

CUSTOMER STORY: C.A. STAMPI SRL

LE SFIDE

- perseguire una costante ricerca della efficienza e della innovazione dei processi produttivi
- cimentarsi in applicazioni sempre più difficili, non solo nel campo degli stampi
- estrema puntualità nelle consegne rispettando assolutamente gli impegni con il cliente

LE SOLUZIONI

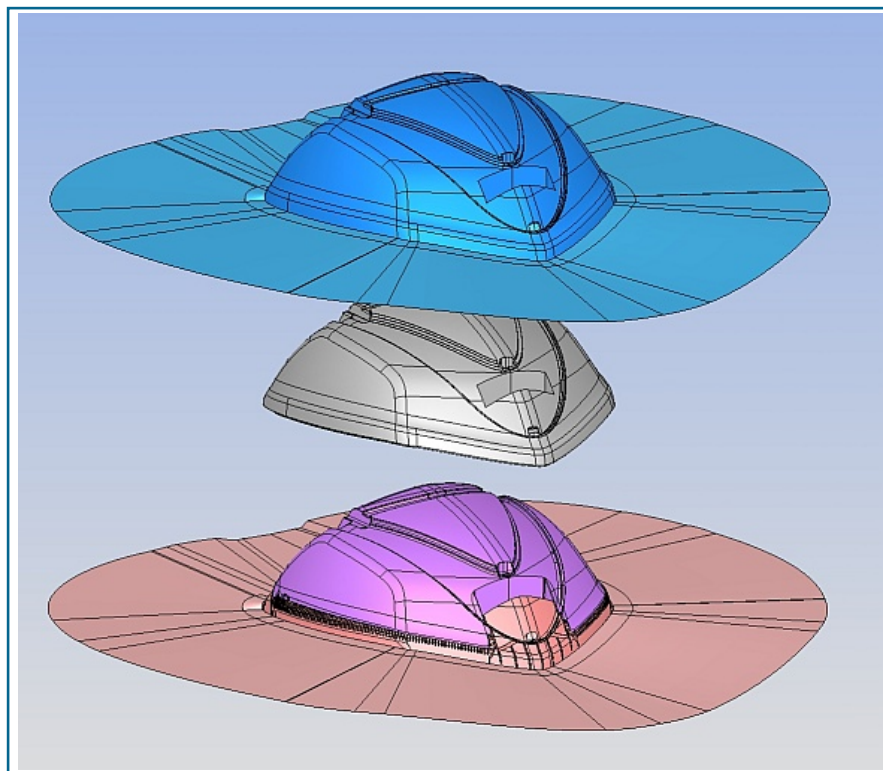
La progettazione viene eseguita nell'Ufficio tecnico con CimatronE, che rappresenta per il progettista un validissimo strumento di lavoro volto alla ottimizzazione e alla precisione del risultato desiderato.

I RISULTATI

- Cimatron si è rivelato un validissimo "compagno" di viaggio, mettendo in risalto le sue grandi peculiarità operative
- L'applicazione di Divisione Stampo mette a disposizione numerosi strumenti di analisi e di progettazione, consentendo di ottimizzare l'inserimento dell'impronta nel porta-stampo
- Efficaci automatismi nella Soluzione per gli Elettrodi possono essere utilizzati nelle fasi che tradizionalmente richiedono molto tempo o sono più ripetitive, come l'estrazione della geometria e la stesura della documentazione

FUNZIONI AUTOMATICHE SOTTO CONTROLLO

Il core-business della C.A. stampi è rappresentato dalla progettazione e costruzione di stampi ad iniezione e soffiaggio di materie plastiche, ma occupa una importante posizione anche la realizzazione di casse anima e conchiglie per colata in gravità e bassa pressione per alluminio, nonché stampi per polistirolo. La stretta collaborazione con il cliente consente di applicare sui nuovi prodotti ancora da realizzare soluzioni speciali e ottimizzazioni. Per esempio, nel settore motociclistico relativamente alle maxi-moto, l'accoppiamento tra sella e serbatoio sta assumendo una importanza sempre crescente, essendo due componenti fondamentali nello stile del motoveicolo; giochi e spazi non sono più accettati al giorno d'oggi. E' stato ideato un telaio speciale quale master di riferimento, un vero e proprio calibro di assoluta precisione, che consente di eseguire confronti immediati molto utili in fase di montaggio, garantendo la ripetibilità dei posizionamenti: <<Quando occorre montare tanti pezzi, può facilmente verificarsi qualche disallineamento e capire dove ciò accade e come una tolleranza si ripercuote sull'assemblaggio non è facilissimo. Il nostro master di riferimento rende più semplice tutto il processo>>.



DALL'UFFICIO TECNICO ALL'OFFICINA

L'azienda abruzzese si è dedicata sempre più a diversificare l'attività, ma lo stampo rimane la parte centrale del suo lavoro. Anzi, si cimenta in applicazioni sempre più difficili, come gli speciali stampi adottati nel settore automobilistico per lo stampaggio della gomma direttamente sul vetro; il vetro viene inserito all'interno dello stampo prima di procedere con lo stampaggio della gomma. Si vedono già ulteriori passaggi, come l'inserimento di mostrine o cornici cromate per riprendere motivi estetici, complicando ulteriormente la realizzazione dello stampo e delle attrezzature. Inoltre queste si trovano ad essere inserite in un contesto di linea produttiva molto più

CUSTOMER STORY: C.A. STAMPI SRL

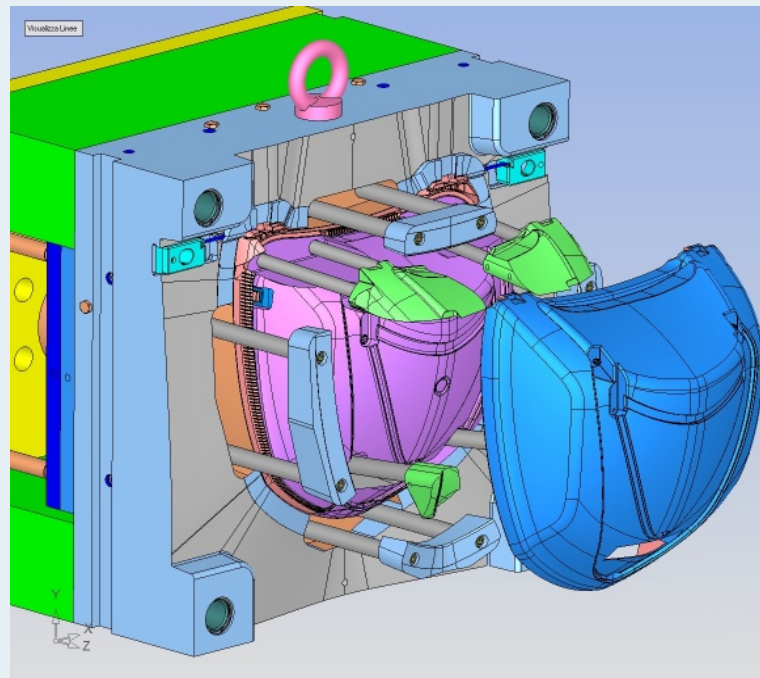
<<Il processo di realizzazione del portastampo rimane sempre connesso con le altre fasi (Elettrodi, Cam, Disegno), e quindi qualunque modifica si ripercuote automaticamente senza necessità di procedere manualmente. Apposite procedure guidate e suggerimenti raggruppano gli elementi in modo logico. Possiamo utilizzare i parametri che il sistema propone di default ma possiamo anche intervenire manualmente, anche in tempi successivi, per affinare i valori che riteniamo opportuno correggere in base alla nostra esperienza>>.

Franco Bucco,
Responsabile Uff. Tecnico



qualunque modifica si ripercuote automaticamente senza necessità di procedere manualmente. Apposite procedure guidate e suggerimenti raggruppano gli elementi in modo logico. Possiamo utilizzare i parametri che il sistema propone di default ma possiamo anche intervenire manualmente, anche in tempi successivi, per affinare i valori che riteniamo opportuno correggere in base alla nostra esperienza>>.

complesso di quello a cui un normale stampista è abituato. Franco Bucco, Responsabile dell'Ufficio Tecnico di C.A. Stampi, descrive le fasi operative che con CimatronE sono state rese molto più efficienti: *<<Partiamo dalla matematica in arrivo dall'ufficio tecnico del cliente; molte volte dobbiamo fare degli interventi di "aggiustamento" in quanto non sempre i progettisti del Cliente producono matematiche di oggetti "stampabili", anzi contano proprio sulla nostra professionalità ed esperienza per liberarsi da incombenze come calcolo degli angoli di sforno e altri dettagli molto importanti per la buona riuscita del progetto. Tutti gli strumenti di progettazione possono gestire modelli aperti, ma Cimatron si mette in evidenza quando la bontà dei modelli da importare è scadente: questa caratteristica si rivela molto utile specialmente quando la provenienza dei progetti è eterogenea. Il processo di realizzazione del portastampo rimane sempre connesso con le altre fasi (Elettrodi, Cam, Disegno), e quindi*



LE SOLUZIONI

CimatronE

MICROSYSTEM S.r.l. · Via Carlo Collodi, 1 · 40012 CALDERARA DI RENO (BO) · tel. 051 4145611 · fax 051 725314
filiali: MILANO, TREVISO, ANCONA, ROMA

www.microsystem.it