

Il valore del “custom” per cliente e fornitore

LAVORAZIONE LAMIERA

La personalizzazione delle valvole a ghigliottina che CEAP progetta e produce rappresenta, insieme alle attività di servizio e supporto al cliente, un elemento ad alto valore aggiunto in termini di maggiore competitività, perseguito avvalendosi di adeguate ed esclusive tecnologie. Tra queste anche un imponente sistema di taglio laser a fibra ottica Cy-laser, dotato di testa bevel con cianfrino variabile, impiegato efficacemente anche per lo sviluppo di complessi tagli inclinati

di Gianandrea Mazzola

Con sede a Schio (VI), CEAP è un'azienda che ha oltre 40 anni di storia e che dal 1998 è di proprietà della famiglia Dani, ovvero da quando Ottorino Dani decide di rilevarla per rilevare questa nuova attività di progettazione e produzione di valvole a ghigliottina. Stiamo parlando di valvole a passaggio totale con funzione on-off e di regolazione realizzate in ghisa, in acciaio inossidabile o in bronzo, studiate per intercettare fluidi, fanghi o polveri e applicate in settori tra cui il trattamento delle acque, il settore ambientale, l'industria della carta, l'industria chimica, il trasporto polveri e granulato, le bio-masse, l'industria alimentare. Molto dinamica

e ben organizzata, l'azienda realizza al proprio interno le varie tipologie di prodotto, confermando un made-in-Italy apprezzato da un portfolio clienti sempre più ampio, ma dovendosi confrontare al tempo stesso con competitor internazionali che sono di tutt'altre dimensioni. «Competitor – commenta Andrea Dani, seconda generazione alla guida di CEAP – dai quali cerchiamo di diversificarci per svariati motivi. Prima di tutto per l'ampia gamma di prodotti che possiamo rendere disponibili; poi per un servizio e un supporto che cerchiamo di erogare in modo rapido e celere grazie anche a uno stock di magazzino sempre ben fornito e assortito per far fronte alle urgenze del mercato. Ultima, ma non per importanza, è poi la grande flessi-

bilità di processo che ci permette di proporre versioni di prodotto altamente customizzate sulla base delle necessità specifiche dei nostri clienti, fornibili anche in piccoli lotti». L'azienda dispone infatti di attrezzature e tecnologie necessarie non solo per la produzione delle valvole in tutte le loro parti e componenti, ma anche per la loro personalizzazione.



MAKING GREEN WORK

Produciamo e commercializziamo prodotti chimici e biotecnologici innovativi per pulire e per sgrassare le superfici presenti in tutti i settori dell'industria produttiva e di trasformazione.



Salvaguardia dell'ambiente



Sostenibilità



Salute e sicurezza



Utilizzo responsabile delle risorse

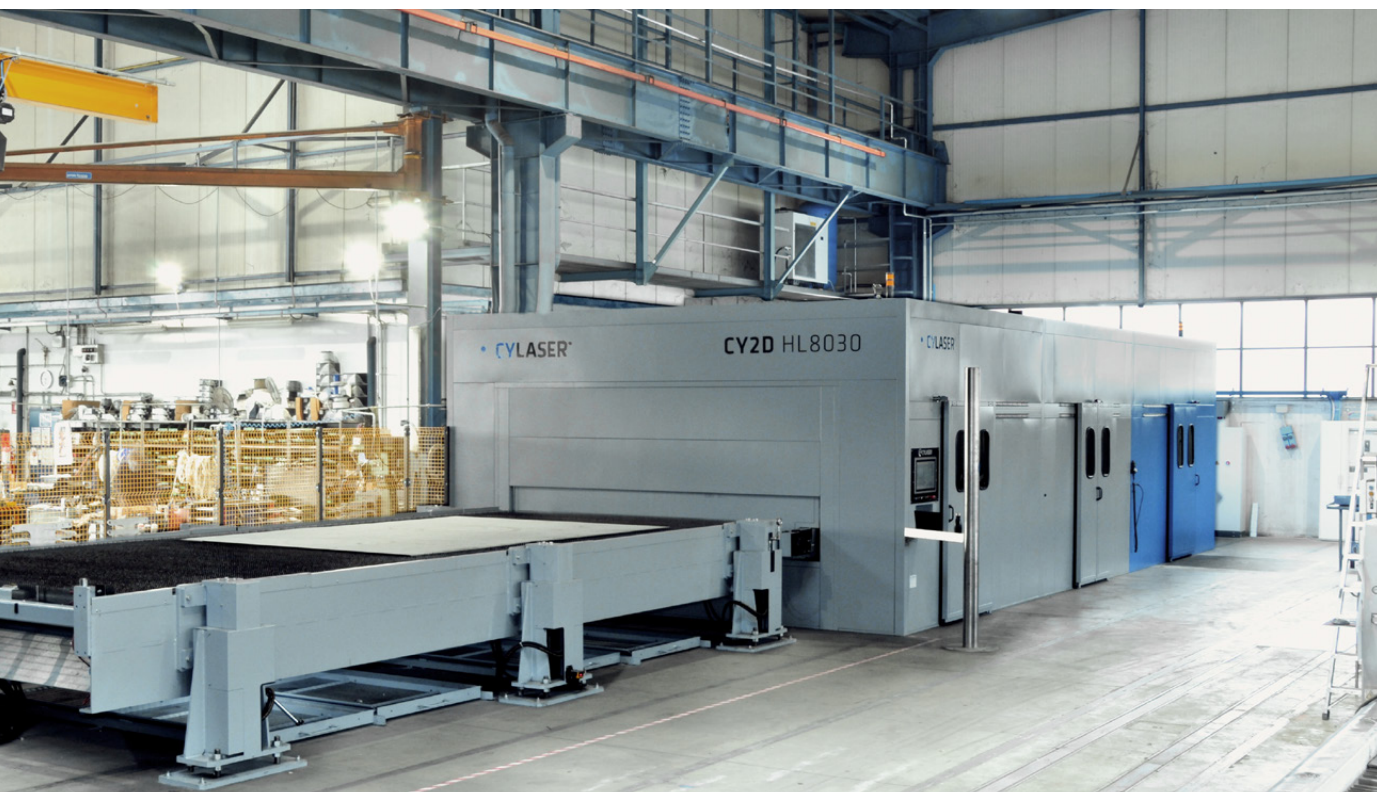
bio-circle.it ■



DETERGENTI E SGRASSANTI



SISTEMI DI LAVAGGIO PROFESSIONALI



Con campo di lavoro che permette di processare lamiere fino a 3.000 x 8.000 mm, il sistema di taglio Cy-laser CY2D HL 8030 installato in CEAP si distingue per la struttura ad aeroplano, tipica configurazione scelta dal costruttore soprattutto per i grandi formati

Una connotazione operativa al cui interno gioca un ruolo di rilievo nel ciclo di sviluppo di prodotto anche l'imponente e performante sistema di taglio laser a fibra ottica acquisito da Cy-laser.

Massima precisione nei pezzi di grosse dimensioni

L'unità produttiva di CEAP è organizzata su due repar-

ti principali: uno dedicato alle lavorazioni per asportazione di truciolo per la costruzione del corpo delle proprie valvole e il montaggio delle stesse e uno che si occupa del taglio lamiera.

In quest'ultimo sono presenti un impianto di taglio plasma con vasca a immersione da 2.500 x 8.500 mm, che lavora materiali in spessori fino a 50 mm, e un impianto

di taglio waterjet con campo di lavoro da 3.000 x 14.000 mm, provvisto di testa Bevel con mandrino per lavorazioni anche su tubo.

«A questi – interviene Dani – si è aggiunto da poco più di un anno anche il nuovo impianto di taglio laser Cy-laser CY2D HL 8030, col quale oggi non solo tagliamo in modo ancora più efficiente le lame interne presenti nelle nostre

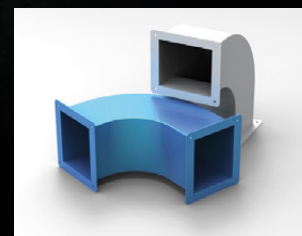
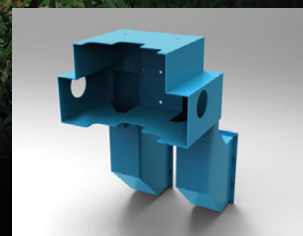
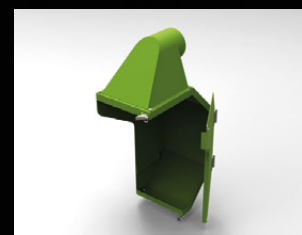
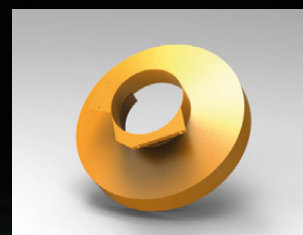
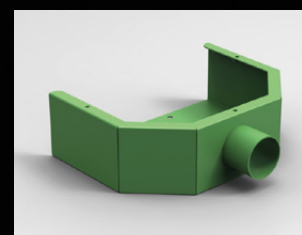
L'unità produttiva di è organizzata su due reparti principali: uno dedicato alle lavorazioni per asportazione di truciolo per la costruzione del corpo delle proprie valvole e il montaggio delle stesse e uno che si occupa del taglio lamiera



Quando la protezione è davvero importante



CAM S.r.l. - Via Giardino, 3 - Sale Marasino (BS)
Tel. 030.986102 - cam@cam-quadriletttrici.it
www.cam-quadriletttrici.it



Carter customizzati

SUBFORNITURA

valvole, di varie dimensioni e spessori ma, grazie all'opportunità del taglio inclinato, forniamo anche un servizio alla nostra consociata Tubi-Steel, specializzata nella produzione di un'ampia gamma di tubi saldati nei diversi tipi di acciaio, titanio e tutte le leghe del Nichel, oltre che poter estendere tale servizio contoterzi».

Con campo di lavoro che permette di processare lamiera fino a 3.000 x 8.000 mm, il sistema di taglio fornito da Cy-laser si distingue per la struttura ad aeroplano, tipica configurazione scelta dal costruttore soprattutto per i grandi formati.

Essa presenta un'elevata stabilità meccanica e garantisce altissimi livelli di precisione, oltre che fornire l'opportunità di installare un generatore di maggior potenza senza la necessità di apportare modifiche, con le parti in movimento posizionate nella parte superiore, quindi protette dalle polveri e dagli sfridi di taglio generati dalle lavorazioni che vengono raccolti in un apposito banco sfridi separato. Inoltre, la struttura consente un accesso totale bilaterale al banco interno grazie alla

presenza di porte scorrevoli laterali e può essere utilizzata come magazzino orizzontale per lavorare più lamiera sul singolo pallet. Più in generale, la struttura è particolarmente indicata per il taglio di medi/grossi spessori.

Cosa importante è che per i sistemi più grandi e maggiormente complessi, grazie a questa struttura non vi è necessità di riposizionamento della lamiera poiché è lo stesso sistema ad adeguarsi alle esigenze di taglio evitando così spostamenti talvolta necessari ma rischiosi in termini di errori.

Il valore aggiunto del taglio in continuo inclinato

Uno dei punti di forza di CEAP risiede nella capacità di fornire soluzioni altamente customizzate, per la cui realizzazione deve gioco forza ricorrere a esclusive tecnologie per riuscire a garantire elevata competitività.

«Per quanto concerne il taglio – spiega Dani – nel momento in cui abbiamo deciso di effettuare il nuovo investimento la scelta è stata precisa: non cercare un sistema di taglio della lamiera, ma una soluzione che ci permet-

CEAP in cifre

+40
anni di attività

2500 mq
di superficie
produttiva coperta

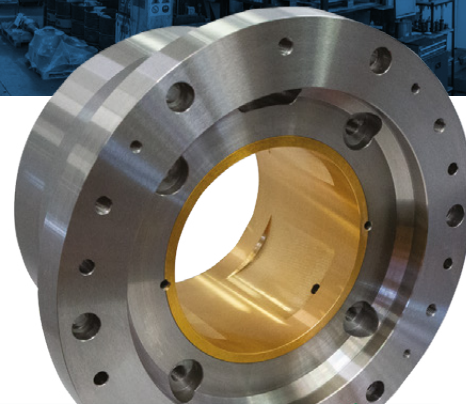
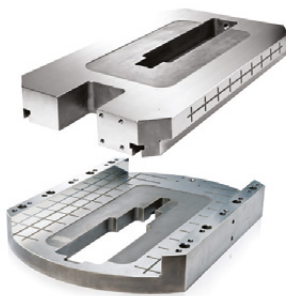
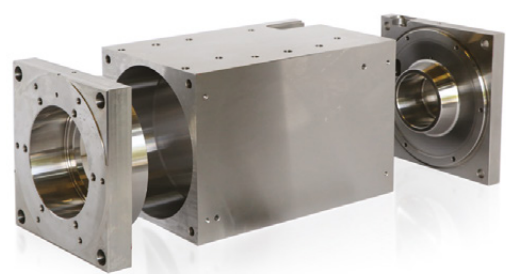
14
dipendenti

3,5
milioni di euro
di fatturato (2021)

6000
valvole
a ghigliottina
prodotte all'anno



Il tuo partner d'eccellenza per componenti di complessa realizzazione!



Scopri di più su fabris1926.it



Fabris Dott. Ing. Pasquale S.r.l.
Riva 4 Novembre, 9 - 35013 Cittadella (PD) Italia
+39 049 940 24 36 - produzione@fabris1926.it



Officina Meccanica ZIELO cav. LINO

Officina Meccanica Zielo cav. Lino viene fondata nel 1970 a Colle Umberto in provincia di Treviso. Il titolare Zielo Lino, dopo anni di lavoro svolto all'estero si è specializzato nella produzione di "viti di manovra rullate" e di "tiranti speciali rullati", con diametri che vanno da 3mm a 300mm con tutti i profili di viteria meccanica, trapezia, metrica, tonda, con uno o più principi, su tutti i materiali atti alla deformazione, con le relative madreviti.

L'azienda ha conseguito le Certificazioni UNI EN ISO 9001:08 e UNI EN ISO 14001:04 a testimonianza degli sforzi fatti per fornire al crescente numero di clienti uno standard di qualità sempre più rigoroso e rispettoso dell'ambiente.

OFFICINA MECCANICA ZIELO cav. LINO Srl
VIA CAMPARDONE, 4 - Z.I. -
31014 COLLE UMBERTO (TV) - ITALY

tel. +39 0438 430071
tel. +39 0438 430087
fax +39 0438 430079

info@zielolino.it
www.zielolino.it
www.vitirullate.com



SUBFORNITURA

tesse di eseguire lavorazioni complesse, che sono difficilmente replicabili se non con esperienza e competenze. Sapevamo bene che le nostre richieste, i requisiti prestazionali attesi e le opzioni di processo non erano proprio alla portata di qualunque costruttore. Cy-laser ha saputo invece ascoltare tutte le nostre esigenze e necessità di poter eseguire complessi tagli in continuo inclinati, interpolazioni in continuo e così via, proponendoci una soluzione concreta.

Una solida base su cui ci siamo poi concentrati per poter ulteriormente consolidare la nostra specializzazione».

L'impianto Cy-laser, grazie alla presenza della testa Bevel con cianfrino variabile, consente a CEAP di realizzare non solo smussi di alta qualità, ma smussi molto particolari, smussi variabili e non costanti.

«Per esempio – rileva lo stesso Dani – è recente la realizzazione di alcune curve a spicchi da 18 mm su 1.800 mm di diametro, con uno smusso appunto non costante. Per questo sviluppo la macchina dev'essere in grado di variare e modulare la geometria dello smusso sul-

A sinistra: da sinistra, Andrea e Luca Dani, la seconda generazione attualmente alla guida della CEAP di Schio

A destra: fase di assemblaggio di una valvola a ghigliottina in CEAP

Nella pagina accanto: CEAP progetta e produce valvole a ghigliottina ad alta personalizzazione anche in piccoli lotti



la lunghezza. Sembra facile dirlo, ma tutt'altro è riuscire a realizzare il tutto a regola d'arte, soddisfacendo precisi requisiti. Il cuore della fattibilità risiede nel trasformare in linguaggio macchina quanto riprodotto sul modello 3D. Procedura tutt'altro che semplice e automatica che necessita di ore di lavoro

di programmazione». Riuscire a realizzare la citata lavorazione con la testa Bevel ha evitato all'azienda vicentina di dover eseguire di mola uno smusso di poco meno di 12 metri di sviluppo, che avrebbe implicato ore necessarie ben superiori a quelle prevedibili per la programmazione.

«Quello che chiediamo alle tecnologie di cui ci serviamo – sottolinea Dani – è appunto riuscire a eseguire processi non così convenzionali, per trarne un vantaggio competitivo di mercato». Scendendo più nel dettaglio, la testa Bevel in dotazione all'impianto Cy-laser è una soluzione a 5 assi con cianfri-

TSP

PRODUZIONE PERNI A SALDARE E FASTENER

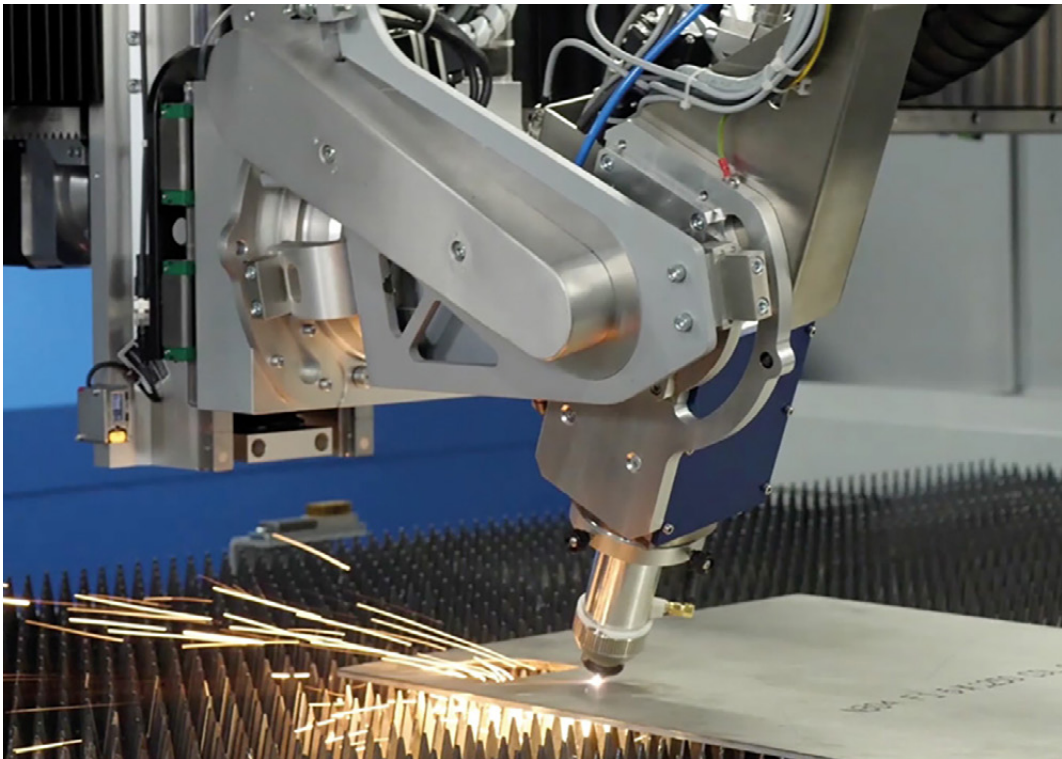
SOLUZIONI PER SALDATURA PERNI



TSP Srl - Via del Risparmio, 6 - 31033 Castelfranco V. (Tv)
Tel. 0423 724716 - Fax 0423 497024 - info@tspsrl.net

www.tspsrl.net

SUBFORNITURA



no variabile che permette di ottimizzare il taglio in tempo reale e permette di gestire l'inclinazione della testa e il cambio di spessore fino a 15 mm, dunque indicata per sviluppi meccanici importanti. Altra caratteristica distintiva della stessa testa è sicuramente la fluidità dei movimenti, ottenibile grazie a un controllo attento del software e grazie all'ottimizzazione degli azionamenti.

Prestazioni, qualità, supporto e servizio
Ad aver soddisfatto CEAP non sono state “solo” le prestazioni e la qualità rese disponibili dal nuovo impianto Cy-laser CY2D HL 8030, con relativa testa Bevel, ma anche il costante e continuo supporto e servizio forniti dal costruttore. «Premesso che trovare personale qualificato nel nostro settore – osserva Dani –

In alto, a sinistra: impianto di taglio laser Cy-laser CY2D HL 8030 installato in CEAP, dotato di testa Bevel con cianfrino variabile
In alto, a destra: valvole a ghigliottina. CEAP ne produce una vasta gamma in: ghisa, acciaio inossidabile o bronzo
Nella pagina accanto: vista del reparto di taglio in CEAP dove spicca l'imponente impianto di taglio Cy-laser CY2D HL 8030

non è certo semplice e che, fino al momento dell'acquisto dell'impianto Cy-laser, al nostro interno non era presente alcun specifico operatore addetto al taglio laser, questo nuovo progetto ha imposto anche l'integrazione di una nuova figura per riuscire a massimizzare l'investimento. Una risorsa che in affiancamento al nostro ufficio tecnico, col passare del tempo,

ha permesso di implementare ciò che oggi è la nostra specializzazione, ovvero non una produzione fatta di lavorazioni tradizionali, bensì lo sviluppo di elementi altamente complessi». Chiave da questo punto di vista è stata la presenza dei tecnici Cy-laser ai quali CEAP può ricorrere, facilitata anche dall'estrema vicinanza geografica delle due aziende che distano l'una



N5760M01
(TOOL - 4 DIA. OFF. - 4 L
(Center drill .500 holes - 40)
N9520M6
N9525T5
N9530G0G90A0.S5000M3
N9535G54X-4.8Y-2.
N9540G43H421.M8
N9550G98G81Z-2.77R-2.42F100.
N9560X0.Y-2.
N9570X4.8753Y-2.
N9580Y2.
N9590X0.Y2.
N9600X-4.8Y2.
N9610X0.Y0-2.02R-1.67
N9620G80
N9630M5
N9640G96912.020.M9
N9650G28X0.Y0.A0
N9660M01
(TOOL - 4 DIA. OFF. - 4 L
(Drill .500 holes - 40)
N9520M6
N9525T6
N9530G0G90A0.S5000M3
N9535G54X-4.8Y-2.
N9540G43H521.M8
N9700G98G81Z-3.3R-2.42F60.
N9710X0.Y-2.
N9720X4.8753Y-2.
N9730Y2.
N9740X0.Y2.

VERICUT®

CGTECH 35 YEARS
VERICUT
vericut.it • +39 0422 583915

**LEADING THE FUTURE
OF MANUFACTURING**
35 anni di innovazione continua

SIMULAZIONE



OTTIMIZZAZIONE



POST-PROCESSING



INDUSTRIA 4.0



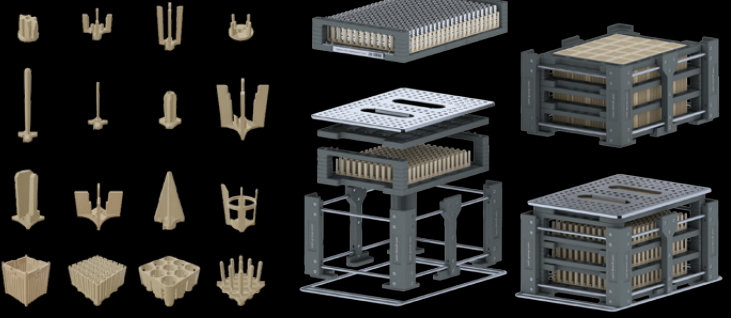
ZELL
Ideas for better solutions.

IT.ZELL-GROUP.COM/TRADE-SHOW/MECSPE
+49 7391 77 00 4-0

**NOVITA
MONDIALE**

IL SISTEMA ZELL® FACTORY È IL PRIMO SISTEMA
STANDARDIZZATO PER TRASPORTO, PULIZIA E LOGISTICA
DI COMPONENTI COMPLESSI

SCANSIONE PER
SAPERNE DI PIÙ



ZELL Systemtechnik GmbH
info@zell-group.com | it.zell-group.com | Germania



dall'altra poco più di 100 metri. A favorire questa sinergia è anche la stessa piattaforma software di CAD/CAM e nesting per la gestione della macchina condivisa tra cliente e fornitore.

«La sfida – ripete Dani – è riuscire a trasformare in linguaggio macchina quanto riprodotto sul modello 3D, nonché riuscire a migliorare e velocizzare continuamente processi sempre più complessi, con modalità di taglio inclinati sempre meno convenzionali, non certo in direzione ortogonale.

Ed è proprio qui, nella capacità di gestire ed eseguire al meglio il taglio Bevel, che possiamo differenziarci sul mercato con realizzazioni sempre più particolari».

Un investimento, dunque, che ha permesso a CEAP di evolversi ulteriormente e poter affrontare ancora meglio le nuove sfide di mercato. Con quali nuovi obiettivi?

«L'obiettivo è il sogno nel cassetto – conclude Dani – è quello di continuare a far crescere l'attività di CEAP, insieme a TubiSteel e all'altra nostra consociata immobiliare, perseguendo quanto fatto da nostro padre Ottorino sino ad oggi.

Rendere questo passaggio generazionale senza modificare in alcun modo gli asset aziendali acquisiti sino ad oggi, fondamentali per continuare a garantire solidità a tutte le attività connesse.

Al tempo stesso non possiamo sottrarci dal dover garantire quel costante aggiornamento tecnologico che nel tempo ha caratterizzato tutte le nostre attività, per mettere a disposizione dei clienti prodotti e servizi al passo con le nuove esigenze.

Perseguire questi obiettivi impone dover lavorare su più fronti, non ultimo quello della formazione, tanto nei vari reparti, quanto a livello manageriale in ottica di una migliore gestione».

«Non possiamo sottrarci dal garantire quell'aggiornamento tecnologico che ha caratterizzato le attività, per mettere a disposizione dei clienti prodotti e servizi al passo con le nuove esigenze. Per perseguire questi obiettivi occorre lavorare su più fronti, non ultimo quello della formazione, tanto nei vari reparti, quanto a livello manageriale»

Un optional di processo per un taglio laser in fibra ottica di qualità superiore

L'impianto di taglio laser Cy-laser CY2D HL 8030 installato in CEAP è dotato di testa Bevel con cianfrino variabile, un optional di processo che consente di effettuare tagli inclinati (fino ad un massimo di 45°).

Il taglio inclinato è una modalità di lavorazione che prevede che il pezzo sia tagliato con un bordo non perpendicolare alla sua sommità.

Il taglio viene eseguito per aumentare l'area di superficie del bordo e quindi per ottenere una saldatura più forte e più sicura.

Esistono diversi tipi di bordi inclinati, indicati dalla lettera dell'alfabeto maggiormente somigliante alla forma del taglio visto in sezione trasversale (a "V", "K", "X" ecc.). Malgrado sia possibile tagliare un bordo inclinato utilizzando un attrezzo per il taglio manuale, i bordi inclinati sono spesso tagliati per

mezzo di una torcia o una testa di taglio specifica e montata su un banco da taglio CNC, su una taglierina per tubi o su una macchina per la lavorazione di travi.

In passato il taglio inclinato richiedeva una fase di lavoro aggiuntiva aumentando i tempi di lavorazione.

Oggi le nuove tecnologie, come il laser fibra, hanno migliorato la velocità, la ripetibilità e la precisione del taglio inclinato, grazie all'inclusione di parametri comuni all'interno del software utilizzato per controllare il movimento della testa di taglio o della testa laser per il taglio inclinato.

Il software di Cy-laser consente di creare pezzi inclinati o di importare automaticamente da CAD.

Valvole a ghigliottina per tutti i gusti

CEAP mette a disposizione una vasta gamma di valvole a ghigliottina in ghisa, in acciaio inossidabile o in bronzo, adatte a intercettare fluidi, fanghi e polveri.

Parliamo di: valvole monoblocco unidirezionali (realizzate con comando manuale, pneumatico, motorizzato a vite non saliente e leva); valvole a lama passante (con comando a volantino con asta non saliente e con comando pneumatico a doppio effetto); valvole di regolazione a 30° oppure a passaggio romboidale (entrambe disponibili con comando a volantino o motorizzato).

A queste si aggiunge una vasta scelta di deviatori a 3 e a 4 vie con comando a leva o con comando pneumatico. Da sottolineare che, per esecuzioni con comando pneumatico, lo stesso è previsto con cilindri a norma ISO 15552 e 21287 a doppio effetto con possibilità di parzializzare l'apertura mediante posizionario 3-15 Psi o 4-20 mA o meccanicamente con dadi limitatori.

Meccanica

NEWS

Supplemento al n° 2 -
febbraio 2023
di Macchine Utensili
www.meccanicanews.com



Casa editrice: Tecniche Nuove spa, Via Eritrea 21
- 20157 Milano Tel. 0239090.1

Direttore responsabile: Ivo Alfonso Nardella

Direttore editoriale area:
Alessandro Garnero (0239090278) -
alessandro.garnero@tecniche nuove.com

Direttore tecnico:
Stefano Colletta
stefano.colletta@tecniche nuove.com

Digital Marketing Coordinator area
manufacturing: Giusy De Donno
giusy.dedonno@tecniche nuove.com

Redazione: Monica Iezzi (0239090232) -
monica.iezzi@tecniche nuove.com

Impaginazione: Grafica Quadrifoglio S.r.l. - Milano
info@graficaquadrifoglio.it

Immagini: Adobe Stock, Shutterstock

Hanno collaborato a questo numero:
C. Casartelli, M. Capasso, S. Colletta, E. Ferrari,
G. Mazzola, L. Melideo, M. Rossi, Mattia Stucchi

Direttore commerciale: Cesare Gnocchi
cesare.gnocchi@tecniche nuove.com

Pubblicità e relazioni pubbliche
Advertising and public relations:
Andrea Crippa - andrea.crippa@tecniche nuove.com,
tel. +390239090228

Coordinamento stampa: Fabrizio Lubner
(responsabile), Tina Renzulli Tel. 0239090265

Stampa: Faenza Group
Via Vitte Civili di Guerra - 35 48018 Faenza

Responsabilità: la riproduzione delle illustrazioni e articoli pubblicati dalla rivista, nonché la loro traduzione è riservata e non può avvenire senza espressa autorizzazione della Casa Editrice. I manoscritti e le illustrazioni inviati alla redazione non saranno restituiti, anche se non pubblicati e la Casa Editrice non si assume responsabilità per il caso che si tratti di esemplari unici. La Casa Editrice non si assume responsabilità per i casi di eventuali errori contenuti negli articoli pubblicati o di errori in cui fosse incorsa nella loro riproduzione sulla rivista.

ANES ASSOCIAZIONE NAZIONALE
EDITORIA DI SETTORE



Tribunale di Milano n. 285 del 24/9/1979. Iscritta
al ROC Registro degli Operatori di Comunicazione
al n° 6419 (delibera 236/01/Cons del 30.6.01
dell'Autorità per le Garanzie nelle Comunicazioni)



cmp

25

1998 2023

SEMILAVORATI PER USO INDUSTRIALE

Tondi Tubi Lastre

PA.6	POM	PEHD	PP
PET	PVC	PTFE	PEEK



Rotoli in PVC flessibile



Via Sciulia, 27 - 84010 San Valentino Torio (SA)
T. +39 081 939385 - info@cmp-plastica.it - www.cmp-plastica.it