

CON UN APPROCCIO INTEGRATO CHE UNISCE PRODOTTO, COMPETENZA APPLICATIVA E ATTIVITÀ DI TOOL MANAGEMENT, UBIEMME GÜHRING ITALIA, PARTE DEL GRUPPO TEDESCO GÜHRING, SVILUPPA UN'OFFERTA STRUTTURATA PER IL SETTORE DELLA COSTRUZIONE STAMPI

# Digitalizzazione, servizi e utensili dedicati

Il settore della costruzione stampi rappresenta uno dei comparti più esigenti dell'industria meccanica. Tolleranze dimensionali ristrette, lavorazioni di precisione su materiali difficili e una crescente integrazione digitale dei processi determinano oggi la competitività delle aziende. In questo contesto, la scelta degli utensili e la capacità di ottimizzare i cicli di lavorazione diventano elementi strategici. Ubiemme Gühring Italia è presente sul territorio nazionale con uno stabilimento produttivo a Missaglia (LC) dedicato alla realizzazione di utensili speciali, e con una struttura vendite a Cornaredo, alle porte di Milano. L'azienda negli anni ha sviluppato un'offerta specifica per gli stampisti che integra prodotto, servizi e supporto tecnico. Un portfolio di soluzioni recentemente ampliato, che comprende un catalogo dedicato, attività di tool management e un sistema di digitalizzazione esteso all'intera catena del valore. «Nel contesto attuale, soprattutto nel mercato degli stampi – conferma Jorge Bertso, amministratore delegato di Ubiemme Gühring Italia – riteniamo non sia più sufficiente eccellere in un solo ambito. La competitività non nasce da una singola leva, ma dall'integrazione di più fattori: utensile, competenza applicativa, supporto digitale e servizi operativi. Le esigenze di precisione, affidabilità e continuità produttiva richiedono un approccio sistemico, in cui ogni elemento rafforza l'altro».





## Digitalizzazione verticale e orizzontale per garantire tracciabilità completa

Gühring ha sviluppato un approccio di digitalizzazione che copre progettazione, produzione e controllo qualità degli utensili, garantendo ripetibilità, stabilità di processo e qualità del prodotto finale. In fase di progettazione, l'utilizzo di sistemi CAD/CAM evoluti e di strumenti di simulazione consente di ottimizzare geometrie di taglio, micro-geometrie e canali di lubro-refrigerazione in funzione dell'applicazione specifica e del materiale da lavorare. Questo approccio permette di ridurre i tempi di sviluppo e di validare le soluzioni utensile prima dell'industrializzazione.

«La produzione – conferma Bertso – è supportata da sistemi digitali interconnessi che consentono il monitoraggio continuo dei parametri di processo, favorendo il controllo statistico e la ripetibilità delle caratteristiche funzionali degli utensili. Anche il controllo qualità è integrato digitalmente: le misurazioni dimensionali e geometriche vengono acquisite tramite sistemi di misura ad alta precisione e gestite in modo strutturato all'interno dei sistemi informativi aziendali». La tracciabilità completa degli utensili rappresenta un elemento centrale del sistema qualità Gühring. Ogni utensile è identificato e associato a un insieme di dati che consente di ri-

**Jorge Bertso,**  
amministratore  
delegato di  
Ubiemme Gühring  
Italia



Ubiemme Gühring Italia è presente sul territorio nazionale con uno stabilimento produttivo a Missaglia (LC) dedicato alla realizzazione di utensili speciali, e con una struttura vendite a Cornaredo, alle porte di Milano

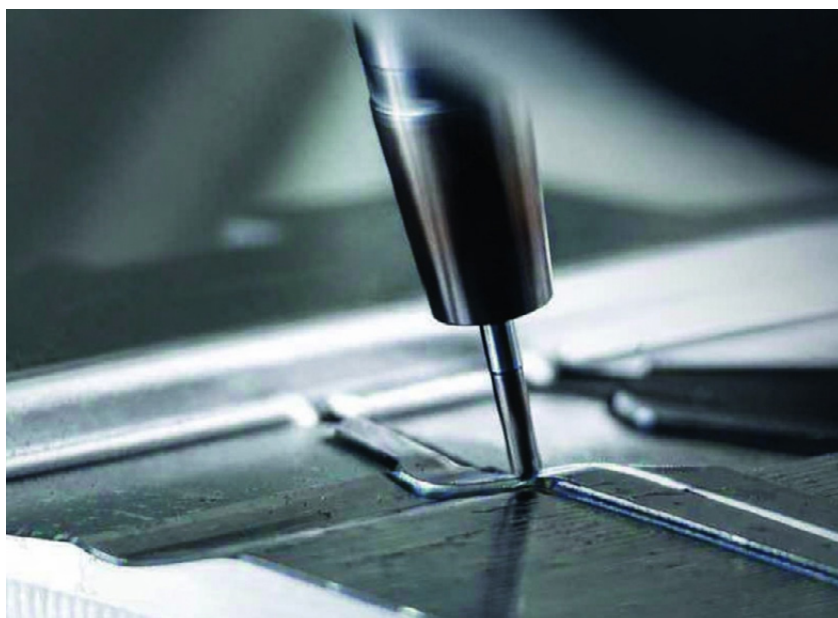




Micro fresa per stampi

salire in modo puntuale al lotto di produzione e alle principali fasi di processo e di controllo. «Queste informazioni – aggiunge Bertso – sono gestite attraverso sistemi informatici integrati che permettono una tracciabilità end-to-end, fondamentale sia per il controllo interno dei processi sia per rispondere ai requisiti qualitativi e normativi dei settori industriali più esigenti, come stampi, automotive e aerospace».

Fresa per copiatura



### **Integrazione verticale, continuità operativa e stabilità qualitativa**

L'incremento dei costi del metallo duro e delle materie prime strategiche rappresenta una sfida che non può essere affrontata esclusivamente come una variabile economica. Per Gühring, la priorità resta la continuità operativa del cliente, che richiede affidabilità nelle forniture, stabilità qualitativa e coerenza delle prestazioni utensile. «In quest'ottica – rileva Bertso – la gestione dei costi si accompagna a un lavoro continuo di efficientamento dei processi interni e di supporto applicativo, affinché l'aumento dei costi delle materie prime venga compensato, per quanto possibile, da migliori performance di lavorazione, maggiore durata utensile e riduzione del costo per pezzo. Un ulteriore elemento di stabilità è rappresentato dall'elevato livello di integrazione verticale. Il controllo diretto di fasi strategiche del processo produttivo permette di intervenire in modo tempestivo su pianificazione, priorità e allocazione delle risorse, riducendo l'impatto di eventuali criticità legate alla disponibilità del metallo duro o ai tempi di approvvigionamento».

Questo approccio consente inoltre di mantenere costante la qualità del materiale di base, aspetto fondamentale per applicazioni come la lavorazione di acciai temprati, materiali abrasivi e geometrie complesse tipiche degli stampi.

## Elevata asportazione e stabilità di processo nelle sgrossature complesse

Nelle lavorazioni di sgrossatura ad alta produttività, in particolare su componenti caratterizzati da geometrie profonde, spessori variabili e materiali impegnativi, la stabilità del processo e la capacità di mantenere elevati volumi di asportazione rappresentano fattori determinanti. Per rispondere a queste esigenze, Gühring ha sviluppato la fresa a inserti intercambiabili GHM per lavorazioni ad alto avanzamento, progettata per garantire alti avanzamenti per dente e un'elevata affidabilità di processo. Il sistema si basa su un corpo fresa particolarmente stabile, abbinato a inserti bilaterali con 4 taglienti utilizzabili. Questa configurazione consente di massimizzare il numero di denti in presa e di ottenere avanzamenti estremi, riducendo al contempo le vibrazioni e sollecitando meno mandrino e macchina utensile. Grazie al funzionamento regolare e a basse vibrazioni, la fresa può essere impiegata con efficacia anche su macchine di dimensioni ridotte o con rigidità limitata, mantenendo una buona affidabilità di processo. Un ulteriore elemento chiave è rappresentato dagli inserti in metallo duro con rivestimento HiPIMS, disponibili in differenti qualità per adattarsi ai principali gruppi di materiali ISO. La combinazione tra geometria del tagliente e grado del carburo consente di ottenere un'elevata resistenza all'usura e una buona tenacità anche in condizioni di lavorazione instabili o con sbalzi elevati. La gamma copre diametri da 16 a 80 mm ed è disponibile con differenti soluzioni di attacco, tra cui codolo Weldon, attacco modulare avvitabile e fresa a manicotto. In applicazioni reali, come la sgrossatura di componenti in acciaio per utensili, l'impiego della fresa GHM ha consentito una riduzione dei tempi di lavorazione fino al 20%, mantenendo elevati livelli di sicurezza del processo.



Fresa ad alto avanzamento GHM Gühring a inserti intercambiabili per lavorazioni di sgrossatura ad alta produttività

### Un catalogo dedicato e servizi ad hoc come leve di differenziazione

Per il mercato degli stampi, Gühring ha sviluppato un approccio dedicato, a partire dalla creazione di un catalogo separato, specificamente progettato per applicazioni ad alta complessità. La linea di fresatura dedicata agli stampi non è una derivazione di prodotti standard, ma nasce da un progetto mirato che tiene conto delle reali condizioni di lavorazione: tolleranze strette, superfici complesse e lavorazioni HSC.

«A questo – precisa Bertso – si aggiunge un'attenzione particolare alle tolleranze di costruzione, mantenute nell'ordine di pochi micron, in particolare su raggi, gambi e su tutte le geometrie funzionali critiche.

Questo livello di precisione è determinante per garantire ripetibilità, qualità superficiale e stabilità del processo nelle lavorazioni tipiche della costruzione stampi».

Il completamento del "pacchetto" avviene attraverso il servizio di Tool Management, che rappresenta per l'azienda un elemento chiave dell'offerta.

«In questo ambito – sottolinea Bertso – possiamo contare su un'esperienza consolidata che ci vede tra i principali operatori in Italia, con quasi 30 stabilimenti gestiti. I clienti appartengono a settori ad alta complessità come stampi, automotive e aerospaziale.

Il Tool Management permette di integrare utensile, lo-

gistica e supporto tecnico, migliorando disponibilità, tracciabilità e controllo dei costi».

### Supporto CAD-CAM strutturato per ottimizzare cicli e strategie di lavorazione

La richiesta di utensili ottimizzati per processi automatizzati e integrabili con sistemi CAM è in continua crescita. Anche il miglior utensile, se non correttamente utilizzato, non esprime tutto il suo potenziale. Per questo motivo Gühring ha sviluppato un supporto CAD-CAM strutturato, sia presso la casa madre sia a livello locale in Italia, con l'obiettivo di supportare i clienti nella definizione dei percorsi utensile e delle strategie di lavorazione più adatte. Questo consente di ottimizzare i cicli, ridurre i rischi di instabilità e ottenere risultati coerenti e ripetibili.

«Grazie a oltre 125 anni di esperienza e competenze consolidate in tutti i processi chiave della lavorazione meccanica e della logistica – conclude Bertso – Gühring si propone come partner strategico per il settore degli stampisti».

L'integrazione di prodotto, competenze applicative e servizi consente all'azienda di rafforzare la propria posizione nel mercato degli stampi, proponendo soluzioni che rispondono alle esigenze di precisione, affidabilità e continuità produttiva del settore.