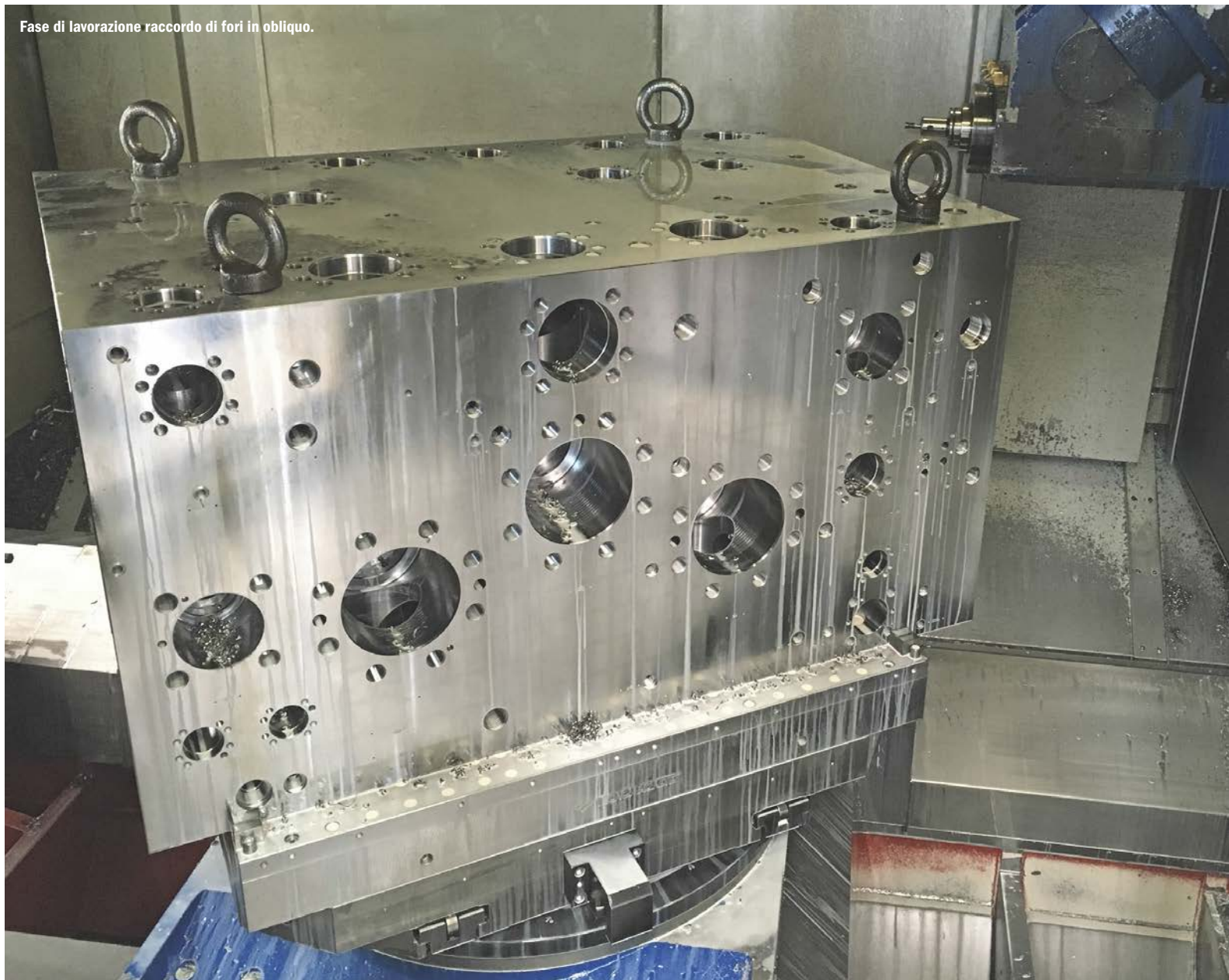


Fase di lavorazione raccordo di fori in obliquo.



## MICRO PRECISIONE (ANCHE) SU MACRO BLOCCHI

PER SODDISFARE AL MEGLIO I REQUISITI RICHIESTI PER LA REALIZZAZIONE DI BLOCCHI OLEODINAMICI DI PRECISIONE, OFFICINE PERLATO FA LARGO USO DI PUNTE E UTENSILI DI VARIA TIPOLOGIA FORNITI DA NUI UTENSILI EUROPA.

Dettaglio foratura orizzontale di un blocco.



Fondata agli inizi degli anni 70, Officine Perlato di Ghedi (BS) si è affermata nel settore della meccanica grazie a una particolare specializzazione acquisita nella realizzazione di componenti di alta precisione. «Stiamo parlando soprattutto di blocchi oleodinamici in acciaio – spiega il responsabile di produzione Stefano Zuccali – destinati poi al passaggio di olio attraverso valvole, deputate alla movimentazione di parti di presse, forge, mezzi movimento terra, macchine speciali». Manufatti destinati in modo diretto o indiretto anche al mercato europeo, oltre che nazionale, i quali, a seconda del comparto applicativo, possono variare (anche in modo sostanziale) sia per il peso, dai 50 kg alle 10 t, sia per dimensioni, con geometrie che possono raggiungere i 4.000 x 2.500 x 3.000 mm. A garantire la qualità di processo è un vasto e diversificato parco macchine comprendente centri lavoro a Cnc, foratrici a Cnc, rettificatrici e alesatrici (entrambe anch'esse a Cnc). Ed è su alcune di queste macchi-

## L'azienda in pillole

Con sede a Ghedi, in provincia di Brescia, la Officine Perlato è nata grazie alla lungimiranza imprenditoriale di Franco Perlato. Fondata nel 1977 (quest'anno ricorre infatti il 40° anniversario) ha iniziato la propria attività con la produzione di piani porta-stampo e di verricelli, per poi specializzarsi e affermarsi sempre più nel tempo nella realizzazione di blocchi oleodinamici. Una crescita continua che ha portato l'azienda a ingrandirsi in termini capacità e sito produttivo, all'interno del quale oggi operano circa una cinquantina di dipendenti, per un fatturato che nel 2016 si è attestato sui 6,5 milioni di euro. «Importante passo di crescita – rileva la figlia del titolare e fondatore, Claudia Perlato – si è avuto nel 2008, quando è stata presa la decisione di unificare i due precedenti stabilimenti in un unico sito produttivo di circa 10mila metri quadrati coperti, a cui è stata aggiunta un'area destinata agli uffici e all'amministrazione».

Dal punto di vista produttivo l'azienda è così in grado di effettuare perfettamente qualsiasi lavorazione di fresatura, foratura, alesatura, tornitura, rettifica e assemblaggio, lavorazioni di taglio e sgrossatura delle barre di acciaio, oltre a disporre di un fornito magazzino di materie prime. «Macchine costantemente aggiornate – prosegue Perlato – per poter offrire al nostro cliente sempre lo stato dell'arte della tecnologia. A questo proposito abbiamo appena integrato il nostro parco macchine con un nuovo centro di lavoro a 5 assi».

Altrettanto importante in azienda è l'ufficio tecnico di progettazione, il cui personale impegnato (attualmente sono operativi 5 tecnici) collabora con il cliente per la stesura del progetto e successiva realizzazione. Qualità di processo che si concretizza anche in una metodologia operativa codificata secondo la certificazione ISO 9001 ottenuta sin dal 1994 (tra le prime aziende del bresciano ad aver raggiunto questo obiettivo).

«Prestiamo grande attenzione a tutte le fasi che concorrono alla commessa – rileva e conclude Perlato – al fine di poter offrire ai nostri clienti un servizio sempre più completo, competitivo e ottimizzato nella sua pianificazione».

**Claudia Perlato, figlia del titolare e fondatore Franco Perlato della Officine Perlato di Ghedi (BS).**





ne che vengono impiegate le punte fornite da Nui Utensili Europa di Genova, partner ormai ultra ventennale dell'azienda bresciana.

«Il rapporto con Nui Utensili Europa – sottolinea Zuccali – si è consolidato nel tempo grazie a solide basi di collaborazione e al continuo confronto tecnico. La nostra filosofia non è quella di cambiare fornitore alla ricerca del miglior prezzo. I nostri clienti esigono la massima qualità dei manufatti. Di conseguenza, tutti i nostri processi devono orientarsi in quella direzione, tanto in termini di macchinari, quanto in termini di utensili e attrezzature».

## Precisione al centesimo e finitura di qualità

Numerosi sono gli utensili acquisiti da Nui Utensili Europa, tra cui le punte ad attacco conico con fori di lubrificazione, le punte ad attacco conico extra lunghe DIN 1897/1-2 e quelle ad attacco conico DIN 345.

«La realizzazione dei blocchi oleodinamici – spiega Zuccali – che oggi rappresenta la nostra prevalente produzione,



Numerosi sono gli utensili impiegati dalla Officine Perlatto acquisiti da Nui Utensili Europa di Genova.



Stefano Zuccali, responsabile di produzione della Officine Perlatto di Ghedi (BS).

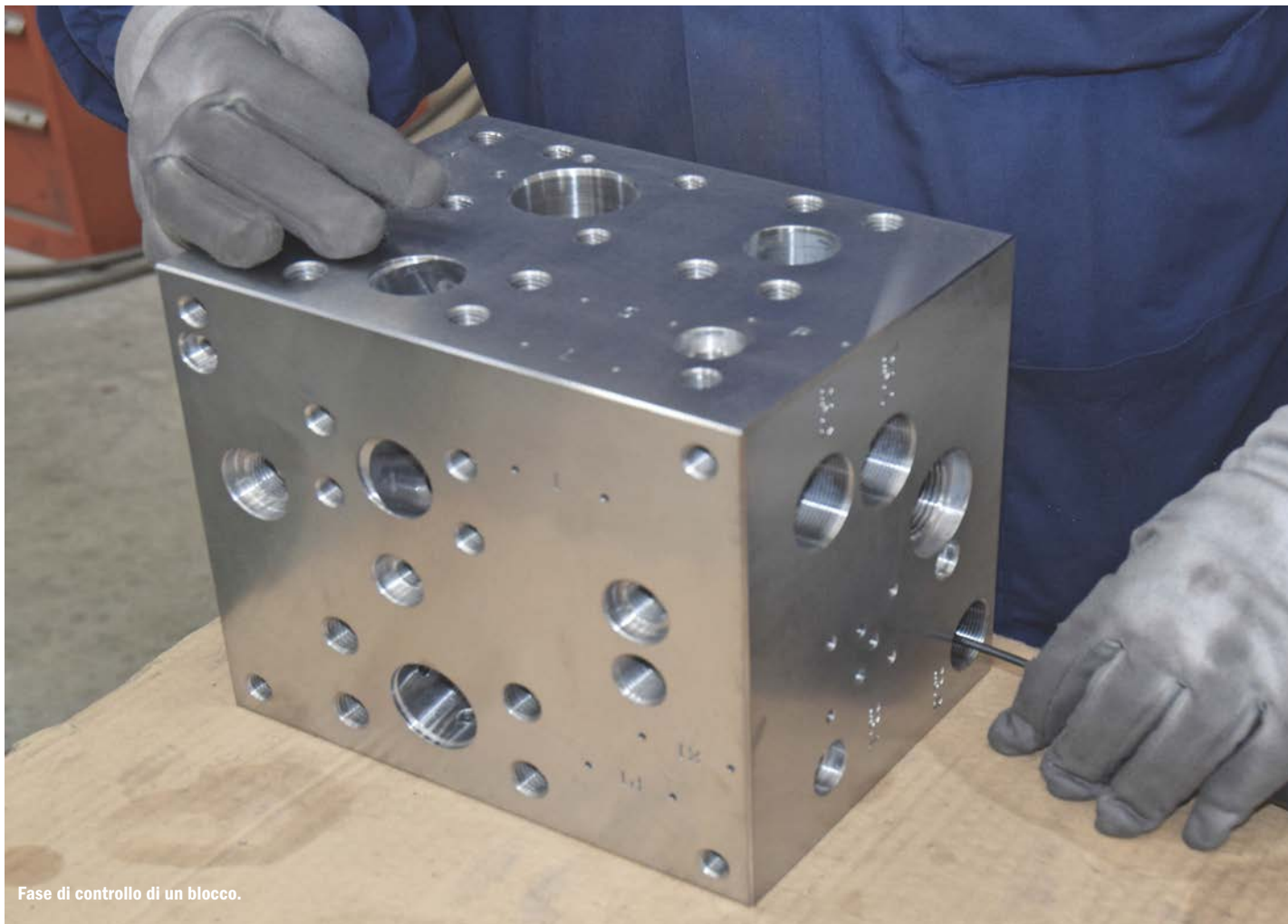
porta con sé alcune criticità esecutive. Come per esempio le intersezioni di foratura interna, per la cui realizzazione servono punte performanti, che permettano di proseguire il processo. Con quelle in HSS fornite da Nui Utensili Europa la lavorazione non viene interrotta. Nel caso invece dovessimo usare punte a inserti, per lunghezze superiori a 5-6 volte il diametro, ciò diverrebbe ben più difficile procedere, col rischio di ottenere la

## Tracciabilità totale, dalla materia prima alla finitura utensili

Nui Utensili Europa entra ormai nel 12° anno di età. Era il 1 Novembre 2005 quando la vecchia Nui Utensili veniva infatti assorbita e creata la nuova realtà industriale. Con l'avvento della nuova proprietà la produzione fu delocalizzata ma mantenuta all'interno della sfera societaria. L'azienda, infatti, continua a mantenere il processo produttivo interamente di proprietà, soprattutto quello relativo all'acciaio super rapido grazie alla sua batteria di forni di tempra; garantendo così l'intera tracciabilità del prodotto, dalla barra di materia prima sino alla finitura degli utensili, siano essi punte, maschi, frese e alesatori. Le materie prime sono di origine europea e il controllo qualità viene eseguito sulla totalità degli utensili prodotti in casa presso il centro di collaudo interno. In questo caso specifico Nui Utensili Europa vuole anche ringraziare la ditta Cesari Utensili di Brescia che da anni porta avanti una fattiva collaborazione e grazie alla quale il rapporto con la ditta Perlatto negli anni si è via via consolidato.



Punta conica Nui in esecuzione speciale, cono ridotto e lunghezza prolungata rispetto allo standard della Din 345.



Fase di controllo di un blocco.

qualità finale desiderata».

Stiamo parlando di blocchi oleodinamici dove vengono realizzati anche più di un migliaio di fori. Tra questi, per esempio, anche un blocco medio-piccolo da 290 x 320 x 510 mm, per 300 kg di acciaio da costruzione destinato a macchine per il movimento terra per il controllo rotazione.

«Giunto il materiale grezzo dall'acciaieria – prosegue Zuccali – lo stesso viene squadrato nell'apposito reparto, per poi essere portato sui centri di lavoro dove viene eseguita tutta la foratura. A partire dai grossi diametri, per poi proseguire coi fori più piccoli. Terminata la foratura vengono lavorate tutte le sedi valvole, richieste con una precisione al centesimo e una finitura di assoluta qualità». Un processo, quello di foratura, che a seconda della tipologia di pezzo e del numero di cavità può durare dalle 20 fino a superare le 100 ore/macchina.

«Con margine d'errore – sottolinea Zuccali – dello 0%».

Finita la fase di foratura, il pezzo passa al reparto di sbavatura (vengono eliminate le bavure nelle intersezioni dei fori) per poi passare alla rettifica (viene infatti richiesta una rugosità superficiale abbastanza fine per il successivo fissaggio degli o-ring per la tenuta dell'olio) e al collaudo finale.

## Dallo standard allo speciale

Per il blocco oleodinamico precedentemente descritto sono state utilizzate numerose punte fornite dall'azienda ligure, tra le quali: una punta in Hss al Cobalto (5%) da 32 mm di diametro ad attacco conico con fori di lubrificazione; una punta ad attacco conico DIN 345 da 50 mm di diametro; un'altra punta ad attacco conico con fori di lubrificazione ma in HSS per 24 mm di diametro; una punta ad attacco conico extra lunga DIN 1870/1 da 44

mm diametro.

«A queste si aggiungono poi altre punte di varia tipologia – rileva Zuccali – per la realizzazione di altri fori nei due piazzamenti normalmente previsti in lavorazione. Sui nostri centri lavoro a 5 assi vengono infatti lavorati i primi 4 lati, per poi essere girati con dei piani magnetici per il completamento».

Ad agevolare il lavoro dei tecnici della Officine Perlato è la vasta gamma di prodotto che Nui Utensili Europa è in grado di fornire. «Una gamma di diametri, lunghezze, punte forate disponibili – aggiunge e conclude Zuccali – difficilmente reperibile presso un solo fornitore. Utensili di qualità che rispondono pienamente alle nostre specifiche esigenze in termini di prestazioni e durabilità. Con la possibilità, laddove fosse necessario, di poter avere anche il pieno supporto per la realizzazione di esecuzioni speciali e modificate secondo nostre indicazioni». ■