



WILLEMIN-MACODEL

YOUR ADVANCED MACHINING SOLUTIONS

NEWSLETTER MARZO 2014

S.T. DUPONT INVESTE IN UNA CELLULE DI LAVORAZIONE WILLEMIN-MACODEL

In ST Dupont da qualche mese è in atto una piccola rivoluzione tecnologica. Il fabbricante di accendini e penne di lusso di Faverges (F) ha infatti abbandonato le sue macchine di trasferimento a favore delle cellule di lavorazione.

« Per attuare questo importante cambiamento, l'azienda si è rivolta a Willemin-Macodel. Non abbiamo acquistato tre macchine, ma una vera e propria cellula di lavorazione », precisa Alain Remy del servizio Acquisti. Una cellula con cui ST Dupont produce oggi coperchi, corpo e parte superiore del corpo dei suoi famosi accendini.

« Abbiamo acquistato un modello 508MT con un caricatore e un pallettizzatore per poter lavorare 72 ore senza intervento umano » spiega Alain Remy. Il caricatore fornisce automaticamente profilati da 60x15 mm. Un dispositivo di allarme mediante SMS consente di indicare la fine alimentazione materiale o rischi di produzione.

Un'altra caratteristica della 508MT, che ne aumenta l'autonomia, è il suo sistema di pallettizzazione. Si tratta di un manipolatore a dodici dischi rotanti. Questo robot di stoccaggio di grande capacità è gestito automaticamente, senza intervento dell'operatore, e comprende 5 assi numerici. Il caricamento e scaricamento dei dischi viene realizzato in tempo mascherato.

« Al fine di rendere il centro di lavorazione 508MT ancora più autonomo, proponiamo delle apparecchiature come il controllo rottura utensili. Così, in caso di rottura di un utensile, la macchina evacua il pezzo in corso di lavorazione per respingerlo e continua la produzione su un nuovo pezzo con un utensile fratello » spiega Christophe Rey-Canard, ingegnere commerciale. « La macchina è quindi programmata per continuare a produrre anche in caso di incidente. »



Signore Alain Remy a destra in compagnia del nostro Ing. di vendite Christophe Rey-Canard



WILLEMIN-MACODEL
YOUR ADVANCED MACHINING SOLUTIONS

Pascal, attrezzatore presso ST Dupont, lavora da dieci anni su macchine Willemin-Macodel. Apprezza la 508MT. « Una macchina rapida e flessibile con una cinematica molto veloce » dichiara Alain Remy, uomo prudente, ha ordinato inizialmente una sola macchina 508MT prima di aggiungere altre due unità. « Gli altri due acquisti sono stati una conseguenza del primo, che è stato di nostra completa soddisfazione », precisa.

Scegliendo il centro di lavorazione, il produttore cercava soprattutto di risparmiare tempo sul processo di produzione. Le sue precedenti unità di produzione mediante estrusione e stampaggio mancavano di flessibilità quando si trattava di passare da una serie a un'altra.

« La nostra richiesta iniziale era di poter cambiare serie su una macchina in meno di due ore. Prima ci volevano diversi giorni per realizzare questa operazione sulle nostre macchine di trasferimento » aggiunge Alain Remy.

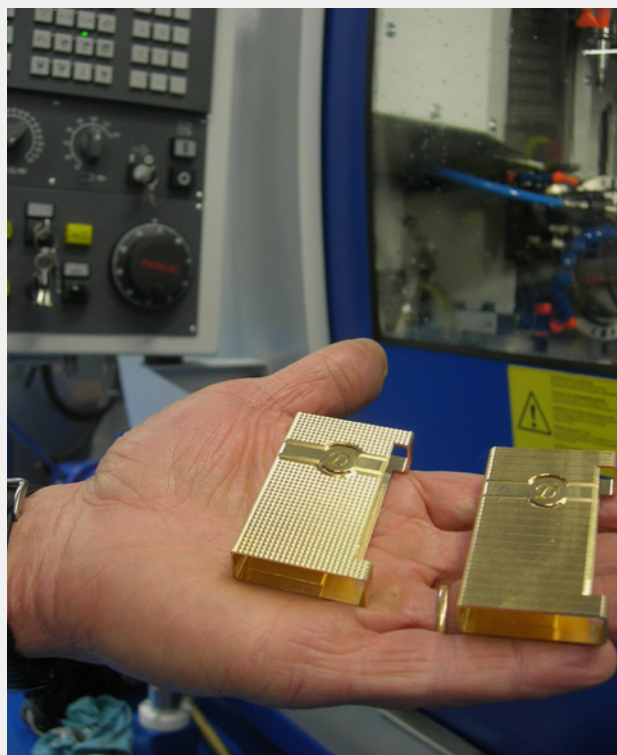
Il passaggio a una cellula di produzione ha considerevolmente modificato la situazione. « Il tempo per ottenere i nostri prodotti passa da due mesi a una settimana » specifica il Sig. Rémy...

Bisogna dire che il centro di lavorazione a cinque assi simultanei 508MT dispone di argomenti convincenti per soddisfare le esigenze di questa azienda del lusso. Le incisioni e le decorazioni mediante diamantatura possono essere realizzate su una sola e unica macchina.

Alain Remy sottolinea che la produzione di un nuovo coperchio di accendino, con due gobbe, non avrebbe potuto essere realizzata « senza le nostre Willemin-Macodel ».

I primi centri di lavorazione Willemin-Macodel sono stati installati nell'officina di ST Dupont nel 2002

Per alcuni modelli di accendini, le punte di diamante sono lavorate su delle 408S2 invece di essere lavorate a guillochage. E c'è un motivo. « Qui la decorazione ha punte di diamante sia grandi che piccole su una stessa superficie » spiega Alain Remy. Fissati a gruppi di quattro su un pallet multiposa, i corpi degli accendini e i loro coperchi vengono diamantati insieme. « Questo allo scopo di ottenere la continuità della decorazione ». E, come ci mostra Alain



Parti prodotte su macchine 580MT

Remy, il piano di giunzione tra corpo e coperchio è indistinguibile.

I gemelli sono lavorati senza ripresa su un centro 408B, quattro grani di incastonatura, incisione del marchio « ST Dupont Paris » sui gemelli e diamantatura, prima di essere caricati sul loro cestello.. Anche fermacravatte, fibbie di cinture e fermagli di penne sono prodotti su macchine Willemin-Macodel. E Alain Remy conta di proseguire la collaborazione con il produttore svizzero. « Lavoriamo sul potenziale di futuri acquisti in grado di rispondere alla crescita dei nostri volumi ».

Per informazioni complementari :

www.willemin-macodel.com

+41 32 427 03 03

E-mail : sales@willemin-macodel.com