

Una programmazione RAPIDA ed EFFICIENTE

AFFIDANDOSI A TECNOLOGIA E COMPETENZA ANCHE UNA PICCOLA INDUSTRIA CHE COSTRUISCE STAMPI PUÒ CONIUGARE INNOVAZIONE E FLESSIBILITÀ: OGNI CLIENTE È SUPPORTATO NELLA TRASFORMAZIONE DI IDEE IN REALTÀ

Officine Drag Srl (www.officinedragsrl.it) opera da più di vent'anni nel settore degli stampi per la plastica, sviluppandoli con metodologia progettuale e creatività, pensati per la produzione industriale in diversi settori merceologici. L'azienda, alla cui guida c'è un nuovo assetto societario rispetto alle origini, punta fortemente alla crescita ma senza trascurare il concetto di "artigianalità" che l'ha da sempre contraddistinta, come precisa Felicetta Gabrielloni, amministratore delegato dell'azienda marchigiana: *"Artigianale è per noi sinonimo di cura del dettaglio, di qualità delle materie prime, di ricerca, sperimentazione e sviluppo, ma identifica anche flessibilità e disponibilità nel soddisfare pienamente le richieste del cliente. In Officine Drag le storiche competenze artigianali hanno incontrato la tecnologia industriale, dando vita a una realtà con grande potenza produttiva. Impegno, lavoro in squadra e una attenta organizzazione permettono all'azienda di crescere positivamente espandendosi verso nuovi mercati"*.

Un servizio molto apprezzato

L'azienda, che opera in un territorio un po' decentrato, rispetto alle tradizionali aree industriali, ha sede in una regione ricca di storia e nel contesto di modernità e innovazione. Si occupa di tutte le fasi di sviluppo per costruire stampi anche multi-impronta, in due o tre diversi materiali o colori. Per garantire al cliente la qualità, l'azienda marchigiana esegue anche il collau-



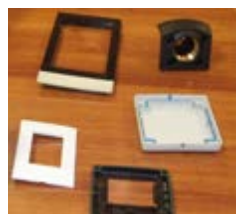
do attraverso tutte le prove necessarie a verificare l'efficienza e la funzionalità dei manufatti. In caso di necessità, è in grado di realizzare campionature e piccole produzioni pre-serie. I settori di attività, che all'inizio riguardavano principalmente i casalinghi di alta gamma, si estendono oggi ad altre applicazioni rigorosamente tecniche, oltre che al packaging e all'edilizia. Le piccole dimensioni di Officine Drag (meno di venti dipendenti) sono allineate a quelle della maggior parte degli stampisti in Italia: *“La nostra squadra è composta da tecnici giovani ma comunque esperti, forti delle competenze maturate nel corso degli anni e implementate dalla continua formazione che l'azienda mette a disposizione; essi sono in grado di affronta-*



Felicetta Gabrielloni e Federico Salvatelli, rispettivamente amministratore delegato ed export area manager di Officine Drag

re qualsiasi sfida professionale. Con il cliente vengono definite le caratteristiche funzionali ed estetiche, e soprattutto viene identificata la soluzione tecnica più in linea con le esigenze dello stesso, coniugando fattibilità economica e obiettivi produttivi dello stampo. Garantiamo assistenza post vendita e una straordinaria puntualità nelle consegne. Quest'ultima caratteristica è vissuta molto seriamente in azienda: se dovessimo ritardare la consegna, ci auto-applichiamo una penale per ogni settimana di ritardo! Teniamo molto a questi servizi; per la messa in produzione andiamo anche all'estero (Germania, Spagna, Russia, Francia), dove stiamo registrando davvero un buon successo. Cerchiamo di realizzare uno stampo affidabile e preciso; approfondendo le esigenze del cliente, lavoriamo per trovare la soluzione su misura. Con il cliente viene condiviso il Gantt, strumento di supporto alla gestione dei progetti con tutte le fasi e le tempistiche delineate (fresatura, sgrossatura, eventuali forature): ogni settimana inviamo le foto dello stampo in costruzione, in modo che tutti possano constatare lo stato di avanzamento dei propri lavori. È un servizio molto apprezzato, specialmente all'estero; tiene i clienti in uno stato di tranquillità e fiducia”.

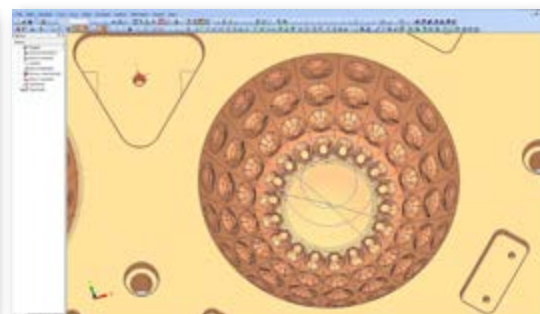
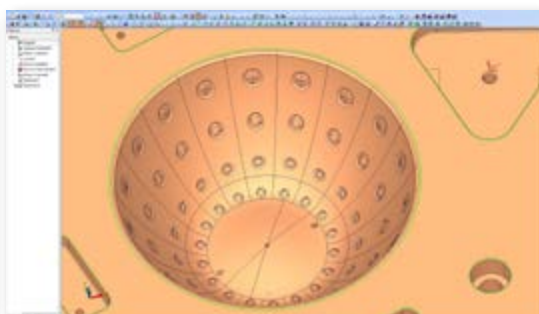
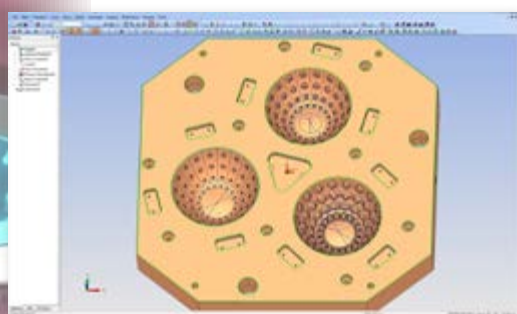
Officine Drag Srl vanta una esperienza pluriennale nella costruzione di stampi anche a due o tre materiali: prodotti di grande valore estetico, oggi orientati sempre di più verso applicazioni tecniche



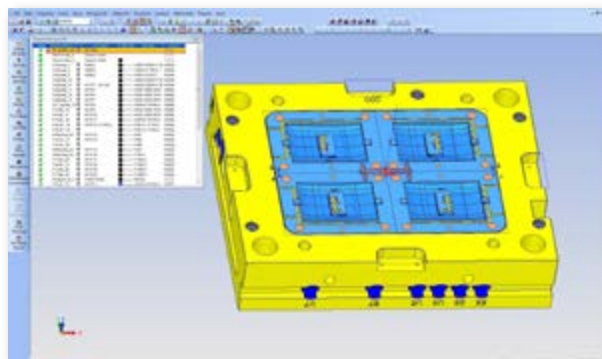
Anche cinque assi continui

L'azienda marchigiana dispone di macchine utensili di dimensioni medio grandi, quindi può affrontare la costruzione anche di stampi di un certo volume: *“Generalmente già sappiamo fare quello che ci viene chiesto, ma le*

Predisposizione della matrice nel CAM Cimatron in uno stampo a tre colori. Prima e terza cavità per ottenere la pregevole ciotola di (fig. a sinistra)



Altro esempio di stampo altamente complesso (matrice e punzone) per settore tecnico/elettrico con massima cura dei rilievi dimensionali (mostrina estetica da muro)



sfide a nuove soluzioni sono sempre benvenute per offrire un vero valore al cliente. Siamo in grado di costruire stampi secondo diverse tecnologie, dall'iniezione termoplastica al soffiaggio su pressa tradizionale. Particolarmente complessi sono gli stampi a due o tre materiali; sia con la tecnica del trasferimento, ad esempio plastica e gomma, sia quelli a tavola rotante. In queste costruzioni vantiamo un'esperienza pluriennale che va dai casalinghi agli articoli tecnici, ottenendo sempre un perfetto accoppiamento tra le figure. La difficoltà consiste nell'assemblaggio a regola d'arte dello stampo". Prendono così vita bellissimi prodotti, orientati sempre di più verso applicazioni tecniche: qui all'importanza dell'estetica si aggiunge la necessità di una precisione assoluta. Officine Drag crede fortemente nello sviluppo tecnologico: non ha mai lesinato investimenti in tecnologia. Per esempio, l'ultimo centro di lavoro per sgrossatura è stato installato appena qualche mese fa. Tra il software, c'è da sottolineare il Cam Cimatron, presente da sempre in azienda; viene utilizzato per la programmazione di tutte le macchine a controllo. Il Cam Cimatron mette a disposizione degli utenti una gamma di strategie di fresatura e foratura, da 2,5 a 5 assi, tra le migliori sul mercato. Garantisce anche potenti strumen-

ti di analisi e simulatori integrati di grande precisione e potenza, come conferma Federico Salvatelli, export area manager: "La maggior parte dei nostri lavori di asportazione si realizza con operazioni a tre assi, più spesso con il posizionamento di ulteriori due per mantenere uno staffaggio unico e non perdere tempo e precisione. Accade comunque anche di lavorare su cinque assi in continuo, quando la geometria dello stampo lo richiede; in questi casi la funzione di simulazione a video dell'asportazione di truciolo è quasi obbligatoria, per avere la certezza che il percorso sia sicuro. La simulazione in Cimatron comprende non solo la lavorazione vera e propria, ma anche tutta la cinematica della macchina, con tavole e staffaggi. Possono così essere rilevati immediatamente eventuali tallonamenti e collisioni, considerando staffaggi, grezzo, pezzo, utensile e portautensile. Una codifica a colori sul grezzo residuo aiuta la comprensione a occhio degli eventi. Una volta verificati i percorsi, lanciamo spesso lavorazioni non presidiate di semifinitura e finitura, con la certezza che non ci saranno inconvenienti nell'asportazione". Fin dalla nascita del sistema Cimatron quarant'anni fa, l'intento dei progettisti è stato di ridurre continuamente i tempi di programmazione e di lavorazione, garantendo lavorazioni sicure e ottimizzate che

Matrici e punzoni costruiti da Officine Drag



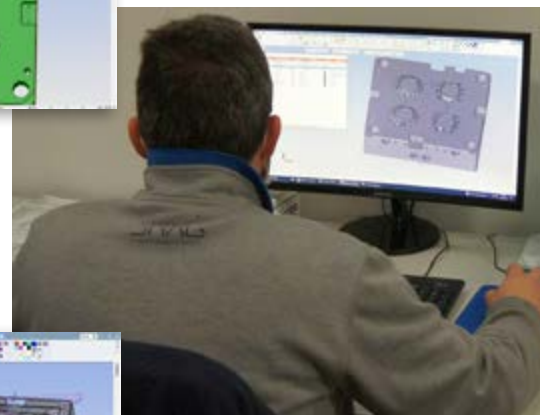
consegnino una superba qualità superficiale. Lo stampista può aumentare la propria competitività grazie a una vasta gamma di funzioni dedicate, comandi che permettono di svolgere in modo quasi automatico operazioni che altrimenti richiederebbero un tempo ben maggiore.

Elevata automazione

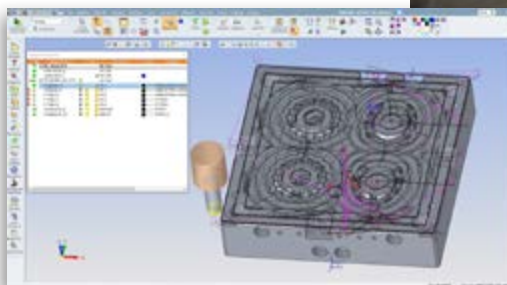
Degna di rilievo, per esempio, è l'accuratezza del grezzo residuo dopo ogni passata: *"Abbiamo anche notato nello sviluppo del software la drastica riduzione dei movimenti in aria. Si tratta di pochi secondi per ogni spostamento, ma sommandoli a fine settimana o a fine mese si arriva a valori assolutamente non trascurabili, specialmente su macchine non più recentissime che non dispongono ancora dell'alta velocità"*. Cimatron dispone inoltre di alcune funzioni capaci di evidenziare zone e situazioni critiche, comprendendo strategie dedicate e ottimizzate a seconda delle aree del pezzo in lavorazione, con utilizzo di schemi e sequenze personalizzate. Per esempio, speciali strategie di ripresa, comprese estensioni in aria e rimozione delle creste tra le passate, permettono di aumentare l'efficienza dell'officina, mentre potenti opzioni di riconoscimento automatico sono in grado di eseguire operazioni attraverso le piastre (altezza, forma, angolo di sforno) per attuare lavorazioni più precise e veloci. Una speciale funzione di sgrossatura a 2 assi e mezzo può essere molto utile per automatizzare le lavorazioni sulle tasche, compresa quella ad alta velocità (per esempio, movimenti arrotondati). Una elevata automazione è infatti una delle caratteristiche del sistema Cimatron: l'intento è quello di dare al progettista o al programmatore la possibilità di realizzare intere fasi di lavoro in un tempo molto minore e senza rischio di erro-



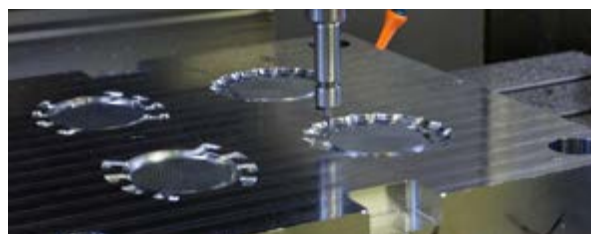
L'Automazione Flessibile del CAM Cimatron consiste in valori di default automatici per i casi standard, ma tutti possono essere finemente controllati



Una fase di lavoro su stazione CAM Cimatron. Il sistema dispone di funzionalità dedicate e ottimizzate, anche con utilizzo di schemi e sequenze personalizzate



Simulazione dei percorsi di asportazione. Il sistema Cimatron consente di attuare una programmazione rapida ed efficiente dei percorsi utensile



Una lavorazione a 5 assi appena terminata

Percorso di super finitura

ri, perché tutti i parametri vengono dedotti dal database centralizzato e non immessi a mano, con tutti i rischi di errore che ne deriverebbero. Ogni maschera presenta valori di default da poter utilizzare immediatamente nei casi standard, ma tutti possono essere finemente controllati per i casi particolari da utenti esperti: così l'Automazione Flessibile consente di attuare una programmazione rapida ed efficiente dei percorsi utensile. Per il futuro, molto prossimo peraltro, Officine Drag sta pensando all'adozione di utensili di forma, per esempio a botte o a barile: *"Abbiamo visto che in Cimatron già vengono ottimamente gestiti. Si tratta di una tecnologia ad alta efficienza che promette di abbattere anche notevolmente i tempi di lavorazione. L'idea è di adottare questo tipo di utensili ad alte prestazioni per lavorazioni di finitura estremamente efficienti su superfici profilate da portare a termine in pochissimo tempo. Li utilizzeremo su moderni centri di lavoro a 5 assi con il supporto di un ottimo CAM!"*. ■

