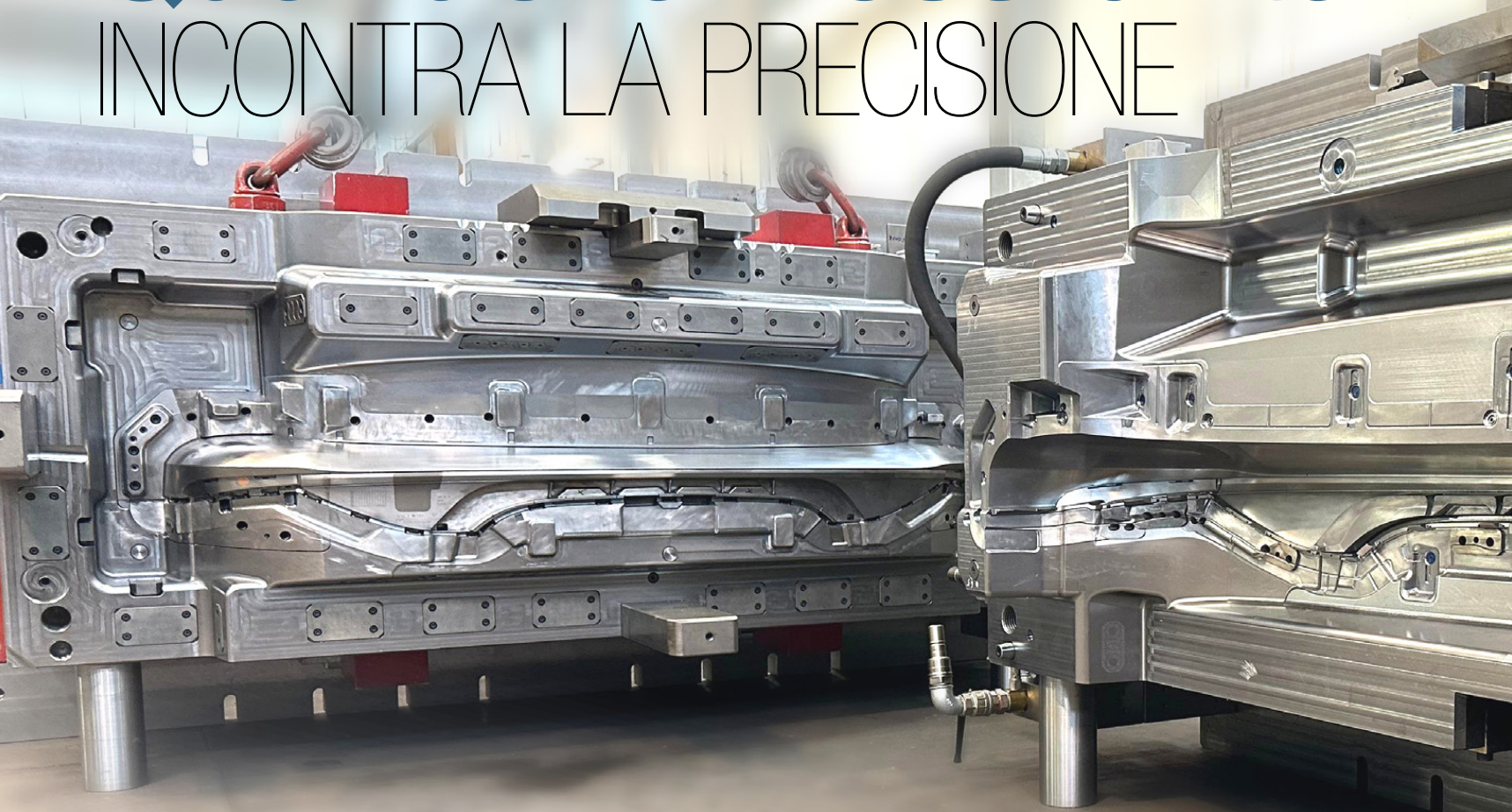


Quando la flessibilità INCONTRA LA PRECISIONE



GLI STAMPI PRODOTTI DA EUROSTAMPI TRASFORMANO OGNI ANNO TONNELLATE DI PLASTICA IN PRODOTTI ESTETICI, FUNZIONALI E DI ALTA QUALITÀ PER L'INDUSTRIA AUTOMOBILISTICA E DEL DESIGN. RISULTATI TANGIBILI E POSSIBILI GRAZIE A UN PERFORMANTE PARCO MACCHINE COMPRENDENTI NUMEROSI CENTRI DI LAVORO HERMLE

Tra gli stampi prodotti da Eurostampi figurano anche quelli di grandi dimensioni per la produzione di componenti critici come paraurti o bumper

Quando il know-how ingegneristico incontra e si fonda con la solida tradizione manifatturiera, il risultato può essere dirompente. Un esempio di questa sinergia vede protagonista Eurostampi, azienda specializzata nella progettazione e nella costruzione di stampi per materie plastiche, con focus sulle grandi dimensioni e l'elevata complessità tecnica, che ha trovato nel passaggio generazionale un rinforzo strategico per il rinnovamento del proprio asset operativo. Con l'ingresso dei fratelli Andrea e Damiano Onger, entrambi ingegneri, insieme al padre e allo zio Mauro e Stefano Onger (titolari di Euro-

stampi Srl), la realtà bresciana ha infatti intrapreso un nuovo e importante percorso di trasformazione. «La nostra formazione e il nostro background tecnico – spiega l'ing. Damiano Onger – hanno permesso di approcciarci al mondo degli stampi con una metodologia rigorosa, dove ogni investimento tecnologico risponde a precise esigenze di processo». Una visione perfettamente allineata da quella perseguita dai fondatori, che hanno sempre puntato sull'innovazione, ritenuto elemento determinante di crescita per poter rispondere a sfide di mercato sempre più ambiziose. L'azienda inizia la propria attività nel 1989, parten-



(da sinistra) L'ing. Andrea Onger, l'ing. Daniele Bologna, direttore operativo di Hermle Italia e l'ing. Damiano Onger, seconda generazione in Eurostampi insieme al fratello Andrea



EUROSTAMPI in cifre

+35

anni di attività

+9 milioni
di euro

fatturato

+45

dipendenti

+160 mila

ore macchina/anno

+3.500 mq

di superficie coperta
(in espansione a
6.500 mq)

do da piccole lavorazioni meccaniche di asportazione di truciolo, ampliandosi poi fino alla costruzione completa di stampi trancia, e per poi fare il suo ingresso nel nuovo millennio anche nel settore degli stampi a iniezione di materie plastiche.

A segnare il passo è stata l'attenzione alle tecnologie adottate, tra cui spiccano quelle fornite dalla tedesca Hermle, presente in Italia da quasi vent'anni con una propria filiale diretta. Stiamo parlando di 4 centri di lavoro a 5 assi, di cui il più recente, attualmente in fase di avviamento, è il primo per dimensione e capacità produttiva installato dal costruttore sul tutto il territorio nazionale.

La leva strategica degli investimenti tecnologici

Con una struttura produttiva situata a Castelvati (BS) e un organico di 45 dipendenti, Eurostampi ha scelto di mantenere le proprie radici sul territorio, puntando sull'espansione interna. Questo ha permesso di sviluppare una competenza unica nel settore, supportata da un investimento costante in tecnologie. Il core business è rappresentato dalla produzione di stampi di medie e, soprat-



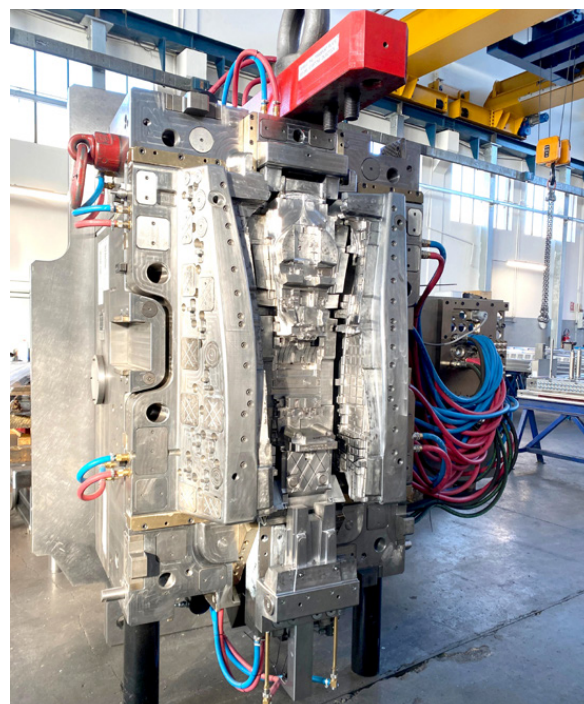
Il centro di lavoro C 32 U (con area di lavoro fino a 650 x 650 x 500 mm) è stato scelto da Eurostampi nella versione automatizzata col sistema di handling flessibile HS Flex sempre di Hermle

tutto, di grandi dimensioni, destinati al settore automotive, che oggi rappresenta circa l'85% del fatturato (nel 2024 attestatosi vicino ai 10 milioni di euro). La specializzazione in questo ambito ha portato l'azienda a raggiungere una capacità produttiva annua di circa 40 stampi, con blocchi lavorabili fino a 4.000 mm. Determinante fattore distintivo è la capacità di combinare tecnologie di fresatura avanzate, di foratura profonda (fino a 3.000 mm) ed erosione (fino a 2.500 mm), garantendo così un ciclo produttivo completo. Questo metodo operativo consente di rispondere alle esigenze sempre più complesse dei propri clienti, nonché di posizionarsi come partner strategico per i principali produttori del settore. «Siamo ben localizzati in Italia con clienti fornitori automotive Tyre 1 – rileva l'ing. Andrea Onger – ma lavoriamo molto anche con omologhi attivi in Germania, paese che rappresenta una parte importante nel nostro fatturato, per i quali realizziamo stampi per la produzione di componenti critici come bumper, ovvero paraurti complessi e “minigonne”. Componenti per i quali la precisione deve essere garantita non solo sul singolo particolare ma sulla ripetibilità costante del processo produttivo». In questo senso, negli ultimi anni Eurostampi ha intensificato gli investimenti per rispondere a requisiti sempre più stringenti. La collaborazione con Hermle è stata determinante in questo percorso, consentendo di ottimizzare i processi produttivi e migliorare la qualità dei prodotti.

Innovazione di processo e qualità di prodotto

La partnership con Hermle rappresenta uno degli elementi portanti della strategia di crescita dell'azienda bresciana. Dal 2018 questa collaborazione è stata progressivamente rafforzata con l'ampliamento del parco macchine e l'introduzione di modelli di punta: come il centro di lavoro C 42 UP (con area di lavoro fino a 800 x 800 x 550 mm), completo di cambio pallet PW850, il C52 UP (con area di lavoro fino a 1.000 x 1.100 x 750 mm) con cambio pallet PW2000 o, più recentemente, nel 2021, il centro di lavoro C 32 U (con area di lavoro fino a 650 x 650 x 500 mm), automatizzato col sistema di handling flessibile HS Flex. L'automazione integrata di Hermle garantisce di fornire un prodotto completo al cliente, dal centro di lavoro all'ampliamento del magazzino utensile, dallo stoccaggio dei pallet in lavorazione al suo software di gestione. Queste macchine si distinguono per l'affidabilità, la precisione e la flessibilità, caratteristiche essenziali per rispondere alle esigenze di un settore competitivo come quello degli stampi. «La sfida – sottolinea l'ing. Andrea Onger – è stata sin dall'inizio non solo di modernizzare il parco macchine, ma ripensare completamente il processo

Lato mobile stampo a un'impronta per la produzione del particolare central console settore automotive; stampo e movimenti realizzati in acciaio 1.2738, particolare realizzato con tecnopolimero caricato con fibra di vetro



produttivo in ottica 4.0, dove l'automazione è divenuta lo strumento centrale per garantire quella precisione e ripetibilità che il settore automotive, ma non solo, richiede». L'implementazione delle macchine del costruttore tedesco ha dunque portato a numerosi vantaggi. La C 32 U, per esempio, è dotata di un sistema di automazione ibrido (10 pallet + 45 elettrodi) che consente di lavorare materiali diversi, come acciaio e grafite, senza necessità di interventi manuali. Ciò non solo migliora l'efficienza, ma riduce anche i tempi di fermo macchina, aumentando la produttività complessiva.

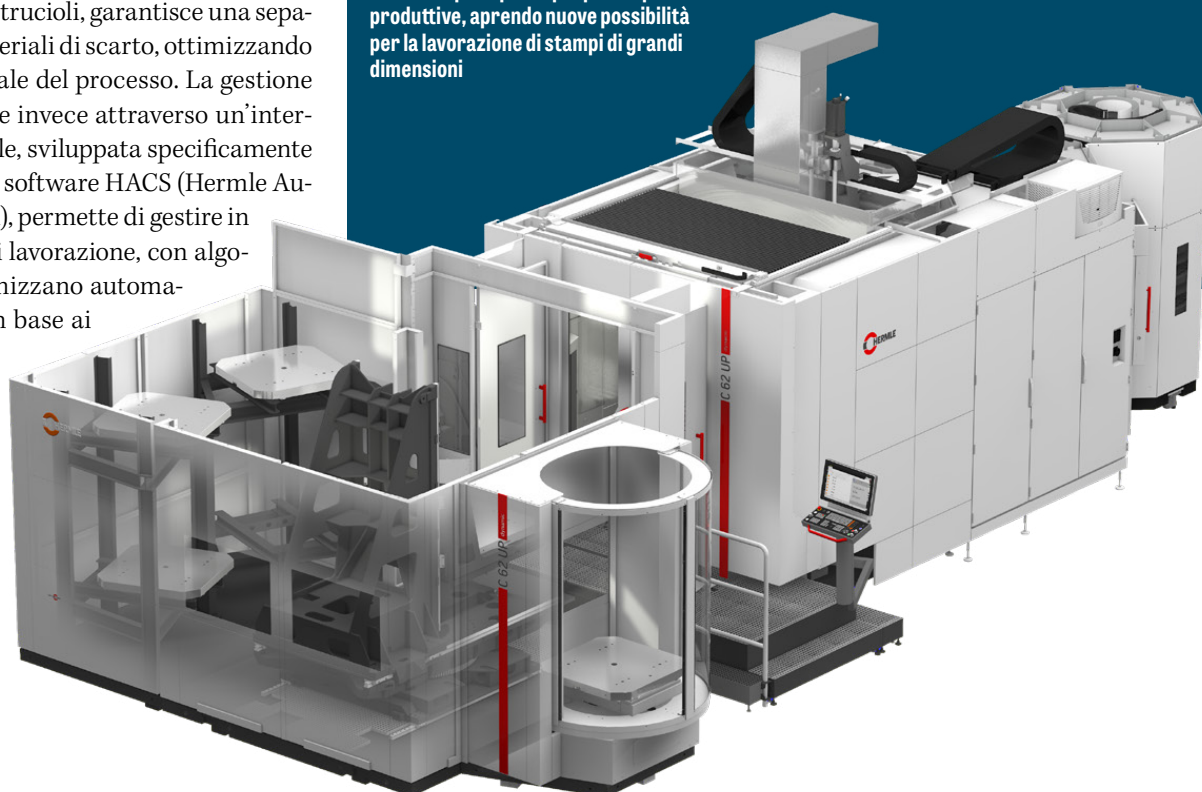
Versatilità operativa anche sul multi-materiale

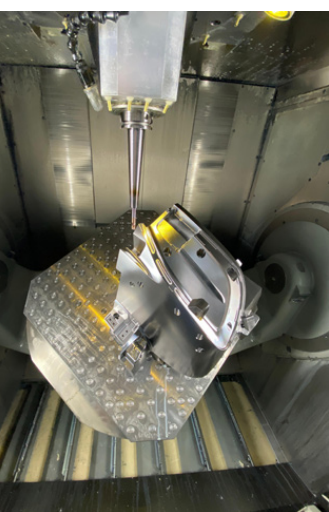
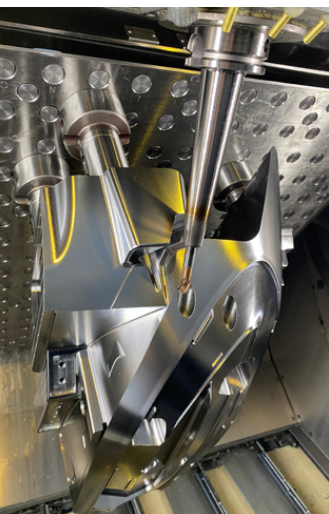
«La decisione di investire in una macchina ibrida – interviene l'ing. Damiano Onger – nasce dall'esigenza di massimizzare l'efficienza produttiva. Con cicli di lavoro che possono durare diverse ore per i componenti in acciaio, la possibilità di alternare la produzione di elettrodi in grafite ottimizza i tempi morti e aumenta in modo significativo la produttività complessiva. Hermle ci ha accompagnato in questa avventura configurando una macchina molto versatile, che può scegliere con continuità di lavorare multi materiali senza necessità di pulizia o cambio, in maniera completamente automatica». Da segnalare che l'impianto, dotato di un'unità di filtrazione dedicata e di un sistema di gestione automatizzata dei trucioli, garantisce una separazione efficiente dei materiali di scarto, ottimizzando anche l'aspetto ambientale del processo. La gestione dell'automazione avviene invece attraverso un'interfaccia proprietaria Hermle, sviluppata specificamente per applicazioni ibride. Il software HACS (Hermle Automation Control System), permette di gestire in tempo reale le priorità di lavorazione, con algoritmi predittivi che ottimizzano automaticamente le sequenze in base ai tempi ciclo e alle urgenze produttive. Un aspetto apprezzato dal team di Eurostampi è la possibilità di modificare la programmazione anche durante l'esecuzione dei cicli automatici, garantendo quella flessibilità operativa indispensabile nella produzione di stampi automotive.

Flessibilità senza compromessi per lavorazioni complesse e precise

Il centro di lavoro C 62 U di Hermle, recentemente acquisito da Eurostampi, rappresenta un'eccellenza tecnologica progettata per lavorazioni avanzate in ambito CNC. Parte della linea High-Performance, questo modello si distingue per la capacità di eseguire lavorazioni ad alta precisione e per la sua versatilità. Con un'area di lavoro che copre corse di 1.200 mm sull'asse X, 1.300 mm sull'asse Y e 900 mm sull'asse Z, è in grado di gestire componenti di grandi dimensioni, fino a un peso massimo di 3.000 kg. Grazie alla tavola rotante basculante a 5 assi con un diametro di 1.350 mm e una portata verticale massima di 1.100 mm, la macchina offre una flessibilità senza compromessi per lavorazioni complesse e precise. Dotato di sistemi di automazione avanzati come il cambio pallet PW3000, il C 62 U permette la gestione ottimizzata dei pezzi, garantendo tempi di ciclo ridotti e un'efficienza operativa superiore. L'accelerazione lineare di 6 m/s^2 , le alte velocità di avanzamento, fino a 50 m/min sugli assi lineari e una tolleranza di posizionamento pari a $6 \mu\text{m}$, rendono questo centro ideale per componenti di settori come l'automotive, l'aerospaziale e l'ingegneria meccanica. Dotata di mandrini che raggiungono velocità fino a 18.000 giri/min e una coppia massima di 560 Nm (con interfaccia HSK T 100), è progettata per garantire precisione e potenza anche in condizioni di lavoro estreme. Con l'integrazione del C 62 U, completo di sistema di automazione PW3000 configurato per gestire fino a 5 pallet di grandi dimensioni, Eurostampi non solo espande le proprie capacità produttive, ma rafforza il suo impegno verso precisione, innovazione e sostenibilità.

Con l'arrivo del nuovo centro di lavoro C 62 U, completo di sistema di automazione PW3000, Eurostampi amplia le proprie capacità produttive, aprendo nuove possibilità per la lavorazione di stampi di grandi dimensioni





Parte di stampo bumper, acciaio 1.2738

Le grandi dimensioni segnano un nuovo paradigma produttivo

Con l'arrivo del nuovo centro di lavoro C 62 U, completo di un sistema di automazione PW3000 configurato per gestire fino a 9 pallet di grandi dimensioni, Eurostampi ha ulteriormente ampliato le proprie capacità produttive, aprendo nuove possibilità per la lavorazione di stampi di grandi dimensioni.

«Si tratta della prima installazione in Italia di questo modello – sottolinea l'ing. Daniele Bologna, direttore operativo di Hermle Italia – con caratteristiche tecniche che ridefiniscono gli standard del settore, con corse assi di 1.200 x 1.300 x 900 mm, capacità di carico fino a 3.000 kg sul pallet, e una precisione garantita di $\pm 5 \mu\text{m}$ sull'intero volume di lavoro».

L'ingente investimento è di rilevanza non così comune nel settore, e dimostra la ferma volontà dell'azienda di completare verso l'alto il percorso iniziato con Hermle.

«La scelta di questo modello – spiega l'ing. Damiano Onger – risponde a precise esigenze di mercato. Il settore automotive richiede stampi sempre più grandi e complessi, con tolleranze sempre più severe. La nuova C 62 U ci permetterà di lavorare non solo singoli componenti di grandi dimensioni, ma alcuni stampi integrali, riducendo i tempi di set-up e migliorando la precisione complessiva». L'automazione avanzata, sia in termini di cambio pallet che di gestione utensili (con un magazzino di 205 utensili) assicura elevata autonomia operativa. È importante sottolineare che questa autonomia non significa per Eurostampi riduzione dei posti di lavoro ma, al contrario, una maggiore efficienza aziendale e la creazione di figure professionali sempre più specializzate. «La capacità di gestire pacchetti di stampi in modo autonomo – aggiunge l'ing. Damiano Onger – ci consente di mantenere più corta la filiera di fornitura, realizzando internamente lavorazioni che precedentemente richiedevano partner esterni».

Il valore aggiunto di una partnership consolidata

Appare chiaro come la strategia di crescita di Eurostampi sia sempre stata improntata su un approccio sistemico all'innovazione tecnologica, testimoniato da un piano di investimenti che, solo nell'ultimo quinquennio, ha impegnato circa il 30% del fatturato. «Non si tratta solo di acquistare macchinari all'avanguardia – ribadisce e precisa l'ing. Andrea Onger – ma di implementare un sistema produttivo sempre più integrato dove ogni elemento sia capace di contribuire alla maggiore precisio-

ne del risultato finale». E il parco macchine riflette perfettamente questa filosofia, con una dotazione bene articolata, per un totale di oltre 160.000 ore macchina/anno, comprendente: 10 centri di fresatura a 5 assi, 3 centri di lavoro a 3 assi, 4 sistemi di elettroerosione a tuffo, 3 a filo, 2 centri di foratura profonda con capacità fino a 3.000 mm, oltre a strumentazioni di misura avanzate come un braccio di misura a 7 assi e 2 presetting utensili. «Per quanto concerne la decisione di optare per Hermle come partner tecnologico principale – osserva lo stesso ing. Onger – essa è stata motivata dalla posizione di riferimento ricoperta sul mercato, dalle positive referenze nel settore e dalla disponibilità a supportare il nostro sviluppo». Questo ha permesso di costruire tra cliente e fornitore una collaborazione solida che si è evoluta nel tempo, portando a investimenti sempre più significativi. «Un altro aspetto particolarmente significativo – aggiunge sempre l'ing. Onger – riguarda il binomio vincente tra la mentalità italiana, caratterizzata da flessibilità e una certa dose di creatività, e quella tedesca, orientata verso processi di precisione più standardizzati, lineari e ripetitivi».

Il futuro tra crescita e integrazione

Competenze, esperienza e tecnologie permettono dunque oggi a Eurostampi di non limitarsi a proporre la semplice trasformazione dell'acciaio, ma offrire un'ulteriore serie di servizi integrati strategici, fondamentali per la gestione dell'intero progetto. «Un rapporto di co-design – conferma l'ing. Damiano Onger – focalizzato sull'ottimizzazione complessiva per l'ottenimento della massima competitività del cliente. Dall'engineering e progettazione iniziale dello stampo, alla sua realizzazione e all'assemblaggio». Con quale svolta per il futuro? Sempre in ottica di crescita, a queste fasi si aggungerà presto anche quella di campionatura, pianificata grazie a un piano industriale di ampliamento della sede produttiva, che passerà da 3.500 a 6.500 mq. «Non si tratta solo di aumentare lo spazio – precisa l'ing. Onger – ma di creare un ambiente produttivo ancora più integrato dove ogni fase del processo, dalla progettazione al collaudo degli stampi, possa essere gestita internamente». L'investimento include la futura installazione di presse per il campionamento degli stampi, una scelta strategica che completa ulteriormente il ciclo di servizio.

«Poter testare gli stampi internamente – conclude l'ing. Onger – ci permetterà di ottimizzare i processi fin dalla fase di progettazione, riducendo i tempi di messa a punto e garantendo una qualità ancora superiore ai nostri clienti».