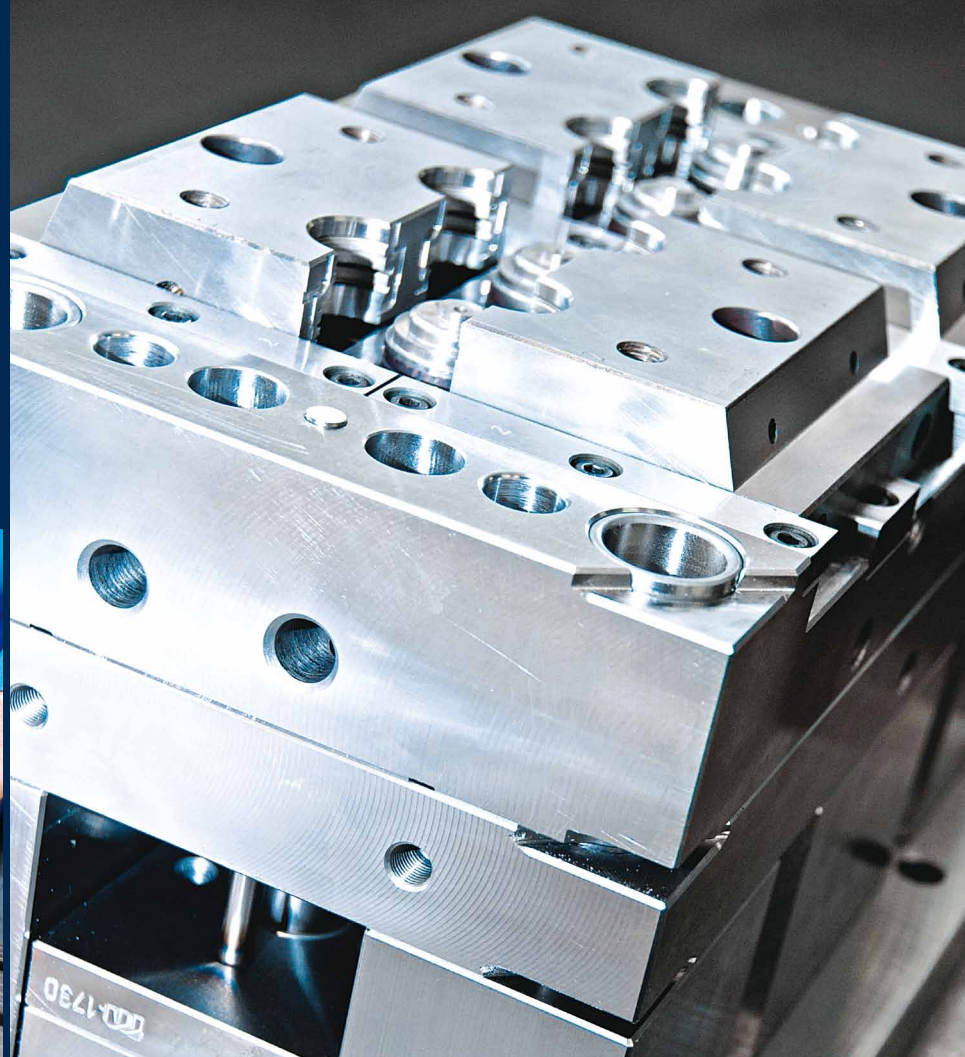




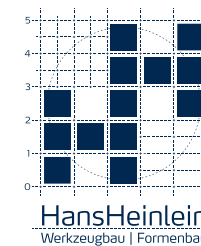
La Hans Heinlein Werkzeug- und Formenbau GmbH utilizza un centro di lavoro RS 505 per la lavorazione dell'acciaio temprato per utensili.



Un utensile di precisione della Hans Heinlein Werkzeug- und Formenbau GmbH: qui vedete il lato espulsore con dispositivo di spinta.



Hans Heinlein-Müller spiega a Roland Heid e a Dennis Hempelmann (da sinistra) come funziona uno stampo a iniezione.



Area di lavoro combinata per la massima flessibilità

Dagli anni '30 l'area di Norimberga deve la sua notorietà ai costruttori di giocattoli e componenti elettronici. Parallelamente allo sviluppo dell'industria nella Franconia, crebbe anche il numero di fornitori: ancor oggi sono attive nella regione moltissime imprese che producono per conto terzi e/o sono specializzate nella costruzione di utensili e stampi. Fra queste imprese artigianali ricche di tradizione figura anche la **Hans Heinlein Werkzeug- und Formenbau GmbH di Zirndorf, fondata nel 1931.**

Sebbene tanti rinomati costruttori abbiano già da tempo abbandonato i loro stabilimenti nella regione metropolitana di Norimberga, l'azienda a gestione familiare con oltre 80 anni di storia nella costruzione di utensili e stampi ha trovato velocemente nuovi committenti. Oggi, l'ingegnere Hans Heinlein-Müller lavora insieme a una squadra di dieci persone per fornitori del ramo automobilistico e medicale nonché per noti costruttori di imballaggi cosmetici. Il suo campo di specializzazione sono gli stampi a iniezione di precisione per materiali termo- e duroplastici nonché gli stampi per pressofusione e quelli per la formatura.

Lavorazione dell'acciaio temprato

„Fabbrichiamo stampi e utensili con i quali produrre lotti di grandissime dimensioni. Per questo utilizziamo spesso materiali molto robusti e resistenti all'usura“, spiega Manfred Löffelmann, programmatore CAM e operatore della Hans Heinlein GmbH. Per poter lavorare ancora più velocemente e soprattutto con ancor maggiore precisione gli acciai temprati, nel 2012 la Hans Heinlein GmbH ha acquistato il centro di lavoro HEDELIUS RS 505. „La nuova macchina ci ha permesso di incrementare la produttività in modo significativo. Ciò è importante, perché lavoriamo spesso parti molto speciali, quasi esclusivamente come pezzi singoli o piccole serie“, spiega Löffelmann, esprimendo apprezzamento per l'area di lavoro combinata per la lavorazione a tre e cinque assi. Azionamenti digitali, velocità di rotazione del mandrino fino a 24.000 giri/min e un'efficiente unità di controllo CNC costituiscono il pre-supposto per poter lavorare con un massimo di due bloccaggi anche pezzi complessi.

Livello tecnico elevato

La Hans Heinlein Werkzeug- und Formenbau GmbH offre un'ampia gamma

di processi per la lavorazione della lamiera, dalla rettifica di profilo a quella in tondo, dalla fresatura CNC alla fresatura a cinque assi e all'elettroerosione. Il potenziamento delle capacità messo in atto negli ultimi anni, viene sfruttato oggi per l'esecuzione di lavori in conto terzi. Per la Hans Heinlein il criterio più importante è la precisione, „che, per noi, inizia da +/- un centesimo“, afferma Löffelmann. „Produciamo a livelli tecnici molto elevati. Siamo per esempio in grado di fabbricare utensili estrattori con fino a 16 cavità“, aggiunge Jörg Förster, capo officina. Di conseguenza, chiediamo il massimo al personale e alla tecnologia impiegata.

Di casa anche nella costruzione di stampi

In occasione di una visita a Zirndorf, l'amministratore della HEDELIUS, Dennis Hempelmann, ha potuto incontrare utilizzatori soddisfatti. Insieme a Roland Heid, il rispettivo rappresentante di zona della HEDELIUS, è rimasto impressionato dagli utensili costruiti dalla Hans Heinlein: „La costruzione di utensili e stampi è un settore molto complesso. Ci riempie di gioia vedere che la HEDELIUS è ora di casa anche in questo ramo“.

Hans Heinlein Werkzeug- und Formenbau GmbH

Costruzione di utensili di precisione e di stampi

Fondata nel: 1931

Sede aziendale: Zirndorf

Dipendenti: 10

HEDELIUS RS 505