

DECO MAGAZINE

28

1/04

MARZO

ITALIANO

Think **parts**
Think **TORNOS**

Due nuove astuzie
per TB-DECO!

Nuova politica di
servizio in TORNOS:
un avvicinamento
per i clienti...

Esposizioni 2004

Ravinet Industries
una sempre
maggiore
performance...

Motorex:
Un olio da taglio
adeguato
a tutte le situazioni



Un supporto che evolve incessantemente!



Think **parts**
Think **TORNOS**

Connettore ed elettronica

IMPRESSUM
DECO-MAGAZINE 28 1/04

Circulation: 12 000 copies

**Industrial magazine dedicated
to turned parts:**

TORNOS SA
Rue Industrielle 111
CH-2740 Moutier, Switzerland
Internet: www.tornos.ch
E-mail: contact@tornos.ch
Phone +41 (32) 494 44 44
Fax +41 (32) 494 49 07

Editing Manager:
Pierre-Yves Kohler
Communication Manager

Graphic & Desktop Publishing:
Georges Rapin
CH-2603 Péry
Phone +41 (32) 485 14 27

Printer:
Roos SA, CH-2746 Crémines
Phone +41 (32) 499 99 65

**DECO-MAG is available in five
versions:**

English / French / German /
Italian / Swedish

Gentilissimi Signore e Signori,

Allo scopo di potervi fornire uno strumento d'informazione sempre pertinente, sin dalla nascita del magazine, abbiamo realizzato molteplici indagini presso i lettori e gli utilizzatori. Nel corso del tempo, numerosi feed-back ci hanno fornito materia di riflessione. Articolandosi su svariati aspetti sia di contenuto che di forma, i risultati hanno avuto, nel corso di sette anni, diverse conseguenze sulle evoluzioni del magazine stesso. Ma nulla è comparabile con l'evoluzione che avete tra le vostre mani!

In effetti, partendo dal numero 27, il "magazine generale pluri-lingue" cede il passo a versioni "per lingua"*... a cui si deve il ridotto spessore di questo numero.

**A seconda delle zone geografiche, è possibile che alcune edizioni vengano ancora realizzate in più lingue.*

Si tratta di un primo passo verso la realizzazione di versioni più mirate, che ci apriranno numerose possibilità.

DECO Magazine intende essere un utensile al vostro servizio, il suo principale pensiero è quello di informarvi sempre rapidamente e nel modo più esatto possibile su qualsiasi elemento che possa aiutarvi ad essere più performanti.

Siamo sempre aperti alle vostre idee, osservazioni e critiche, questo magazine è il vostro...

Non esitate a contattarci al seguente indirizzo:

decomag@tornos.ch

Pierre-Yves Kohler
Redattore Capo

Sommario

Editoriale	5
Multidec®, CUT 3000 Posizionamento garantito indipendentemente dallo stato di spigolo del taglio opposto.	6
Due nuove astuzie per TB-DECO!	10
Nuova politica di servizio in TORNOS: un avvicinamento per i clienti...	14
Esposizioni 2004	18
Nuove opzioni: Apparecchi di fresatura per impianti inclinati.	22
RAVINET INDUSTRIES – una sempre maggiore performance...	24
Un olio da taglio adeguato a tutte le situazioni: MOTOREX SWISSCUT ORTHO NF-X	29

2004 – Il nuovo corso della filiale italiana

E' iniziato un nuovo anno e ci siamo messi alle spalle un 2003 pieno di problemi e di difficoltà nel quale la crisi mondiale si è fatta sentire ancora pesantemente.

A prima vista il consuntivo finale sembrerebbe essere negativo se non si analizzano invece a fondo 2 punti fondamentali ed i risultati effettivi che comunque sono stati raggiunti sul nostro mercato:

1. Budget accettabile con ordini stabilizzati ad un buon livello.

2. La TORNOS Technologies Italia si presenta sul mercato con una nuova e moderna veste imprenditoriale.

Bilancio 2003 – Non ci sono dubbi che questa sia la crisi mondiale più profonda e più lunga degli ultimi 40 anni. Per questo, all'inizio dell'anno erano stati elaborati budget di vendita tendenti ad una certa cautela ma con una vena di un certo ottimismo.

Le difficoltà previste sono state ben presto confermate. La concorrenza ovviamente si è fatta più aggressiva, i clienti hanno immediatamente sfruttato la situazione di disagio del mercato, il modo di lavorare è diventato sempre più frenetico dovendo inventarsi di volta in volta mezzi, sistemi e soluzioni per ottenere gli obiettivi prefissati.

Malgrado tutto e con la capacità di trasformazione ed adeguamento, riconosciuta nell'italiano tipo, la filiale italiana ha messo in atto ogni mezzo per mantenere una presenza importante sul mercato aiutata in questo da una casa madre in fase di ammodernamento e ristrutturazione.

Questa collaborazione naturale tra TORNOS Moutier e TORNOS Technologies ha avuto il suo culmine in occasione della Emo di Milano in cui la sinergia tra casa madre e filiale ha dimostrato di essere vincente.

I clienti hanno approvato lo stand dedicato ai temi di alta tecnologia dell'automobile e del medicale, hanno verificato una organizzazione efficiente ed hanno premiato il nostro comune lavoro con un interesse che ci ha dato nuove speranze e possibili successi nel futuro.

Da allora il mercato dà timidi segni di risveglio confermati anche nel primo mese del 2004.

TORNOS Technologies Italia – Quanto sopra detto-ci porta necessariamente ad esaminare il motore del mercato italiano.

Un mercato come quello attuale ed una situazione mondiale che continua a traballare richiede una presenza dinamica, reattiva ed efficiente sul terreno in grado di combattere gli inevitabili attacchi della concorrenza sia da un punto di vista tecnologico che economico mantenendo quella leadership che è riconosciuta ormai da tutti i clienti.

Per ottenere tutto questo TTI doveva mantenersi al passo con i tempi ristrutturando la sua organizzazione in modo da essere più reattiva sia nell'approccio con i clienti, nel servizio post vendita e nel trattamento della ricambistica.

In accordo e sulla linea definita dalla casa madre la trasformazione sta lentamente, ma ormai decisamente, prendendo forma dando vita ad una struttura più snella e reattiva verso il mercato, ad un approccio psicologico del personale verso la TTI più positivo; fattori che sicuramente riusciranno a mantenere la presenza TORNOS ai massimi livelli consentiti dal mercato attuale.

Non è un compito facile da portare a termine, nello scenario mondiale attuale, ma la tradizione TORNOS non può permettersi attese ed indecisioni per cui è stata presa la decisione ovvia di incominciare a cambiare la testa della Filiale, ristrutturando di conseguenza tutti gli altri settori.

Ed ecco nato il nuovo corso sicuramente innovativo e per certi versi moderno: la filiale sarà condotta congiuntamente da una donna e da un uomo per la prima volta nella storia della TORNOS: la Signora Barbara Stivan controllerà la parte operativa della filiale, risorse umane ed i servizi post vendita diretti alla clientela ed il sottoscritto il settore vendite e le tecnologie che più influiscono direttamente sul settore commerciale.

Se dimentichiamo per un momento il fatto puramente biologico che distingue i due sessi ed ogni preclusione che in questi casi verrebbe spontanea, devo dire che la decisione dalla Direzione TORNOS di Moutier non è una scommessa fatta al buio ma che certamente in futuro verrà giustificata dai risultati.

Si è infatti voluto unire la professionalità, l'impegno, le doti organizzative e dinamiche di cui ha dato prova nel tempo la Signora Stivan a quelle di esperienza commerciale e di vendita che il sottoscritto ha in eredità dagli oltre 42 anni di presenza sul mercato della torneria automatica creando automaticamente una simbiosi che non potrà che dare come risultato il raggiungimento degli obiettivi richiesti dalla TORNOS SA.

Gli auguri alla Signora Stivan sono d'obbligo assicurandole piena collaborazione da parte di tutto il personale della Filiale.

Considerando infine la mia "meno giovane" età oggi ho un compito aggiuntivo molto importante che è quello di assicurare e programmare il mio successore (spero tra molti anni) che affiancherà la Signora Stivan spero nella sua lunga carriera. La continuità così sarà assicurata tenendo fede ai programmi dei prossimi 4 anni che anche la casa madre ha già elaborato.



*Sig. Barbara Stivan e Sig. Enzo Pitton
Responsabile TT Italia*

Multidec®, CUT 3000

Posizionamento garantito indipendentemente dallo stato di spigolo del taglio opposto.

Fabbricante di utensili da taglio dal 1915, la Utilis SA presentava, già nel 1994, la sua linea di utensili di decolletage: il programma Multidec®. Sin dalla sua presentazione ai settori cui era destinato, esso ha suscitato presso i relativi professionisti molto interesse.

Durante la sua lunga diffusione, il programma Multidec® non ha cessato di evolvere allo scopo di adeguarsi alle diverse esigenze dell'utilizzatore.

Ed è in una logica di continuità tecnica e di innovazione, che la Società Utilis SA presentò in prima mondiale in occasione della AMB 2002 di Stoccarda, il suo nuovo programma di utensili da decolletage.

Derivante dal predecessore Multidec®, la nuova gamma di utensili CUT 3000 propone una originalità molto interessante, mai vista in questo tipo di utensileria, relativamente al fissaggio della plachetta sul suo supporto.

Questa nuova tecnica di montaggio della plachetta sul suo supporto, consente al suo utilizzatore di approfittare al 100% del secondo spigolo di taglio, anche se il primo è stato rotto oppure riaffilato numerose volte. In altre parole, la performance della durata di vita di una spigolo di taglio non dipende più dall'altro.

Se la maggior parte degli attuali sistemi utilizzano lo spigolo di taglio opposto per posizionarsi nel supporto, e cercare di garantire in tal modo una stabilità dello spigolo in lavoro, è totalmente diverso con il principio di montaggio del CUT 3000.

La tecnica

Se l'aggiunta di una seconda vite di fissaggio si fa naturalmente, la scelta della grandezza delle viti si effettua su una dimensione di M 3x9.00 per un Tx8. Il principio di montaggio della plachetta sul suo supporto migliorato a circa 130 [daN/mm²], consente l'utilizzazione di viti di

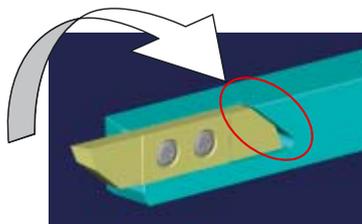


Fig. 1: Due viti di sezione piccola, assicurano il perfetto mantenimento della plachetta sul suo supporto. Lo spigolo di taglio opposto non appoggia contro il porta-plachetta e lascia un lasco.

piccole sezioni poiché esse non vengono mai sottoposte a una sollecitazione di spuntatura. Le simulazioni in CFAO hanno chiaramente confermato che le viti non assorbono nessuna sollecitazione di questo tipo.

Ne consegue che, la scelta di questa grandezza delle viti permette di dimensionare ragionevolmente la zona d'accecò della testa della vite allo scopo di non costituire fragilità

alla plachetta. Le prove distruttive effettuate, non hanno evidenziato nessuna debolezza in una zona anche se fortemente sollecitata.

Se l'ottenuta robustezza della plachetta era una volontà della Utilis, un'ulteriore caratteristica tecnica preponderante e determinante è stata pensata e sviluppata per una utilizzazione integrale della plachetta.

Utilis non si è accontentata di integrare una seconda vite per il mantenimento della plachetta sul suo supporto e di dare l'illusione al suo utilizzatore di un montaggio perfetto. Le nuove tecnologie di messa in forma e di sinterizzazione utilizzate per le plachette del programma CUT 3000, hanno permesso di elaborare un parallelogramma convesso su una altezza di 1.00 [mm].

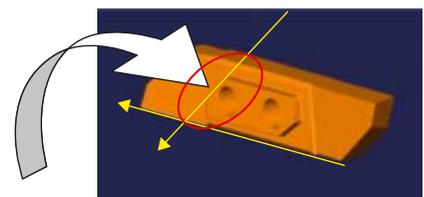


Fig. 2: Lo sbieco posto sul retro garantisce un posizionamento perfetto e assolutamente stabile della plachetta nel suo alloggiamento. Le viti non sono sottoposte a nessuna sollecitazione di spuntatura.



Questa particolarità garantisce una posizione assolutamente perfetta della plachetta nel suo alloggiamento concavo (maschio) di una profondità di 1.40 [mm], e ai valori geometrici simili del supporto (femmina).

Un sistema autobloccante

Le linee formate tramite lo sbieco posto sul retro della forma e quella della base principale della plachetta formano, quando si incontrano, un cono identico al principio di bloccaggio delle plachette del tipo ISO.

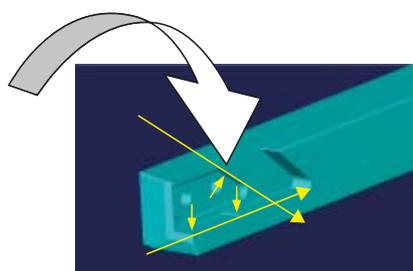


Fig. 3: L'alloggiamento della plachetta sul suo supporto con la sua battuta interna che garantisce il perfetto bloccaggio della plachetta con la direzione delle forze al serraggio delle viti.

In occasione del montaggio dei due elementi, un gioco assiale percepibile dalla plachetta nel suo alloggiamento è obbligatorio. Esso significa che le forme concave e convexe entrano perfettamente in correlazione e che nessuna convergenza impedirà loro il giusto posizionamento. Durante il bloccaggio delle viti, questo gioco sparisce totalmente non appena il cono della vite entra in contatto con l'acceco della testa della vite della plachetta.

Grazie ai decentramenti delle viti per rapporto al loro acceco, otteniamo un effetto bloccaggio assiale tramite la messa in contatto dei due sbiechi. Questa forza d'appoggio è proporzionale alla forza di penetrazione della plachetta nel materiale. Più questa forza è grande, più il bloccaggio nel cono è grande.

È facile immaginare quale sarebbe la sollecitazione alla spuntatura generata sulle viti, se queste do-

vessero assorbire direttamente le forze di tornitura, se il secondo spigolo di taglio non esistesse più o anche solo parzialmente.

Perpendicolarità

I nostri utensili sono rettificati sui quattro lati. Per conservare i valori delle geometrie di taglio definite in CFAO, l'assemblaggio delle due parti deve riprodurre fedelmente la posizione degli spigoli di taglio e delle geometrie.

Il sistema concepito da Utilis garantisce una perpendicolarità perfetta tra il supporto e il lato della plachetta, grazie particolarmente alla



Fig. 4: Il lato d'appoggio e i due zoccoli d'appoggio del supporto garantiscono una perfetta perpendicolarità della plachetta sul suo supporto.

grande superficie d'appoggio attorno al parallelogramma. Questa superficie assorbe la totalità degli sforzi di taglio radiali generati in occasione di una operazione di passata.

La figura 4 rappresenta chiaramente (in verde) i lati d'appoggio della plachetta sul suo supporto. Per escludere al massimo il rischio di un contatto «Banana» la sede principale della plachetta è stata condotta sulla scelta di due punti di contatto che garantiscono in tal modo la sua seduta. Questa tecnica di fissaggio è valida per i supporti di grandezza 10 x 10 [mm] e oltre. Per i supporti di sezione 8 x 8 [mm] le dimensioni della forma concava differiscono leggermente da quelle dei supporti di grandezze superiori. La sede della plachetta si fa nella forma

concava stessa, ciò che consente di conservare lo stesso principio di posizionamento assiale della plachetta.

Smontaggio senza smontaggio

Con ciò si intende rimozione della plachetta senza lo smontaggio del supporto dalla macchina.

CUT 3000 propone inoltre la versione che consente l'accesso alle due viti dal lato opposto della plachetta.

La plachetta utilizzata per un montaggio opposto è un modello standard. Questa particolarità è interessante poiché non necessita del possesso di due tipi di plachetta con le stesse geometrie.

Le boccole e le viti specifiche al montaggio opposto sono disponibili separatamente.

Per consentire l'acceco della testa della vite di

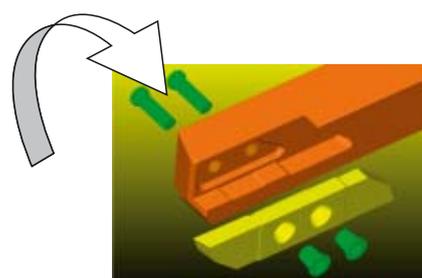


Fig. 5: Le due boccole inseribili si montano e si smontano facilmente in una plachetta standard e sono riutilizzabili.

grandezza M 2.5 x 9.00, è necessario un acceco di 60 [°] decentrato per riuscire a collocare la plachetta nel suo alloggiamento.

Non di meno, è altrettanto possibile montare la plachetta standard su un supporto predisposto a ricevere un montaggio di tipo opposto.

Multidec®, CUT 3000

Il substrato

Il carburo di tungsteno (Wc) utilizzato nella fabbricazione delle placchette fa parte della famiglia dei sub micro grani. La grossezza media dei grani non supera i 7 [µm] (0,007 [mm]) mentre il suo tenore in cobalto (Co) lo situa in una nuance alquanto tenace.

Questo tenore in Co rivela parzialmente le caratteristiche meccaniche del carburo. In effetti, le dimensioni medie dei particolari di tornitura impongono generalmente delle velocità di taglio basse, che non richiedono l'utilizzazione del carburo di grandissime durezza. Per questa ragione la scelta della nuance del carburo si è posta su una equivalenza di 30 (norma ISO 513 e DIN 4990). Di conseguenza la gamma delle velocità di taglio si situa tra 30 e 150 [m/min]. Ottimizzando la scelta dei rivestimenti della superficie, gli stessi consentono velocità di taglio superiori.

Le geometrie di taglio

Esse scaturiscono direttamente dal loro predecessore, la serie CUT 1500 e ritroviamo i seguenti tipi:

- ◆ 3002 troncatura $\phi 20.00 [mm]$ (Piatta senza taglio, SP con spez-zatrucioli, SPT taglio positivo di 20° per il titanio (Ti) e Inox).
- ◆ 3003 tornitura anteriore (Piatta senza taglio, SP con rulla trucioli).
- ◆ 3004 tornitura posteriore (Piatta senza taglio, SP con rulla trucioli, CP taglio parigino).
- ◆ 3005 scavo e tornitura (CP taglio parigino e piatta senza taglio con 2 x R 0.05).
- ◆ 3006 pettinatura del filetto a profilo completo (ISO 60 [°] passo da 0.35 a 1.75 [mm]).

Tutte le geometrie di taglio sono sviluppate e elaborate per la lavora-

zione di materiali difficili o che generano trucioli lunghi.

Disponibilità

Annunciata in un primo tempo unicamente a destra (R), la versione a sinistra (L) sarà disponibile nel mese di marzo del 2004. La scelta delle



Fig. 6: La versione a sinistra (L), da marzo 2004, nella stessa disponibilità della versione a destra (R)

grandezze dei supporti sarà la medesima che la versione (R), vale a dire da 8 x 8 a 20 x 20 [mm].

Attualmente in fabbricazione, l'utensile ha un ingombro ridotto per la troncatura dei particolari corti per permettere l'utilizzazione dell'utensile tra i due mandrini.

Sarà parimenti disponibile una versione della placchetta di troncatura R ma con l'affilatura L, e viceversa.

Riassunto

Per gli utilizzatori esigenti una resa superiore delle macchine e degli utensili CU 3000 è, senza dubbio, la gamma di utensili che offrono un rendimento al di sopra di quello proposto attualmente nell'ambito degli utensili di tornitura. Sia per quanto riguarda il volume dei trucioli ottenuto che per quello della durata di vita dello spigolo di taglio, CUT 3000 ha dimostrato di ottenere risultati significativi presso i primi utilizzatori.

Il suo principio di battuta permette di dividere per due il prezzo della placchetta poiché essa possiede due veri spigoli di taglio e non un secondo spigolo di taglio dalla stabilità aleatoria.

Utilis SA utensilerie di precisione, in Francia

Cosa fatta, sin dall'inizio dell'anno scorso, il costruttore svizzero di utensili di decolletage, Utilis SA ha inaugurato la sua filiale francese.

Insediatasi a Marnaz in Alta Savoia, Utilis France Sàrl intende offrire un servizio di prossimità per la clientela della valle dell'Arve.

Disponendo di uno stock rilevante del suo programma Multidec®, Utilis France Sàrl, è in grado di soddisfare le esigenze della clientela operante dell'ambito della macchina utensile.

La succitata Utilis France distribuisce inoltre anche i prodotti della società Hainbuch e dispone di uno stock conseguente di teste di serraggio per le macchine di tornitura o di fresatura.



L'organizzazione di Utilis France Sàrl è la seguente:

Direttore tecnico: Magli Gérard.
Vendita Vallée de l'Arve, Appertet Christian
Vendita regione di Parigi, Grande Ovest, Segurens Franck
Segretariato/contabilità, Burnier Nathalie

Coordinate:

Utilis France Sàrl
Signor Gérard Magli
597, av. du Mont Blanc
74460 Marnaz
Tel. 04 50 96 36 30
Fax 04 50 96 37 93
E-mail: contact@utilis.com

Utilis SA
Juillerat Denis
Utilis SA
Outils de précision
8555 Müllheim
www.utilis.com
info@utilis.com

Due nuove astuzie per

TB-DECO!

Questo nuovo articolo vi permetterà di scoprire il sovraspessore di lavorazione e la messa in opera di una velocità di rotazione personalizzata per la troncatura.

1. Sovrappessore di lavorazione e macro G915

Questa astuzia enumera la programmazione di un sovrappessore di facciatura allo scopo di ritoccare la faccia anteriore del pezzo (operazione al cannone con pettine 1 e 2) e le sue conseguenze. In effetti, la programmazione di un sovrappessore di lavorazione implica un errore di posizionamento dell'apparecchio frontale in Z3. Una piccola astuzia che permette di aggirare questa imperfezione viene inoltre sviluppata in questo articolo.



Nota:

Per ogni macchina DECO mono-mandrino, esiste un modello integrante la programmazione di un sovrappessore di facciatura. Per selezionarlo, basterà scegliere la variante B del modello denominato "Raddrizzatura faccia anteriore", durante la tappa n. 2 della creazione di un nuovo particolare, tramite l'ausilio dell'assistente (vedi figura n. 1).

Il valore del sovrappessore della facciatura è aggiunto alla lunghezza del particolare (#3003).

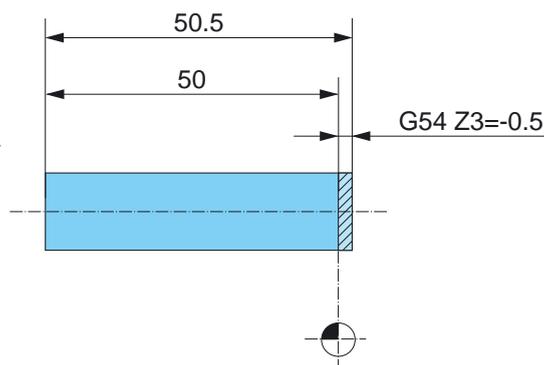
Prima dell'operazione di facciatura si dovrà programmare un decalaggio d'origine aggiuntivo G54 sull'asse Z1.

Esempio

Macchina DECO 13a

Lunghezza del particolare 50 mm, facciatura di 0,5 mm:

Variable #3003: G54 da programmare:
#3003= 50.5 G54 Z1 =-0.5





Problema connesso a G915:

Poiché l'operazione di facciatura, precede generalmente le operazioni frontali, ne deriverà il seguente problema:

Il posizionamento dell'apparecchio frontale in Z3 tramite G915 è falso. Poiché il sovrappessore di facciatura non era più presente, lo zero pezzo (faccia anteriore del particolare) si ritrova in una posizione differente. Dal momento che il sistema non conosce il valore del sovrappessore che è stato tolto, la lunghezza delle lavorazioni realizzate dall'apparecchio frontale (Z3) sarà inesatta per un valore corrispondente a questo sovrappessore di facciatura. La lunghezza, o la profondità delle lavorazioni, sarà troppo corta.

Astuzia:

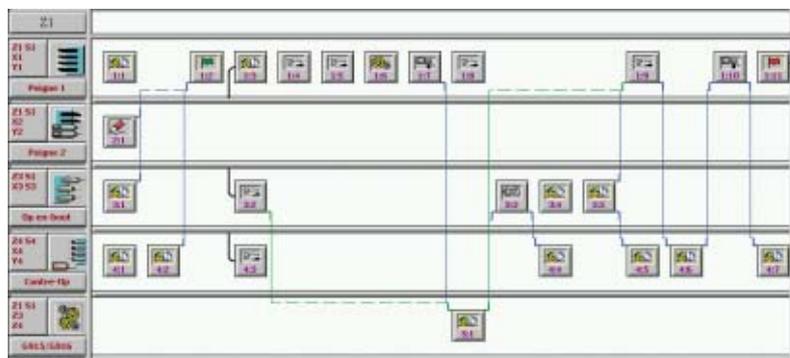
Per aggirare questo problema, è necessario programmare, nell'operazione contenente la macro G915, un decalaggio d'origine addizionale G54 sull'asse Z3. Il valore di questo decalaggio aggiuntivo equivale a quello del sovrappessore di facciatura. In questo modo l'asse Z3 verrà corretto e le lavorazioni realizzate saranno esatte. Il decalaggio aggiuntivo G54 sarà programmato nel senso negativo (**G54 Z3=-....**)

Programmazione:

Particolarità:

Quest' astuzia è, ben inteso, valida su tutte le macchine DECO monoman-drino. L'inserimento del decalaggio aggiuntivo deve naturalmente farsi a ogni richiamo della macro G915.

- Operazione 1:6** Decalaggio d'origine G54 Z1=-0.5 per facciatura pezzo
- Operazione 1:7** Facciatura pezzo Z1 =0
- Operazione 5:1** G915 + G54 Z3=-0.5



Codice ISO dell'operazione

- Operazione 5:1** Macro G915 + G54 Z3=-0.5
- Codice ISO G915
- G54 Z3=-0.5

SITO INTERNET: sul sito www.tornos.ch, troverete l'esempio del programma descritto in questo articolo.

2. Nuovo parametro P4 di G914

Descrizione:

G914 P4=velocità di rotazione S1 [giri/min] durante la troncatura della nuova barra. Per difetto il numero dei giri è quello contenuto nella finestra "Velocità iniziale dei mandrini".

Spiegazioni:

P4 consente di programmare una velocità di rotazione personalizzata che verrà utilizzata durante la troncatura della nuova barra nel programma "NEW_BAR". Sino ad ora, il numero dei giri utilizzato per la troncatura della nuova barra era quello contenuto nella finestra "Velocità iniziale dei mandrini" qui di seguito:

ID	Broche	Vitesse	Etat
1	S1	5000	ON
2	S2	0	OFF
3	S4	0	OFF
4	S5	0	OFF

S1

Vitesse : 5000

Etat : ON

OK Annuler

In alcuni casi in cui si utilizzano materiali tenaci, è necessario ridurre questa velocità di rotazione, soprattutto se le estremità delle barre sono danneggiate. P4 permette di porre rimedio a questo piccolo inconveniente.

Osservazione:

Questa nuova astuzia è valida per tutte le macchine DECO monomandrini a partire dalla versione 6.14/5 del TB-DECO.

Nuova politica di servizio in TORNOS:

un avvicinamento per i clienti...

Per andare più a fondo, Deco-magazine ha incontrato il Signor Joris direttore del Servizio Clientela.

DM: Buongiorno Signor Joris. Abbiamo desiderato incontrarla per avere maggiori informazioni circa la politica del servizio aziendale attualmente in atto. Abbiamo inteso parlare di nuove prestazioni, in poche parole, potrebbe dirci in cosa consistono queste novità e il perché della loro odierna attuazione?

CJ: Buongiorno. Le novità consistono nella creazione di package di servizi per i clienti. La scelta di un package di servizi corrisponderà ad una necessità o ad un obiettivo preciso da parte del nostro cliente. Abbiamo deciso di instaurare questa gamma di servizi tenuto conto che il "savoir-faire" e le prestazioni aziendali esistono da molto tempo, ma che gli stessi non sono mai stati concretamente offerti ai nostri clienti. In poche parole, poniamo rimedio ad una ingiustizia offrendo loro la possibilità di beneficiare realmente di un maggior valore aggiunto.

DM: State quindi aggiornando delle prestazioni. Ciò significa che alcune di queste non erano precedentemente del tutto adatte? E se sì, perché oggi?

CJ: Non voglio dire che le prestazioni non fossero ben adattate, semplicemente non eravamo equipaggiati per fare, e tanto meno mantenere, delle promesse in questo ambito. Per quanto attiene il



momento, si tratta semplicemente di una presa di coscienza globale dell'azienda (anche in funzione della riorganizzazione in BU) della reale importanza della soluzione che offriamo sul mercato. Non si tratta più della vendita di macchine con un successivo servizio più o meno buono al cliente.

DM: Cosa cambia concretamente per il cliente?

CJ: Il punto principale è che il servizio va oltre una soluzione di carattere "reattivo", per diventare "proattivo". A seconda dei package, TORNOS realizza della prevenzione effettiva piuttosto che della riparazione. Noi offriamo oltre a dei livelli di servizi standard due livelli addizionali.

Quello "classico" che si rivolge ai clienti che non possono permettersi di aspettare (*vedi riquadro*). L'"advanced" che mira ad accrescere l'efficienza dei parchi macchine (*vedi riquadro*).

DM: Mi scusi, ma se in qualità di cliente TORNOS non sottoscrivessi nessuno di questi nuovi tipi di servizio, ciò vorrebbe dire che non sarei più servito altrettanto efficacemente di quanto avviene ora?

CJ: Assolutamente no! I servizi addizionali sono vere voci in più ad alto valore aggiunto che offriamo a complemento del servizio di base che resta invariato.

DM: *Ma se non cambia nulla, non teme che i package "non funzioneranno"? Perché pagare di più?*

CJ: La questione non si pone in questi termini; noi possiamo realmente fornire di più, con delle soluzioni controllate. Per illustrare i miei propositi, direi che nessuno si sorprende di viaggiare in treno nella classe che ha scelto e di vedere che c'è differenza con l'altra classe. Molto semplicemente non si tratta delle medesime prestazioni. Lo scopo di questi programmi è di accrescere il grado d'efficienza delle macchine TORNOS presso il cliente con la messa a disposizione di servizi e prestazioni disponibili in TORNOS sotto forma di package predefiniti.

DM: *In termine di organizzazione, ciò vuol dire che ci saranno cambiamenti?*

CJ: Per i nostri clienti tutto è trasparente, i loro interlocutori restano gli stessi. In termine di funzionamento è chiaro che abbiamo dovuto integrare le differenti Business Units e realizzare questa "visione globale". La nuova filosofia dell'azienda ci è stata di molto aiuto. Desidero sottolineare che questo tipo di package di servizi esiste in molte altre industrie e punta principalmente ad offrire sempre più valore aggiunto ai clienti.

DM: *Cosa ne è della garanzia sulle macchine, ci sono modifiche dovute a questi contratti?*

CJ: Assolutamente no, i controlli non hanno nulla a che vedere con una estensione della propria garanzia sulla macchina. I contratti, per esempio, sono stilati su base annua e possono essere sottoscritti in un momento qualunque della vita della macchina.

DM: *Si tratta di contratti di macchine o di parchi?*

CJ: In effetti tutto è possibile, ma è chiaro che sottoscrivere quindici contratti individuali per quindici



macchine sarà meno conveniente per il cliente che sottoscrivere un contratto "di parco" per le sue macchine. A tal proposito restiamo a disposizione per qualsiasi domanda.

DM: *Per quando sono previsti questi nuovi programmi, e quali ne sono i suoi obiettivi?*

CJ: I programmi sono effettivi a partire dal 2004, quindi i clienti hanno già l'opportunità di sottoscriverli. I nostri reali obiettivi sono quelli di valorizzare meglio i "savoir-faire" e offrire di più ai nostri clienti. Non sono in grado di parlare di obiettivi cifrati, ciò che posso dire è che tutto il processo è messo in

atto con una reale cultura dei fatti e delle cifre. Controlleremo costantemente l'efficacia, la reattività, etc. allo scopo di garantire realmente un processo auto-migliorabile. I nostri clienti, con noi, devono guadagnare!

DM: *Queste nuove prestazioni, sono disponibili in tutto il mondo?*

CJ: In un primo tempo questi programmi si rivolgono ai clienti dei paesi in cui TORNOS dispone di una filiale (NDRL, Francia, Germania, Italia, Spagna, Inghilterra e USA) e in Svizzera. Poiché non necessariamente tutti gli agenti sono equipaggiati al 100% per soddisfare

Nuova politica di servizio in TORNOS:

un avvicinamento per i clienti...

appieno i programmi, in caso di interesse da parte di clienti in questi paesi, saranno messe in atto soluzioni caso per caso.

I clienti interessati devono prendere contatto con i loro abituali corrispondenti, sia che si tratti di una filiale che di un agente.

DM: Grazie Signor Joris per queste precisazioni che chiariscono la "soluzione TORNOS" all'insegna di un giorno nuovo. Qualche parola per concludere?

CJ: La nostra visione è quella di un servizio orientato alle necessità dei clienti e anche quale porta-parola dei clienti all'interno della TORNOS. I nostri programmi rispondono a questa visuale. Noi desideriamo fornire realmente di più ai nostri clienti. Per garantire una perfetta messa in opera di detti programmi, abbiamo organizzato delle formazioni complementari di tutti i nostri tecnici in modo da poter garantire, anche sotto questo aspetto, una performance ottimale. Siamo persuasi che questi nuovi servizi forniranno realmente un alto valore aggiunto ed invito gli utilizzatori a renderci note le loro esperienze.

DM: Se desiderate maggiori informazioni relative a questi programmi, non esitate a contattare il vostro abituale interlocutore TORNOS oppure a trasmetterci una e-mail in redazione decomag@tornos.ch che la inoltrerà di conseguenza.



SERVIZI STANDARD TORNOS

Servizio TORNOS quando può essere pianificato in anticipo

- ◆ Una linea diretta gratuita di un'ora con il supporto tecnico dal lunedì al venerdì in orari d'ufficio
- ◆ Un servizio post-vendita sul posto
- ◆ Parti di ricambio originali spedite entro le 48 ore
- ◆ Un anno di garanzia sui nuovi equipaggiamenti
- ◆ Sei mesi di garanzia sulle parti di ricambio
- ◆ Studio per il tempo di realizzazione dei particolari del cliente ⁽¹⁾
- ◆ Programma di manutenzione preventivo dal lunedì al venerdì ⁽¹⁾
- ◆ Controllo sul posto del parco macchine
- ◆ Centro di formazione dei clienti in Svizzera e nelle filiali ⁽¹⁾
- ◆ Programmi di formazione degli operatori e di manutenzione sul posto o in Svizzera ⁽¹⁾
- ◆ Centro di prove e di test per i particolari dei clienti in Svizzera⁽¹⁾.

¹ richiedere offerta

SERVIZI CLASSICI TORNOS

Servizio completo TORNOS se non potete permettervi di attendere

Questo package include le seguenti prestazioni:

- ◆ Parti di ricambio originali spedite il giorno stesso
- ◆ Uno studio gratuito di tempo/pezzo per ogni contratto
- ◆ Programma di manutenzione preventiva incluso dal lunedì al venerdì
- ◆ Controllo gratuito per l'equipaggiamento oggetto del programma di manutenzione preventiva con suggerimento circa le parti di ricambio, accordando il 5% di sconto.



SERVIZI ADVANCED TORNOS

TORNOS garantisce un servizio completo che punta al miglioramento dell'efficienza

Questo package include le seguenti prestazioni:

- ◆ Una linea diretta gratuita ed illimitata dal lunedì al venerdì con il supporto tecnico negli orari d'ufficio
- ◆ Servizio prioritario d'urgenza con tecnico sul posto
- ◆ Parti di ricambio originali fornite il giorno stesso
- ◆ Uno studio gratuito di tempo/pezzo per ogni contratto
- ◆ Programma di manutenzione preventiva incluso dal lunedì al venerdì
- ◆ Controllo gratuito per l'equipaggiamento oggetto del programma di manutenzione preventiva con suggerimento circa le parti di ricambio, accordando il 5% di sconto
- ◆ Messa a livello gratuita dei software TB DECO e CNC durante il programma di manutenzione preventivo
- ◆ Programma di formazione gratuita della durata di giorni 5 per un cliente in Svizzera o presso le filiali.

ESPOSIZIONI 2004

Numerose occasioni per scoprire le soluzioni perfettamente mirate di TORNOS !

Il mondo delle esposizioni è in continuo movimento, nuove manifestazioni vanno a rinforzare ininterrottamente l'offerta che un fabbricante di macchine può prendere in considerazione per informare ed avvicinarsi ai propri clienti. Nell'ambito di questa pletorica gamma (ad esclusione dell'anno EMO) l'azienda ha effettuato una scelta che le consente di continuare a mettere in valore le proprie soluzioni. Attraverso circa 40 manifestazioni, essa vi da appuntamento in numerosi paesi.

L'innovazione di quest'anno, escludendo ad esempio i nuovi prodotti quali le MULTI-DECO 20/6b, è indiscutibilmente la volontà di TORNOS di realizzare azioni molto mirate suddivise per ambito di attività all'insegna dello slogan **"Think parts – Think TORNOS"** e di continuare in tal modo a presentarsi come da orientamento sviluppato in occasione della EMO.

Ed è anche per questa ragione che l'azienda partecipa a saloni molto specializzati "per dominio di attività" quali, ad esempio, MDT o MedTech nell'ambito del medicale.

Nelle tabelle che seguono, noterete che alcuni settori di attività vi appaiono frequentemente; le soluzioni sviluppate dall'azienda per apportare le dovute risposte, non sono tuttavia le uniche che TORNOS propone! In un'esposizione dedicata "all'automobile" ad esempio, non significa che TORNOS non sia in grado di fornire risposte per altri settori.



TORNOS vi da appuntamento... nel mondo !

Desiderate maggiori informazioni relative alle esposizioni o alle soluzioni proposte ?

Non esitate a contattare il vostro abituale rivenditore o a consultare il sito aziendale: www.tornos.ch

Osservazione: Al momento della presente pubblicazione i dati relativi alle partecipazioni che figurano nelle tabelle sono esatti, tuttavia TORNOS si riserva il diritto, in qualsiasi momento, di cambiare le macchine o i settori di attività e vi invita a contattare il vostro più vicino rivenditore per eventuali informazioni.

Medicale



Denominazione evento	Nazione	Data	
		dal	al
NORTEC – Hamburg	Germania	21.01	24.01
SAMUMETAL – Pordenone	Italia	05.02	09.02
MDT – Birmingham	UK	11.02	12.02
SIMODEC – La Roche sur Foron	Francia	02.03	06.03
MEDTEC – Stuttgart	Germania	09.03	11.03
MACH – Birmingham	UK	19.04	23.04
MTA / METALASIA – Kuala Lumpur	Malesia	05.05	09.05
SIAMS – Moutier	Svizzera	11.05.	15.05
BIEMH – Bilbao	Spagna	07.06	12.06
EMAQH – Buenos-Aires	Argentina	14.10	19.10
BIMU – Milan	Italia	Ottobre 2004	
ENQUIP – Dublin	Irlanda	Ottobre 2004	
METALWORKING – Shanghai	Cina	12.10	15.10
MAQUITEC – Barcelona	Spagna	19.10	23.10
MEDICA – Düsseldorf	Germania	Novembre 2004	
EMAF – Porto	Portogallo	10.11	14.11
PRODEX – Bâle	Svizzera	16.11	20.11

Automobile



Denominazione evento	Nazione	Data	
		dal	al
SAMUMETAL – Pordenone	Italia	05.02	09.02
SIMODEC – La Roche sur Foron	Francia	02.03	06.03
TECHNI SHOW – Utrecht	Olanda	16.03	20.03
INDUSTRIE 2004 – Paris	Francia	22.03	26.03
VENETA MECCANICA – Padova	Italia	Aprile 04	
MACH – Birmingham	UK	19.04	23.04
SIAMS – Moutier	Svizzera	11.05	15.05
BIEMH – Bilbao	Spagna	07.06	12.06
METAV – Düsseldorf	Germania	15.06	19.06
GEWATEC – Wehingen	Germania	01.07	03.07
AMB – Stuttgart	Germania	14.09	18.09
IMT'04 – Brno	Repubblica Ceca	20.09	24.09
MICRONORA – Besançon	Francia	28.09	01.10
BIMU – Milan	Italia	Ottobre 2004	
METALWORKING – Shanghai	Cina	12.10	15.10
TORNOS FRANCE – St Pierre en Faucigny	Francia	18.10 ?	23.10 ?
MACHINE TOOL – Stockholm	Svezia	19.10	23.10
MAQUITEC – Barcelona	Spagna	19.10	23.10
PRODEX – Bâle	Svizzera	16.11	20.11

ESPOSIZIONI 2004

Alta precisione



Denominazione evento	Nazione	Data	
		dal	al
MDM WEST – Anaheim	USA	06.01	08.01
IMTEX – Bombay	India	28.01	03.02
MONDIALE DES METIERS – Lyon	Francia	29.01	01.02
SOUTHTEC – Charlotte, NC	USA	02.03	04.03
CINTERMEX – Monterrey, MX	USA	02.03	04.03
BORDERLAND TRADE SHOW – El Paso, TX	USA	16.03	17.03
WESTEC – Los Angeles, CA	USA	22.03	25.03
INDUSTRIE 2004 – Paris	Francia	22.03	26.03
MACH TECH – Budapest	Ungheria	Maggio 04	
HOUSTEX – Houston, TX	USA	04.05	06.05
HEGMAN OPEN HOUSE – in Mn	USA	18.05	19.05
METALOBROBOTKA – Moscou	Russia	24.05	29.05
EASTEC – Springfield, MA	USA	25.05	27.05
MACHTOOL – Poznan	Polonia	Giugno 2004	
WESTERC MFG. & TECH SHOW	USA	01.06	01.06
BIEMH – Bilbao	Spagna	07.06	12.06
MDM EAST – NY	USA	15.06	17.06
IMTS – Chicago, IL	USA	08.09	15.09
AMB – Stuttgart	Germania	14.09	18.09
MDM MINNEAPOLIS – Minneapolis, MN	USA	Ottobre 2004	
PACIFIC COAST – Santa Clara, CA	USA	Ottobre 2004	
ENQUIP – Dublin	Irlanda	Ottobre 2004	
TORNOS FRANCE – St Pierre en Faucigny	Francia	18.10 ?	23.10 ?

Elettronica



Denominazione evento	Nazione	Data	
		dal	al
SIMODEC – La Roche sur Foron	Francia	02.03	06.03
MACH – Birmingham	UK	19.04	23.04
METAV – München	Germania	27.04	30.04
MICRONORA – Besançon	Francia	28.09	01.10
METALWORKING – Shanghai	Cina	12.10	15.10
TORNOS FRANCE – St Pierre en Faucigny	Francia	18.10 ?	23.10 ?
JIMTOF – Tokyo	Giappone	01.11	08.11
PRODEX – Bâle	Svizzera	16.11	20.11

Europa

Denominazione evento	Nazione	Data	
		dal	al
NORTEC – Hamburg	Germania	21.01	24.01
MONDIALE DES METIERS – Lyon	Francia	29.01	01.02
SAMUMETAL – Pordenone	Italia	05.02	09.02
MDT – Birmingham	UK	11.02	12.02
SIMODEC – La Roche sur Foron	Francia	02.03	06.03
MEDTEC – Stuttgart	Germania	09.03	11.03
TECHNI SHOW – Utrecht	Olanda	16.03	20.03
INDUSTRIE 2004 – Paris	Francia	22.03	26.03
VENETA MECCANICA – Padova	Italia	Aprile 04	
MACH – Birmingham	UK	19.04	23.04
METAV – München	Germania	27.04	30.04
MACH TECH – Budapest	Ungheria	Maggio 04	
SIAMS – Moutier	Svizzera	11.05	15.05
MACHTOOL – Poznan	Polonia	Giugno 2004	
BIEMH – Bilbao	Spagna	07.06	12.06
METAV – Düsseldorf	Germania	15.06	19.06
GEWATEC – Wehingen	Germania	01.07	03.07
AMB – Stuttgart	Germania	14.09	18.09
IMT'04 – Brno	Repubblica Ceca	20.09	24.09
MICRONORA – Besançon	Francia	28.09	01.10
BIMU – Milan	Italia	01.10	06.10
ENQUIP – Dublin	Irlanda	Ottobre 2004	
TORNOS FRANCE – St Pierre en Faucigny	Francia	18.10 ?	23.10 ?
MACHINE TOOL – Stockholm	Svezia	19.10	23.10
MAQUITEC – Barcelona	Spagna	19.10	23.10
MEDICA – Düsseldorf	Germania	Novembre 2004	
EMAF – Porto	Portogallo	10.11	14.11
PRODEX – Bâle	Svizzera	16.11	20.11

USA

Denominazione evento	Nazione	Data	
		dal	al
MDM WEST – Anaheim	USA	06.01	08.01
SOUTHTEC – Charlotte, NC	USA	02.03	04.03
CINTERMEX – Monterrey, MX	USA	02.03	04.03
BORDERLAND TRADE SHOW – El Paso, TX	USA	16.03	17.03
WESTEC – Los Angeles, CA	USA	22.03	25.03
HOUSTEX – Houston, TX	USA	04.05	06.05
HEGMAN OPEN HOUSE – in Mn	USA	18.05	19.05
EASTEC – Springfield, MA	USA	25.05	27.05
WESTERC MFG. & TECH SHOW	USA	01.06	01.06
MDM East – NY	USA	15.06	17.06
IMTS – Chicago, IL	USA	08.09	15.09
MDM MINNEAPOLIS – Minneapolis, MN	USA	Ottobre 2004	
PACIFIC COAST – Santa Clara, CA	USA	Ottobre 2004	

Resto del mondo

Denominazione evento	Nazione	Data	
		dal	al
IMTEX – Bombay	India	28.01	03.02
MTA / METALASIA – Kuala Lumpur	Malesia	05.05	09.05
METALOBROBOTKA – Moscou	Russia	24.05	29.05
EMAQH – Buenos Aires	Argentina	14.10	19.10
METALWORKING – Shanghai	Cina	12.10	15.10
JIMTOF – Tokyo	Giappone	01.11	08.11

Nuove opzioni:

Apparecchi di fresatura per impianti inclinati per DECO 13a

Apparecchio di fresatura per lavorazione alla barra



Apparecchio di fresatura per lavorazione in contro-operazione



Applicazione

Questi due nuovi apparecchi associati alle macro specifiche permettono all'azienda di fornire una risposta pertinente alle evoluzioni incontrate in implantologia (veda a tal proposito il DECO Magazine n. 27). La complessità delle forme geometriche da realizzare con fresatura su questo tipo di particolari è gestito dalla combinazione di due elementi, vale a dire:

1. L'aiuto alla programmazione composta da sotto-programmi di fresatura (calcolo del percorso di lavorazione della fresa per contornatura e interpolazione di 3 assi (x, y, z).
2. Gli apparecchi di fresatura inclinabili per la realizzazione della parte inclinata alla barra (alla bussola) o in tempo mascherato in contro-operazione (contro-mandrino).

Questo principio consente a tutti i fabbricanti di impianti riguardanti questo tipo di particolare, di trarre il massimo vantaggio dall'alta produttività delle soluzioni DECO beneficiando, contemporaneamente, di tutte le possibilità di lavorazioni di impianti inclinati.

Principali vantaggi del processo sviluppato da TORNOS

- ◆ Lavorazione senza ripresa degli impianti ivi inclusa la sbavatura dei particolari.
- ◆ Possibilità di realizzare delle passate di fresatura sbozzo e finitura della parte inclinata ottenendo gradi di finitura di qualità superiore.
- ◆ Lavorazioni in tempi mascherati in contro-operazione per ridurre il tempo ciclo totale di lavorazione dell'impianto.
- ◆ Lubrificazione performante degli utensili e controllo dei trucioli grazie alle pompe di lubrificazione addizionali 15 bar (opzione 5255) o alta pressione 120 bar (opzione 5013).
- ◆ Team di ingegneri competenti e apparecchiature informatiche a disposizione per definire con il cliente la fattibilità dei particolari.



Macro specifiche per fresatura degli impianti

- ◆ Permettono la programmazione semplificata del contorno da fresare in più cicli "sbozzo e finitura".
- ◆ Definizione del numero dei punti di fresatura.
- ◆ Velocità d'avanzamento programmabile (mm oppure inch/min).
- ◆ Calcoli automatici in funzione dell'inclinazione del cono dell'impianto.



Compatibilità: DECO 13a

Caratteristiche tecniche

Apparecchi ad inclinazione variabile meccanica in funzione dell'angolo di inclinazione dell'impianto.

Lavorazione della parte inclinata alla barra

- ◆ Posizioni di montaggio: pettini 1 e 2
- ◆ Inclinazione dell'apparecchio: 0 – 90 gradi
- ◆ Velocità di rotazione massima: 8000 giri/min.
- ◆ Pinza di serraggio ESX12 capacità: 7 mm
- ◆ Fornito unitamente al supporto specifico



Lavorazione della parte inclinata in contro-operazione (tempi mascherati)

- ◆ Posizioni di montaggio: T51 – T53 massimo 2 apparecchi
- ◆ Inclinazione dell'apparecchio: 0 – 90 gradi
- ◆ Velocità di rotazione massima: 6000 giri/min.
- ◆ Pinza di serraggio ER 11: 0,5 – 7 mm



Macro

- ◆ Fresatura del cono inclinato con unione perpendicolare all'asse del particolare (G954)
- ◆ Fresatura del cono inclinato con unione perpendicolare al cono (G955)
- ◆ Fresatura ellisse in coordinate polari (unione G956)

RAVINET INDUSTRIES

una sempre maggiore performance...

L'introduzione del comando numerico in seno all'azienda RAVINET Industries, risale all'anno 1998.

Data di creazione di una squadra ad alta performance al servizio dei suoi clienti.

Tuttavia, malgrado la stagnazione dei prezzi alla vendita dei particolari torniti o addirittura all'incessante desiderio di un calo dei prezzi stessi, a fronte di costi di produzione in costante crescita nell'industria francese, questa azienda ha messo in atto una politica basata sull'investimento tecnologico per garantirsi la fiducia dei suoi clienti rendendo sicuro il proprio futuro.



Ci può descrivere la vostra attività ed in che modo è organizzata la RAVINET Industries?

RAVINET Industries svolge un'attività di tornitura, da 2 a 65 mm, all'interno della quale per quanto riguarda la produzione dai 2 ai 32 mm si utilizzano torni TORNOS DECO 2000. In tutti i materiali in serie piccole e medie (da 500 a 50.000 pezzi).

Lavoriamo in tutti i settori di attività con una prevalenza in quello dell'automobile (circa il 35%) seguito da quello dell'idraulica...

Una parte rilevante dei particolari torniti da RAVINET è destinata all'esportazione e principalmente verso i paesi dell'Europa del nord.

RAVINET Industries impiega 16 persone ed è diretta dal nucleo familiare composto dal padre, Christian PDG dell'azienda, da Alban responsabile commerciale, da Steve responsabile tecnico ed infine, Ludovic responsabile metodi e qualità, qualità che costituisce il perno privilegiato dello sviluppo aziendale.

Una tale organizzazione permette un elevatissimo numero di ore di produzione e contribuisce alla reattività dell'azienda.

Alban RAVINET, ex tirocinante della scuola di manager e direttore della RAVINET Industries, insediatasi dal luglio 2003 in una fabbrica ultramoderna a THYEZ, risponde alle nostre domande:

Come ha iniziato l'azienda RAVINET Industries?

All'epoca la strategia dell'azienda RAVINET era quella di svilupparsi sia sul piano commerciale che su quello tecnico.

Il primo punto venne rapidamente raggiunto tramite il riacquisto di tre aziende di tornitura nella valle dell'Arve. Si trattava di piccole

aziende il cui parco macchine era essenzialmente costituito da torni tradizionali a camme.

Il frazionamento dei lotti nonché l'emergenza di lavorazioni di materiali sempre più coriacei ci ha indotto a rivedere la nostra politica di fabbricazione interna, composta da sbocchi in tornitura e di operazioni di ripresa complesse.

Questa organizzazione non incontrava però, per i nostri clienti, sufficiente reattività.

Ed è nel 1998 che venne presa la decisione di orientarci verso una produzione di particolari con torni a comando numerico.

Editorial
Forum
Interview
News
Presentation
Technical
The present



Reattività accresciuta con l'ausilio del nostro parco macchine costituito da 10 torni DECO 2000, diametro 32 mm, rinforzato dalla presenza di due torni GILDEMEISTER diametro 65 mm, che ci permettono di mutare rapidamente di serie e quindi di rispondere efficacemente alle richieste della nostra clientela.

E perché TORNOS con dei torni DECO 2000?

La nostra scelta si è orientata su TORNOS per via della sua notorietà nonché per la serietà operativa della squadra presente in Francia ma, soprattutto, per la produttività e la flessibilità del concetto DECO 2000.

Quello che ci ha indotto ad investire nel nostro primo tornio DECO 2000 è stata una serie da 1 milione di pezzi con un tempo ciclo di 10 pezzi al minuto in un acciaio da 19 mm di diametro!

La cinematica esclusiva dei torni DECO 2000 ci ha permesso di risparmiare 300 m² di superficie precedentemente adibita al settore di ripresa.

Ripresa che ormai si realizza direttamente sul tornio senza penalizzazione del tempo e sopprimendo delle esposizioni divenute difficili da gestire.

I torni CNC ci hanno fornito la flessibilità desiderata ed anche la qualità divenuta ormai obbligatoria ed evidente in qualsiasi tipo di industria.

A che punto è RAVINET Industries nell'ambito della Qualità?

Grazie alla nostra organizzazione ed al parco di macchine utensili presenti nella nostra officina, abbiamo ottenuto l'ISO 9001/2000 e siamo intenzionati a conquistare l'irrinunciabile norma ISO TS16949 per il 2005.

Questa procedura si accoppia con la nostra costante progressione di fatturato nel settore dell'automobile, e garantisce il nostro volontario impegno nell'impeccabile ampliamento inerente l'esportazione.

Questi progetti sono stati concretizzati grazie alla partecipazione di tutti i collaboratori dell'azienda RAVINET Industries nonché alla rapida messa a frutto del sistema DECO 2000.

Ed inoltre:

Nella nostra azienda, totalmente proiettata verso il futuro, la redditività dei torni a comando numerico è stata ottimizzata all'estremo: un minimo di manutenzioni, a lungo andare faticose per i tecnici, un massimo di automatizzazione delle macchine per un rendimento ottimale.

Le barre di materiale, tramite un paranco, vengono trasbordate dal camion direttamente sulla macchina.

Per le serie medie e quelle più importanti è il caricatore, che alimenta il tornio, a gestire direttamente i fasci di materiale.

La maggior autonomia consente una produzione settimanale superiore della quale il cliente è il diretto beneficiario.

All'uscita dai torni, tramite nastro trasportatore, i particolari vengono incamminati direttamente, nelle vasche a gestione continua, ciò che apporta la necessaria rintracciabilità.



RAVINET INDUSTRIES

una sempre maggiore performance...

Per aumentare l'autonomia delle utensilerie, l'olio è continuamente filtrato e refrigerato sulle macchine dalle quali, i suoi vapori, vengono aspirati direttamente.

L'officina è dotata di un sistema di climatizzazione per il confort degli operatori e per la messa a frutto dell'affidabilità delle macchine nel tempo.

Qual'è il bilancio delle DECO 2000 dopo sei anni di funzionamento?

Possiamo evidenziare il fatto che gli ultimi torni DECO 2000 hanno eliminato alcuni difetti di gioventù apparsi sui primi torni che hanno funzionato 24 ore su 24, per quasi



PUB
Schaublin 1/2

Editorial
Forum
Interview
News
Presentation
Technical
The present



6 giorni su 7, a livelli di produzione elevata compresa, mediamente, tra 2 e 3 pezzi al minuto.

Le migliorie apportate successivamente sulle ultime produzioni, ci permettono di ipotizzare un sereno avvenire con TORNOS; relativamente alle nuove generazioni del tornio DECO 2000 si tratta di un premio per gli operatori, precedentemente a volte un po' dimenticati, per quanto riguarda il loro confort di lavoro.

Le periferiche dei torni come i convogliatori di trucioli, le pompe HP e le altre utenze costituiscono oggi una accresciuta efficienza e confort nel lavoro ciò che, alla lunga, non è trascurabile.

L'evoluzione del soft TB-DECO e la sua messa a frutto in officina, è un apporto notevole in termini di sicurezza e rapidità di montaggio per dei torni che gestiscono 4 utensili simultaneamente.

E il futuro:

Come abbiamo avuto modo di esporlo, questi investimenti conseguenti e determinanti per l'azienda RAVINET Industries, ci hanno posizionato ad un livello di performance elevato.

Ma l'azienda deve anche e sempre avanzare!

Il nostro fulcro di sviluppo è sin d'ora determinato e passa attraverso la continuità e la perennità evidente delle nostre relazioni con TORNOS.

L'evoluzione dei torni TORNOS mono-mandrino e plurimandrino, associata alle nostre competenze, ci permetterà di conquistare insieme nuovi mercati.

Per il futuro auguriamo, all'azienda RAVINET Industries e all'insieme dei suoi collaboratori, un successo costante, fiduciosi di poter continuare ad essere un partner irrinunciabile in questa bella affermazione industriale.



Un olio da taglio adeguato
a tutte le situazioni:

MOTOREX SWISSCUT ORTHO NF-X

Qualunque azienda che sino ad oggi desiderava lavorare dell'acciaio a forte lega, metalli duri non ferrosi o addirittura particolari in ghisa con un olio da taglio ad alte performance, era costretta a gestire catene di produzione separate oppure a fare dei compromessi. La società svizzera di tecniche di lubrificazione MOTOREX propone, da non molto, un olio da taglio ad alte performance adatto a tutti i materiali.

Alcuni penseranno che "gli oli da taglio universali esistono da molto tempo". Ed è assolutamente vero, tranne che l'utilizzatore doveva, sino ad ora, fronteggiare certi inconvenienti con questi liquidi dalle molteplici performance. Questi compromessi, come la riduzione delle velocità di taglio e d'avanzamento, si sono rapidamente ripercossi sulla produttività. Quindi, molti si sono adeguati a questo male minore e hanno continuato ad alimentare le macchine con lo stesso olio. E' tuttavia evidente che situazioni del genere non sono più attualmente accettabili. Con l'introduzione della nuova "max-Technology (accrescimento dei dati di taglio e quindi della produttività), MOTOREX ha individuato le necessità del settore e propone oggi una novità nella famiglia SWISSCUT ORTHO: l'olio da taglio alte performance MOTOREX ORTHO NF-X.

Una flessibilità nettamente migliorata

Qualunque azienda che produce frequentemente serie piccole e medie, è a conoscenza dell'immenso vantaggio di poter disporre del parco macchine in modo ottimale. E' noto a tutti che attualmente i termini di consegna dei clienti sono esigenze inderogabili, che hanno una elevata influenza sull'acquisizione degli ordini. Questo elemento richiede la più elevata flessibilità da parte dei tornitori e delle soluzioni da parte dei sub-fornitori.



Con i suoi nuovi fluidi da taglio della generazione "max", MOTOREX ha realizzato, grazie a tutta la sua grandissima competenza, il desiderio di migliorare la produttività, di prolungare la durata di vita dell'utensile e di ottenere dei risultati di lavorazione ottimali. Tra le altre richieste, in un sondaggio, è stata menzionata quella inerente la riduzione della quantità degli utensili e dei lubrificanti necessari alla produzione. SWISSCUT ORTHO NF-X ha perfettamente soddisfatto anche quest'ultimo desiderio.

SWISSCUT ORTHO NF-X: Uno per tutti

Con lo sviluppo di ORTHO NF-X, per la prima volta in 30 anni nella storia di MOTOREX AG, tutti i materiali, livelli di difficoltà e operazioni, pos-

sono essere trattati con un solo olio da taglio. Il prodotto, esente da cloro e da metallo pesante, è disponibile in tre classi di viscosità ISO: ISO 10, 15 e 22. E' appropriato per le seguenti lavorazioni:

- ◆ degli acciai molto difficili da lavorare
- ◆ dei metalli pesanti non ferrosi
- ◆ dell'alluminio
- ◆ dei particolari in ghisa
- ◆ delle plastiche, ecc.

Effetti di sinergia chimici prodotti dal calore

Sino ad ora, il calore doveva essere dissipato ed evacuato il più efficacemente possibile. Tutto è cambiato con la nuova "max-Technology di MOTOREX. Una temperatura elevata definita precisamente può, nel

MOTOREX SWISSCUT ORTHO NF-X



Il "max-Technology" di ORTHO NF-X è presente in additivi specifici che sono attivati soltanto a certe temperature. In tal modo tutti i materiali, dall'inox sino all'alluminio passando per l'ottone, possono essere lavorati con dei dati di taglio ottimali.



Durante la lavorazione, i particolari in metallo pesante non ferroso, scaldano meno dei particolari in acciaio di difficile lavorazione. In entrambi i casi, MOTOREX ORTHO NF-X si mette alla prova e garantisce un'eccellente qualità dei gradi di finitura.

corso del processo di lavorazione, dar luogo nel momento decisivo agli effetti di sinergia chimici desiderati per una velocità di produzione massimale e, consentire finalmente un miglioramento esponenziale delle performance. Un kit di additivi ben proporzionato nell'ORTHO NF-X è stato concepito a tale scopo. Oltre ad una dozzina di agenti attivi permettono di ottenere dei valori di taglio e delle superficie senza macchia nei più diversi materiali.

Un'azienda che desidera lavorare frequentemente diversi materiali su certe macchine, beneficerà, con il nuovo SWISSCUT ORTHO NF-X, di un olio da taglio ideale, a basso potere di evaporazione e senza rischio per la pelle. Con MOTOREX "max-Technology, la nuova flessibilità ottenuta è inoltre completata da un aumento misurabile del rendimento.

Saremo lieti di potervi fornire maggiori informazioni sul nuovo MOTOREX "max-Technology e sugli oli da taglio SWISSCUT ORTHO permettendoci di consigliarvi di effettuare un test pratico nella vostra azienda.

MOTOREX AG
Servizio clienti
Casella Postale
CH-4901 Langenthal
Tél. ++41 (0)62 919 74 74
www.motorex.com

TORNOS SA
Servizio clienti
Casella Postale
CH-2740 Moutier
Tél. ++41 (0)32 494 44 44
www.tornos.ch