

INNOVAZIONE DI PRODOTTO, SERVIZI AD ALTO VALORE AGGIUNTO

PUNTO DI RIFERIMENTO TECNOLOGICO GLOBALE, IN GRADO DI OFFRIRE PRODUTTIVITÀ ATTRAVERSO MATERIALI AVANZATI, UTENSILI E SOLUZIONI ANTIUSURA, KENNAMETAL CONSOLIDA LE PROPRIE STRATEGIE DI CRESCITA ANCHE SUL MERCATO ITALIANO. NON SOLO PRESENTANDO AL MERCATO NOVITÀ DI PRODOTTO E AMPLIAMENTI DI GAMMA, MA ANCHE FORNENDO SERVIZI DI SUPPORTO TECNICO E DI AFFIANCAMENTO AL CLIENTE, OGGI SEMPRE PIÙ DETERMINANTI PER GARANTIRE IL PIÙ ELEVATO LIVELLO DI COMPETITIVITÀ.

Punto di riferimento tecnologico globale, Kennametal offre produttività ai propri clienti attraverso materiali avanzati, utensili e soluzioni antiusura.

All'avanguardia nell'innovazione da oltre 75 anni, Kennametal è punto di riferimento tecnologico globale che offre produttività ai propri clienti attraverso materiali avanzati, utensili e soluzioni antiusura. Clienti operanti in diversi settori tra cui l'aerospaziale, il movimento terra, il comparto energetico, la meccanica generale e i trasporti, che si rivolgono all'azienda per essere aiutati a produrre con precisione ed efficienza. Un affiancamento che beneficia non solo di un'ampia e diversificata proposta di prodotti, ma anche di una serie di servizi ad alto valore aggiunto. Una vincente sinergia alla quale viene data visibilità grazie anche alle attività svolte dal team di Regional Marketing la cui mission, appunto, è quella di far conoscere le novità rilasciate sul mercato, in termini di prodotti e di servizi.

«Un team centralizzato europeo composto da una decina di persone – precisa Gianfranco Accardi, responsabile Regional Marketing EMEA di Kennametal – che si occupa di introdurre il prodotto sul mercato, fare formazione e informazione, attività di training sullo stesso, e quindi di sviluppare un business mirato di crescita».

In questo contesto Kennametal è solita rilasciare novità due volte all'anno, attraverso un lancio di Innovation primaverile e uno autunnale, contestualmente con la presentazione dei nuovi cataloghi. Tra queste si distinguono anche il nuovo sistema di foratura modulare KenTIP FS e il nuovo sistema di fresatura modulare Duo-Lock.

Foratura modulare con le prestazioni del metallo duro integrale

Il sistema di foratura modulare KenTIP FS ha una cuspidine in metallo duro che permette di sopportare temperature più elevate e maggiori sollecitazioni rispetto alle tecnologie di foratura modulare presenti sul mercato. «Peculiare – spiega Accardi – è il fatto che questa punta ha tutti gli elementi di bloccaggio all'interno della sede, grazie a un'interfaccia brevettata che fornisce massima rigidità e precisione, la quale assicura un'e-

levata trasmissione della coppia. Il sistema di ritenzione assiale impedisce la fuoriuscita della cuspidine, mentre le grandi superfici di contatto sono in grado di sopportare carichi torsionali estremi senza provocare deformazioni alla sede».

E poiché la cuspidine in metallo duro non ha viti di fissaggio, non esiste il rischio di danneggiare il meccanismo di bloccaggio, inoltre l'avanzato sistema di bloccaggio "full solid carbide" evita il contatto con il pezzo in lavorazione, evitando un'usura precoce del corpo punta. La punta ha l'aspetto di una normale punta modulare, con un inserto monouso in metallo duro, un sistema di adduzione del refrigerante nell'utensile e un vano elicoidale per un'efficace rimozione del truciolo. Ma le analogie non finiscono qui. La KenTip FS ha infatti un design radicalmente nuovo che comprende numerose funzioni importanti che la distinguono da tutte le altre punte modulari presenti sul mercato.



Maurizio Nasi,
Country Manager
Italy & Senior
Manager Sales
North West Italy.

«A partire dai vani dell'elica – prosegue Accardi – ben lucidati dopo la lavorazione finale dell'utensile. Un accorgimento che contribuisce a migliorare notevolmente l'evacuazione del truciolo e, al tempo stesso, di aumentare considerevolmente la vita del corpo punta».

Altra particolarità è la presenza non di due fori per l'adduzione del refrigerante (presenti nelle punte più comuni), bensì di quattro: due all'estremità della punta e due all'interno dell'elica. Questa soluzione "multi-refrigerante" offre un maggior volume di lubrificazione per impedire l'intasamento del truciolo riducendo al contempo calore nella zona di taglio, prolungando in tal modo la durata dell'utensile e migliorando la qualità del foro.

«La gamma standard di questa punta modulare – continua Accardi – prevede esecuzioni dal diametro 6 al diametro 26 mm, 5 profondità da 1,5 a 12 x D, con 3 tipologie di cuspidine. Queste ultime sono la geometria HPGM specifica per acciaio, HPLM per acciaio inossidabile superleghe e HPCM indicata per ghisa. Da sottolineare che prossimamente verranno rilasciate delle nuove

L'azienda in pillole

Fondata nel 1938, Kennametal è oggi una multinazionale che conta più di 11.000 dipendenti nel mondo che lavorano in oltre 60 paesi, per un fatturato che si attesta a quasi 3 miliardi di dollari. Presente in Italia, sin dal 1954, con una propria filiale diretta a Milano, l'azienda impiega sul nostro territorio circa ottanta persone, impegnate nel fornire soluzioni innovative e servizi a clienti operanti in diversi settori. «Nella nostra filiale italiana – spiega Maurizio Nasi, Country Manager Italy & Senior Manager Sales North West Italy – è attivo il nostro ufficio

tecnico di progettazione, dove un team di una decina di ingegneri si occupa di sviluppare soluzioni speciali. Altrettante persone si occupano invece di "customer service", a cui si affianca anche personale dedicato al "customer application support", servizio tecnico telefonico. Non ultima la nostra capillare forza tecnico-commerciale di vendita a presidio del mercato su tutto il territorio». Un territorio che per la filiale italiana ha significato nell'ultimo quinquennio una costante crescita, fino a oltrepassare i 55 milioni di euro di fatturato. «Meccanica generale, automotive e aerospace – aggiunge Nasi – sono i settori che oggi stanno dimostrando maggiore effervescenza e che certamente continueranno a darci ulteriori soddisfazioni». In questo contesto, l'azienda guarda al futuro con una vision positiva, forte non solo di novità di prodotto costantemente rilasciate sul mercato, ma anche di un supporto e di un servizio di affiancamento al cliente oggi sempre più determinante per garantire la massima competitività.

«Servizi – conclude Nasi – che si rivelano sempre più determinanti ed essenziali per continuare ad acquisire quote di mercato e consolidare la fiducia dei clienti che ci scelgono come partner».



Gianfranco Accardi, responsabile Regional Marketing EMEA di Kennametal.

geometrie con cuspidi a testa piatta e cuspidi per alluminio».

Tutti e tre i tipi di cuspidi oggi disponibili hanno una geometria a 143 gradi e pattini di guida specifici, lucidati o levigati per la massima durata dell'utensile. Performante e versatile, il sistema modulare KenTIP FS si contraddistingue anche per essere una soluzione usa e getta. Non c'è bisogno di riaffilare come avviene con le punte in metallo duro o con molte punte modulari. È possibile sfruttare la cuspidi al massimo delle sue capacità, per poi sostituirla con una nuova lama.

Fresatura modulare brevettata, allo stato dell'arte

Anche in ambito fresatura Kennametal vanta il rilascio di alcune novità. Tra queste si distingue Duo-Lock, un sistema di fresatura modulare ad alte prestazioni, sviluppato

insieme al costruttore tedesco Haimer. Stiamo parlando di una tecnologia pionieristica, brevettata, che permette di sfruttare il potenziale dell'utensile in metallo duro integrale con vantaggi per la produzione, sia nella lavorazione di sgrossatura, sia in quella di finitura.

«Un bloccaggio unico sul mercato – sottolinea Accardi – che rappresenta l'innovazione del modulare. Tutti i sistemi presenti da anni sul mercato hanno infatti una lunghezza della testina in metallo duro ridotta rispetto alla fresa integrale tradizionale. In questo senso Duo-Lock è, ad oggi, l'unica soluzione di fresatura modulare in grado di competere ai livelli del metallo duro integrale e che supera il suo concorrente modulare più simile di oltre il doppio. Ciò significa la possibilità di eseguire cave dal pieno con una profondità di taglio fino a una volta il diametro dell'utensile e operazioni di contornatura con un impegno radiale fino al 50% e profondità di taglio 1,5 volte il diametro. Processo effettuabile anche su acciaio inossidabile, Titanio e altre leghe resistenti alle alte temperature impiegate nel settore aerospaziale». Una delle peculiarità che rendono unico il sistema Duo-Lock è il design intelligente della sua filettatura. Utilizzando il metodo di analisi con elementi finiti (FEA), Kennametal ha ottimizzato la connessione in modo da eliminare ogni possibilità di rottura dell'utensile anche a carichi elevati. La superficie di posizionamento a doppio cono offre una ripetibilità di accoppiamento sull'asse Z di 10

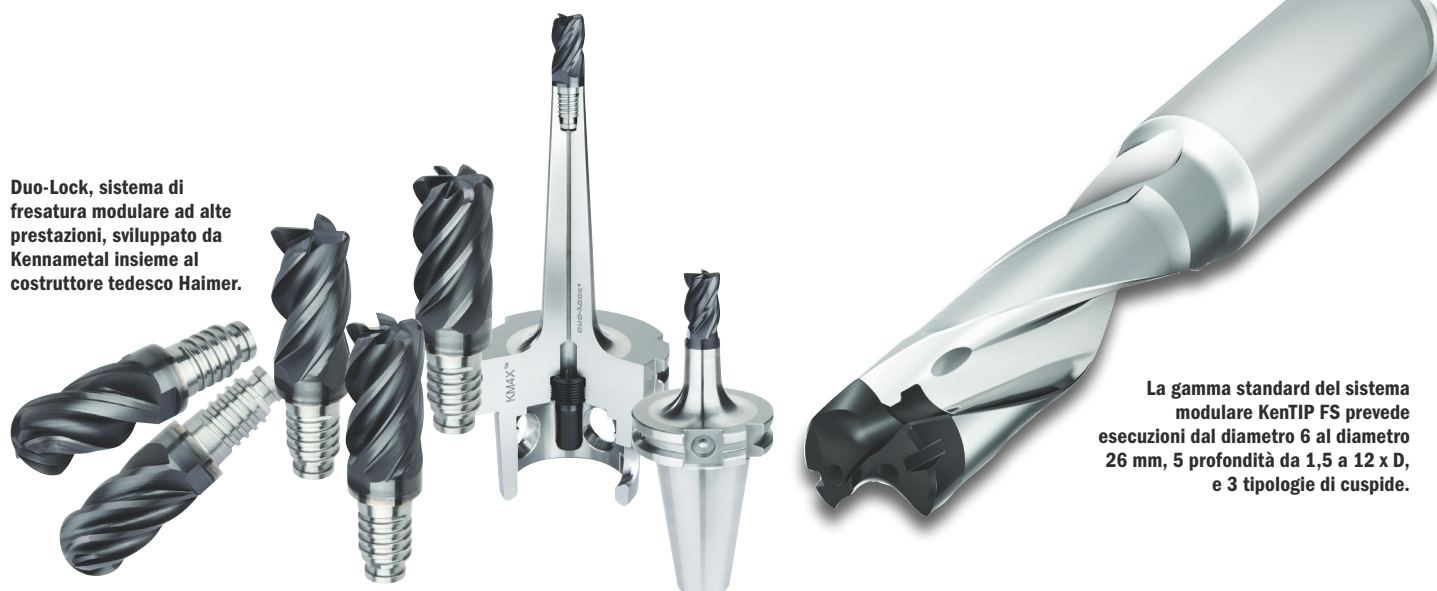
µm o migliore e una ripetibilità da utensile a utensile nel campo dei 50 µm, eliminando la necessità di preimpostaggio dell'utensile fuori macchina.

«La superficie di contatto addizionale alla base dell'utensile – aggiunge Accardi – assicura uno scostamento radiale sull'accoppiamento minore di 5 µm, migliorando in modo significativo lo scostamento sul tagliente». Duo-Lock, con l'ultimo rilascio, è disponibile con testine (anche minorate da 9,7 mm per apertura di chiavette di trascinamento) con bloccaggio da 10 a un massimo di 32 mm di diametro, per sgrossatura, finitura e lavorazione di leghe leggere.

Anche la geometria di taglio è unica e utilizza il concetto HARVI migliorato con un design asimmetrico delle scanalature. Esso interrompe le armoniche di taglio, riduce le vibrazioni e offre almeno il 20% di carico truciolo in più per dente rispetto alle versioni in metallo duro integrale.

«Una proposta di frese ad elica variabile e passo variabile in costante ampliamento – conclude Accardi – composta dalla gamma HARVI I a 4 eliche, maggiormente indicata per operazioni di sgrossatura, dalle HARVI II a 5 eliche e dalle HARVI III a 6 eliche. Ideali queste ultime per applicazioni di contornatura».

Due sono infine le geometrie di finitura, una generica e una dedicata alle superleghe, e altrettanti sono i profili per sgrossatura, oltre alle HARVI, e tutta una gamma dedicata alla lavorazione dell'alluminio.



Duo-Lock, sistema di fresatura modulare ad alte prestazioni, sviluppato da Kennametal insieme al costruttore tedesco Haimer.

La gamma standard del sistema modulare KenTIP FS prevede esecuzioni dal diametro 6 al diametro 26 mm, 5 profondità da 1,5 a 12 x D, e 3 tipologie di cuspidi.

© RIPRODUZIONE RISERVATA