

Claudio Tacchella

NEL VARIEGATO MONDO DEGLI STAMPI, QUELLI PER IL SETTORE CALZATURIERO SONO TRA I PIÙ SEVERI ED ESIGENTI IN QUALITÀ, PRECISIONE E AFFIDABILITÀ. REMA CONTROL È IN GRADO DI REALIZZARE SOLUZIONI SU MISURA GRAZIE ALLA CONTINUA INNOVAZIONE E MODULARITÀ PROGETTUALE DEI PROPRI PRODOTTI.

Produzioni "su misura"

Rema Control di Stezzano (BG), importante costruttore di centri di lavoro verticali a montante mobile, è presente alla 30^a BIMU di Milano presso il Pad.13 – Stand D12/E13 con una ampia proposta di macchine che si declinano su diversi livelli e modelli. La modularità progettuale e il grado di customizzazione elevato consentono di proporre soluzioni su misura per ogni settore applicativo di riferimento. Nel variegato mondo degli stampi

ad alta tecnologia, quelli dedicati al comparto calzaturiero sono tra i più severi ed esigenti in qualità, precisione e affidabilità.

Una recente commessa sviluppata per una prestigiosa azienda italiana, specializzata nella produzione di stampi in alluminio per soles che, per ovvi motivi di riservatezza non può essere citata, è l'ultima di una serie di applicazioni di successo in questo campo così specialistico.

Il cliente progetta e costruisce stampi ad altissima qualità per soles in TR, Gomma, TPU, PVC, PU, EVA nonché per calzature TuttoPlastico, collaborando con le più note e prestigiose aziende calzaturiere che, grazie ai propri marchi, diffondono con successo il «Made in Italy» in tutto il mondo.

Gli obiettivi del cliente sono semplici da descrivere quanto impegnativi da soddisfare: produrre «dal

TECNOLOGIE DI PRODUZIONE REMA CONTROL

presa pezzo su una postazione apposita.

La dinamica macchina si sviluppa su 5 assi di base in grado di lavorare con grande precisione e qualità le geometrie più complesse.

La testa operatrice è dotata di asse B continuo con orientamento di $\pm 92^\circ$, precisione di ripetibilità angolare di $\pm 5''$ e rapido fino a 6.000 gradi/min, elettromandrino con potenza da 24 kW, velocità fino a 24.000 giri/min, coppia fruibile fino a 100 Nm e attacco utensile HSK 63.

Slitta e montante permettono corse di 800 mm sia sul trasversale (asse Y) che verticale (asse Z) e di 2.500 mm sul longitudinale (asse X), rapidi fino a 50 m/min su guide lineari con rulli precaricati ad alta rigidità.

Completano, un magazzino utensili integrato con capacità fino a 60 postazioni, selezione «random» e cambio utensile in pochi secondi.

«Questo sistema permette anche al cliente, – conclude Gamba -, di inserire in un ciclo produttivo, altre tipologie di stampi creati da altre macchine, purché abbiano gli stessi riferimenti di centraggio, in modo da poterli ultimare sulla seconda zona; un'ulteriore grande flessibilità per far fronte a richieste di incremento del numero dei pezzi da realizzare o a necessità di forniture urgenti.»

Con la Newton Big NBT6 25 conformata con doppia postazione di lavoro si riesce a lavorare lo stampo a 360° e senza operazioni intermedie. Il punto focale è che la macchina si adatta al piano grezzo essendo dotata di tastatore elettronico che consente l'acquisizione della figura e l'allineamento dei piani di riferimento necessari grazie alla tavola girevole e alla testa brandeggiante. Nella zona 1 si eseguono le varie lavorazioni sui lati dello stampo per prepararlo alla seconda fase.

La soluzione Rema Control ha permesso anche di poter creare dei centraggi di riferimento sugli stampi lavorati nella prima postazione che permettono al cliente di poter estrarre




Gli stampi grezzi sono costituiti da blocchi di alluminio generati per fusione e che, spesso, presentano già l'impronta della suola da finire



dall'isola in produzione, un pezzo campione, per eseguire scansioni su macchine di misura della forma suola e intervenire, eventualmente, in modifiche sulla sua scultura, per poi reinserirlo in ciclo.

Per la lavorazione in questo settore, è fondamentale inoltre che la macchina

sia fornita di una unità di governo a CNC evoluta in grado di «scolpire» le forme più complesse.

L'intelligenza del sistema è garantita con l'adozione del CNC Fanuc 31i MB5 con tutte le principali opzioni software specializzate alla funzione preposta. 

La testa operatrice è dotata di asse B continuo con orientamento di $\pm 92^\circ$ in grado di «scolpire» le geometrie più complesse