

Precisione orientata al futuro

CON OLTRE TRENTACINQUE ANNI DI ATTIVITÀ ALLE SPALLE, ANFABO GUARDA AL FUTURO ADEGUANDOSI ALLE NUOVE DINAMICHE DI MERCATO E AMPLIANDO STRUTTURA E CAPACITÀ PRODUTTIVA

Gianandrea Mazzola

Nata nel 1987 come torneria automatica di minuterie metalliche, nel 2001 Anfabo decide di distinguersi dalle numerose aziende di filiera in zona assorbendo un'azienda specializzata in microingranaggi, entrando così ufficialmente nel mercato dell'alta precisione di ingranaggi. Da allora, la crescente specializzazione ha permesso di consolidare una posizione sempre più di rilievo al servizio di settori esigenti che impongono elevata attenzione sia alla qualità, sia al servizio, dalla progettazione alla realizzazione del prodotto finito. «Ai nostri clienti – sottolinea Fabrizio Boeri, fondatore e titolare insieme al fratello Andrea – siamo in grado di fornire continuità e rapidità di consegne gestendo tutte le lavorazioni internamente: tornitura, dentatura, rettifica, broccature e assemblaggio, tutte supportate da un attento controllo qualità gestito dalla nostra sala metrologica. Disponiamo di macchine, sia torni come dentatrici, di ultimissima generazione, in grado di garantire un'alta qualità del prodotto che offriamo».

NEL REPARTO DI DENTATURA, CUORE TECNOLOGICO DELL'AZIENDA, ANFABO REALIZZA QUALSIASI TIPOLOGIA DI INGRANAGGIO DA MOD. 0,15 A MOD. 3 UTILIZZANDO MATERIALI METALLICI E SINTETICI IN PICCOLE E GRANDI SERIE, COMPLETE DI TUTTE LE LAVORAZIONI

L'azienda dispone oggi di più di 60 macchine produttive, dislocate nei 4 reparti della sede di Caronno Pertusella (VA), che sorge su un'area di 5.000 mq (di cui circa 3.000 mq produttivi). Stiamo parlando di una struttura operativa che si sviluppa oggi in linea con le logiche di Industria 4.0, con tecnologie di processo interconnesse, che permettono di produrre ingranaggi che vanno dal mod. 0,15 a mod. 3 realizzati in qualunque tipologia di materiale (dal bronzo a tutti i tipi di acciaio, dall'alluminio all'ottone, ai materiali plastici).

Pronti ai cambiamenti e ai possibili futuri scenari

Aeronautico, automotive, medicale, automazione, movimentazione e robotica, sono solo alcuni dei settori ai quali Anfabo si rivolge mettendo a disposizione competenze, esperienza, know-how. «Settori – continua Boeri – ai quali ci rivolgiamo puntando su servizi ad alto valore aggiunto oltre che su processi allo stato dell'arte e una capacità produttiva sempre più elevata e di qualità. Individuare collaboratori affidabili, competenze, collaborazione e gestione rappresenta infatti la vera sfida per il futuro. Restare al passo con tecnologie e formazione del personale rappresenta la vera chiave per emergere e crescere nei prossimi anni. La nostra azienda sta monitorando con attenzione l'andamento dei settori a noi più congeniali allo scopo di farci trovare pronti ai cambiamenti e ai possibili futuri scenari. I settori che attualmente ci garantiscono elevate prospettive di sviluppo sono l'aerospaziale e il biomedico, quest'ultimo, in particolare evoluzione e con il quale siamo orgogliosi di collaborare».

L'azienda si dimostra dunque molto attenta ai trend e alle innovazioni di settore e di processo che caratterizzano oggi la realizzazione di

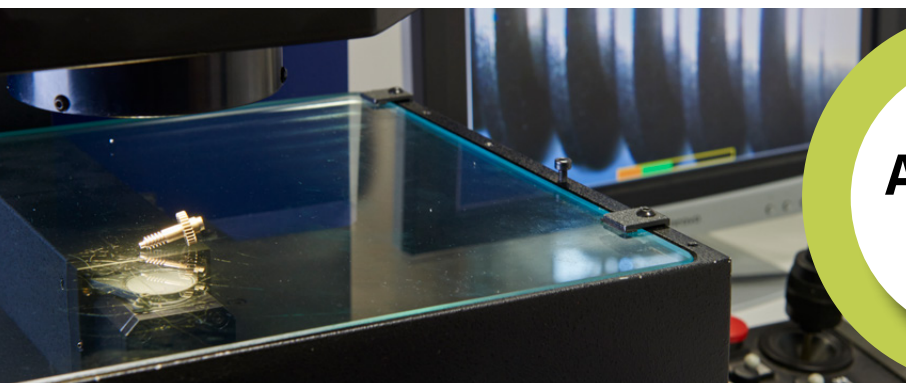


Fabrizio Boeri
titolare insieme al fratello Andrea della Anfabo di Caronno Pertusella (VA)

componenti e minuterie. «In generale – afferma Boeri – non si registrano modifiche sostanziali per esempio nell'utilizzo e nella richiesta dei materiali, se non la sempre più attenta rintracciabilità e certificazione del prodotto dovuta all'aspetto qualità. Per applicazioni nei settori automotive e aeronautico utilizziamo materiali innovativi con ottime caratteristiche fisiche/chimiche e con ottimi risultati sui particolari finiti o che devono subire un trattamento termico successivo. Con questa tipologia di materiali si ottengono ottime finiture, tempi di produzione più bassi e usura contenuta degli utensili rispetto a materiali tradizionali».

Tecnologie di processo allo stato dell'arte

Come già sottolineato, nei 4 reparti (torneria, dentatura, rettifica, assemblaggio e controllo) in cui è suddivisa la sede operativa di Anfabo, sono presenti più di 60 macchine produttive che producono 3,5 milioni di pezzi all'anno. Nel reparto di tornitura è possibile eseguire anche complesse lavo-



ANFABO in cifre

+3.000 MQ
di superficie produttiva

20
addetti

+35
anni di attività

4
reparti
produttivi

3,5
milioni di pezzi
prodotti all'anno

+60
macchine
produttive

In ottica di ricerca dei più elevati livelli di qualità, di processo e di prodotto, Anfabo ha ottenuto nel 2021 la certificazione ISO 9001:2015

razioni direttamente in macchina, per diametri da 3 a 150 mm. Nel reparto di dentatura, cuore tecnologico dell'azienda, si realizza invece qualsiasi tipologia di ingranaggio da mod. 0,15 a mod. 3 utilizzando materiali metallici e sintetici in piccole e grandi serie, complete di tutte le lavorazioni.

«Siamo inoltre in grado di realizzare – aggiunge Boeri – anche ingranaggi con la tecnica Skiving, particolarmente indicata su moduli di piccole dimensioni dove la rettifica del dente diventa difficoltosa con l'impiego di mole di rettifica». Il reparto di rettifica è in grado di eseguire con grande flessibilità rettifiche per interni, esterni su centri e centerless in piccole e grandi serie. Il reparto finiture è invece composto da: macchine per vibrofinitura a vasca circolare, asciugatori vibranti, buratti rotanti che consentono il trattamento delle superfici utilizzando prodotti abrasivi di levigatura, sbavatura e lucidatura; macchine per la pallinatura (shot-peening); due forni per piccoli trattamenti termici.

Nel reparto di assemblaggio ogni componente viene scrupolosamente controllato da personale qualificato grazie anche l'utilizzo di macchinari di controllo qualità studiati internamente sulla base delle caratteristiche di produ-

zione, verificando che il prodotto sia conforme a tutte le specifiche richieste dal cliente. Controllo qualità garantito anche da una sala metrologica in ambiente climatizzato dotata di avanzati strumenti, tra cui un evolventmetro Cnc a 4 assi.

«Grazie al diversificato e sempre aggiornato parco macchine – afferma Boeri – siamo in grado di fornire un ventaglio di lavorazioni che ci permettono di spaziare con successo e soddisfare molteplici settori per i più svariati campi di applicazione. La sfida che dovremo affrontare nei prossimi anni riguarderà il mantenimento dell'alta qualità richiesta, prevedendo al tem-

po stesso nuove tipologie di lavorazioni richieste. Senza tralasciare l'aspetto di formazione costante del nostro personale creando e condividendo dei target comuni nei vari reparti produttivi».

Qualità certificata, senza compromessi

In ottica di ricerca dei più elevati livelli di qualità, di processo e di prodotto, Anfabo ha ottenuto nel 2021 la certificazione ISO 9001:2015, l'ultima emissione dello standard internazionale per i Sistemi di Gestione per la Qualità.

«Un risultato – conclude Fabrizio Boeri – reso possibile anche grazie alla gestione in 4.0 di tutti i nostri processi produttivi. Gli investimenti principali sempre pianificati nell'acquisto di macchinari sempre più evoluti e innovativi, al fine di garantire un'alta qualità, che rappresenta la nostra priorità assoluta. Le nostre scelte tecnologiche d'acquisto sono sempre orientate verso modelli avanzati ad alte prestazioni, prodotti da marchi di riferimento a livello mondiale, quasi sempre su nostra precisa specifica. Ad esempio, siamo attualmente l'unica azienda italiana dotata di una dentatrice appositamente progettata per la produzione di micro-dentature di altissima qualità».

Grazie a più di 60 macchine produttive, Anfabo è in grado di produrre 3,5 milioni di pezzi all'anno

