campo del taglio industriale, spesso sono proprio le nostre Pmi, il cui know how meccanico davvero non ha niente da invidiare alle grandi società. Anzi. Un'impresa che può fare da modello nell'ambito è la vicentina Camu, che progetta e costruisce linee slitter e per il taglio a misura di fogli da pochi decimi fino ai grossi spessori, oltre a macchine speciali per specifiche esigenze. «La produzione e l'assemblaggio – premette il managing director Fabio Basso – sono realizzati in due stabilimenti che impiegano un organico di 48 persone. La ricerca spinta dell'ottimizzazione produttiva ha portato negli anni a una importante revisione dei processi, nell'ottica di semplificazione delle diverse parti di macchina e impianti, con l'utilizzo di componenti di mercato di facile reperibilità. Grazie a questa revisione, oltre a vantaggi in termini di riduzione dei tempi di produzione degli impianti, si sono potute ottenere anche riduzioni



Camu Srl ha sede a Bressanvido (Vi)  
www.camu.it - info@camu.it

dei costi di produzione di ogni singolo componente, la maggior parte realizzata all'interno». Una soluzione generalizzabile e valida per tutti i centri di servizio, che sono sempre più chiamati a offrire flessibilità, tempestività di consegne ed elevata produttività, è la linea LTS 1650/8/150/6/30. «Progettata per nastri di lamiera a freddo e a caldo di larghezza fino a 1650mm, spessore da 0,7 a 8 mm, 6 tagli, 30 ton di portata, velocità di lavoro 150 m/min – spiega Basso –, è composta in successione da rampa di stoccaggio per 3 coil, carrello elevatore, aspo svolgitoro con supporto, guide per il centraggio automatico dell'aspo svolgitoro, premi rotolo di elevata robustezza, tavola telesco-

pica aprispira, rulli di traino sovrapposti per gruppo di introduzione (rullo superiore motorizzato con giunto cardanico), preraddrizzatrice, guida lamiera, cesoia intestatrice con una capacità di taglio di 1660x 8mm, tavola di scorrimento, cassone di raccolta sfrido, guidanastro, cesoia a lame circolari con cambio lame automatico. In previsione degli ampliamenti di linea previsti, la lamiera piana è posizionata davanti alla cesoia. Seguono ballucatore, convogliatore sfrido e tavola di sorpasso, presa a feltri rotanti con grande apertura per favorire il cambio rapido del feltro, gruppo di tensionamento, gruppo avvolgitore dotato di albero separa nastri con si-

stema di centraggio dischi semiautomatico in movimento assiale, dispositivo di scarico. La linea si presenta molto snella, semplice, con movimentazioni veloci realizzate tramite un ulteriore potenziamento del sistema idraulico che può operare con grandi portate. Tutto è stato progettato e realizzato con estrema cura, grazie all'esecuzione interna delle lavorazioni meccaniche su macchine di precisione e alla competenza degli operatori e degli assemblatori. Grazie alla semplicità d'uso, ogni azione eseguita dal conduttore della linea è effettuata in tempi molto ristretti.

L'accurato studio progettuale delle migliori soluzioni per l'ottimizzazione delle linee costituisce certamente uno dei punti di forza di Camu. «Quando si tratta di grossi spessori le difficoltà da superare sono di diverso tipo – continua Loris Basso –. Una delle difficoltà di queste linee di grosso spessore è certamente lo scarico dei nastri. La reggettatura fuori linea ha richiesto uno studio specifico. I coil vengono prelevati dal mandrino e portati all'esterno tramite un carrello elevatore a "L" dotato di premi rotolo superiore in modo che i fasci non tendano ad aprirsi. La reggiatura è effettuata direttamente sul carrello. L'avvolgitore è completato dal disco separa nastri e da un primo rullo di contenimento per favorire l'avvolgimento dei nastri. Quindi, la linea può ripartire per tagliare il lotto successivo. Con questa realizzazione ancora una volta Camu si è contraddistinta per la propria capacità di interpretare e rispondere in modo molto aderente alle esigenze sia del cliente che a quelle oggettive dettate dalle tipologie dei nastri da trattare. Tutto però, sempre partendo da soluzioni ampiamente standardizzate e collaudate». •

## SCHEDA TECNICA: LINEA LTS 1650/8/150/6/30

lamiera da lavorare .....	laminato a caldo, a freddo, galvanizzato
resistenza .....	600 N/mm <sup>2</sup>
limite di snervamento .....	450 N/mm <sup>2</sup>
larghezza min dei coils in entrata .....	600 mm
larghezza max dei coils in entrata .....	1.650 mm
spessore della lamiera da lavorare min-max .....	0,7 - 8 mm
peso max in entrata/uscita sulla max larghezza .....	30.000 Kg
diametro esterno max dei coils in entrata .....	2.000 mm
diametro esterno min dei coils in entrata .....	800 mm
diametro interno nominale dei coils in entrata .....	508-610mm
diametro esterno max dei coils in uscita .....	2.000 mm
diametro interno nominale dei coils in uscita .....	508 mm
larghezza min della bobina in uscita .....	50 mm
velocità max di lavoro .....	150 m/min
velocità di introduzione .....	15 mt/min





# CAMU

the complete coil experience

**CAMU SRL**

Via dell'Artigianato, 20

36050 Bressanvido (Vi)

Tel +39 - 0444 660700

Fax +39 - 0444 660728

[www.camu.it](http://www.camu.it) - [info@camu.it](mailto:info@camu.it)

## INVESTIRE SUL SICURO PER OGGI E DOMANI PER CENTRI SERVIZI PER LAMIERA

Nonostante i costi di produzione e manodopera ben più alti rispetto a quanto accade, invece, in moltissime aree del mondo, il know how italiano continua a essere molto competitivo. La meccanica made in Italy sembra una certezza e la spinta innovativa che la contraddistingue allontana lo spettro di un sorpasso tecnologico di paesi economicamente più forti. Un esempio di questo primato lo dà la Camu Srl di Bressanvido (Vi). «In oltre un trentennio di attività – dicono Fabio e Loris Basso – abbiamo capitalizzato una robusta esperienza che ci ha portato a progettare e realizzare centinaia di linee di taglio in strisce di lamiera delle più varie tipologie di materiali e spessori, fornite nelle maggior parte dei paesi del mondo. Recentemente Camu ha consolidato un'importante competenza nel progettare e realizzare linee per trattare grossi spessori e le sfide sembrano non avere limiti. La linea di taglio in strisce fornita dalla Camu a un importante centro servizi che si trova in Argentina, in particolare, è una realizzazione che si caratterizza per la sua costruzione modulare, ampliabile e implementabile successivamente secondo le esigenze evolutive del Centro stesso che, infatti, ne ha già previsto il raddoppio in futuro. Per queste ragioni, la linea LTS 1650/8/150/6/30 da un lato rappresenta un investimento limitato e, dall'altro, la possibilità di "crescere" ne assicura un valore altrettanto crescente e quindi un investimento di sicuro ritorno economico destinato a protrarsi nel tempo».

Ma esperienza e competenze portano anche a un altro vantaggio decisivo: la personalizzazione più spinta nell'ambito dello standard. «Le nostre macchine specifiche per le esigenze della clientela – spiegano –, che si affiancano ai nostri moduli di macchine standard per costituire le linee di taglio lamiera, costituiscono la chiave del nostro successo sul mercato, perché ci consentono di ottenere un elevato standard qualitativo con costi contenuti, pur utilizzando materiali e componenti di alta qualità ed effettuando lavorazioni meccaniche molto accurate all'interno dei nostri stabilimenti. La capacità di coniugare le nostre macchine base con macchine progettate su specifiche richieste, conferiscono quella flessibilità oggi fondamentale per futuri aggiornamenti e modifiche. La disponibilità al nostro interno di specialisti di mecatronica per realizzare il controllo e la gestione ottimizzati e semplici delle nostre linee, rappresentano un ulteriore valore aggiunto che continua a implementarsi a vantaggio della clientela».