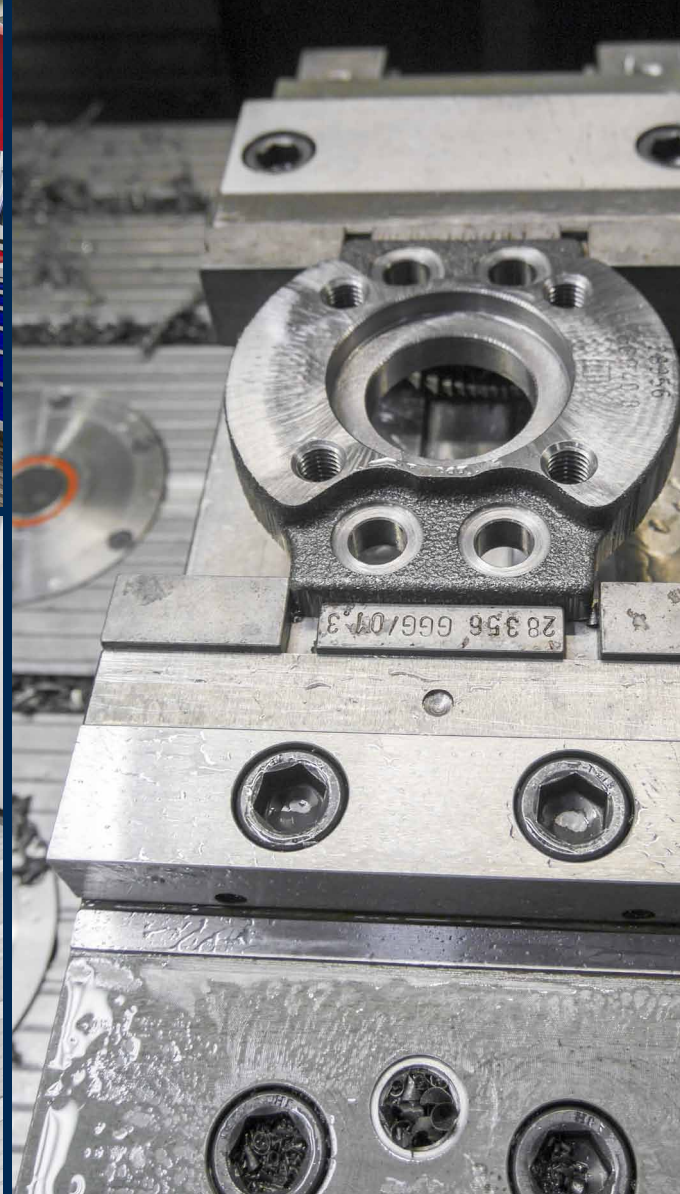


Il responsabile della produzione Harald Piechnick (a destra) e il suo caposquadra Dirk Korrat sono soddisfatti delle possibilità della T7 3200 con unità di controllo Siemens.



Sulla T7 3200 di HEDELIUS vengono fresati tra l'altro stampi per parti di pompa in alluminio.



Le parti più piccole e di serie della pompa sono prodotte sulla T7 in modo altrettanto economico come per le parti più grandi.

„Quasi ogni pompa è unica“

Dal 1920 WERNERT-PUMPEN produce con successo pompe presso la sede di Mülheim an der Ruhr. Oggi l'azienda è uno dei principali produttori di pompe centrifughe non metalliche. Per un'efficiente lavorazione degli alloggiamenti della pompa viene utilizzato un centro di lavoro HEDELIUS.

Presso WERNERT-PUMPEN GmbH, specialista per il pompaggio di liquidi complessi, la dimensione media dei lotti è tra 1 e 100. Nella produzione meccanica, Tiltenta 7 3200 di HEDELIUS con ampia superficie di serraggio, parete divisoria mobile, un magazzino in stand-by e un sistema di serraggio a punto zero crea le migliori condizioni per una lavorazione flessibile e produttiva di parti della pompa di diverse dimensioni, quantità e materiali.

Fin dall'inizio WERNERT-PUMPEN è stata pioniera nell'industria delle pompe non metalliche. Qui è stata sviluppata la prima pompa centrifuga per acidi al mondo, proprio come la brevettata guarnizione a soffiato. Oggi, l'azienda di famiglia gestita da quattro generazioni rientra, con i suoi 135 dipendenti, tra i leader di mercato del suo settore, con un

ampio assortimento. La gamma di prodotti va dalle pompe chimiche orizzontali normalizzate e dalle pompe di processo fino alle pompe chimiche verticali per installazioni umide e a secco. "La nostra forza è l'ampio spettro", spiega il Dr. Klaus Etscheidt, che ricopre in azienda il ruolo di direttore tecnico, gestendola insieme alle due amministratrici delegate Corinna e Ursula Hackenberg. „Quasi ogni pompa è unica“. L'ingegnere ha quindi affrontato una delle sfide dell'azienda. Ogni cliente ha diversi requisiti di resistenza, prevalenza e portata. WERNERT PUMPEN ha una risposta convincente: ogni cliente riceve esattamente la pompa di cui ha bisogno.

I clienti provengono principalmente dall'industria chimica. Le pompe di Mülheim sono utilizzate anche per la desolforazione di gas di combustione, nei processi galvanici, con la desalinizzazione dell'acqua di mare e nell'industria alimentare. „Le nostre pompe trasferiscono mezzi con temperature da -150 ° C a + 165 ° C. Allo stesso tempo, si possono superare prevalenze fino a 110 m „, spiega Harald Piechnick, responsabile della produzione meccanica di WERNERT.

La flessibilità è cruciale

Le pompe WERNERT sono esposte ad influenze estreme, devono pompare liquidi aggressivi, corrosivi e carichi con solidi. Per soddisfare queste specifiche esigenze, le pompe sono realizzate in materie plastiche come il polietilene, il fluoruro di polivinilidene o il politetrafluoroetilene. Gli alloggiamenti sono costituiti principalmente da ghisa sferoidale o da ghisa minerale. Vengono montate anche le parti metalliche come ad es. i tubi a sospensione. Per produrre le singole pompe in modo economico, si richiede flessibilità. Per questo motivo si è optato per la produzione meccanica di una Tiltenta 7 3200 di HEDELIUS. „Dobbiamo essere in grado di reagire in modo flessibile alle richieste dei clienti. Può accadere che una pompa o un pezzo di ricambio sia necessario in breve tempo, con una produzione singola“, spiega il responsabile della produzione Piechnick. Con la T7 di HEDELIUS questa flessibilità è garantita. In origine, una macchina più piccola doveva essere acquistata per sostituire una vecchia alesatrice. Ma si è subito constatato che la T7 3200 offre notevolmente più possibilità di risolvere le varie lavorazioni

WERNERT-PUMPEN



**WERNERT-PUMPEN
GmbH**

Tecnologia di processo

Fondata nel: 1920

Sede aziendale: Mülheim an der Ruhr

Dipendenti: 135

HEDELIUS T7 3200

e di aumentare la produttività. Grazie all'ampia corsa X di 3200 mm e all'utilizzo di una parete divisoria, possono essere prodotte in modo economico anche parti lunghe e componenti più piccoli. „Sulla T7 svolgiamo un sacco di lavori di finitura delle parti della pompa di ghisa minerale e di plastica“, spiega il responsabile della produzione Piechnick. „Tuttavia, anche i tubi a sospensione più lunghi sono lavorati sul lato anteriore. Raramente vengono fresati anche gli stampi di alluminio, che vengono eseguiti per due giorni.“ Le sfide della produzione sono così diverse dalla specialista di Mülheim. In media, i tempi di lavorazione sono pari a 20-30 minuti per componente. In linea di principio, presso WERNERT-PUMPEN i tempi di esecuzione sono più brevi comportando quindi costi inferiori. Pertanto a Mülheim è importante ottimizzare i tempi di messa a punto.

I tempi di installazione sono ridotti al minimo

Il centro di lavoro HEDELIUS è caratterizzato da sempre da tempi di installazione minimi con una parete divisoria, un magazzino in standby e un sistema di serraggio a punto zero. „Alcune parti della pompa sono fabbricate singolarmente da noi come

dimensione del lotto e potrebbero dover essere nuovamente prodotte dopo alcuni anni. Abbiamo ancora a disposizione i programmi. Dobbiamo solo bloccare i componenti nel sistema di serraggio a punto zero e iniziare „, afferma Harald Piechnick, spiegando una delle ragioni di tale sistema di serraggio integrato dal lato del tavolo. In linea di principio, le dimensioni dei lotti per WERNERT PUMPEM sono tra uno e cento. La regola è il frequente bloccaggio e sbloccaggio dei pezzi. Pertanto, anche la decisione per la parete divisoria e il magazzino in standby contribuiscono a ridurre i tempi di installazione. Inserendo la parete divisoria sulla T7 3200, viene creato uno spazio di lavoro a 3 e 5 assi per attrezzare la macchina parallelamente alla lavorazione dei pezzi. La semplice rimozione della parete divisoria permette la lavorazione di componenti lunghi in poco tempo. Si possono inserire fino a 180 utensili nello spazio del magazzino in standby, sempre ugualmente disponibili per le varie lavorazioni di Tiltenta. „Per noi, la preimpostazione degli attrezzi non è più richiesta attraverso il magazzino, questo è un vantaggio“, spiega Piechnick, responsabile produzione della soluzione del magazzino.

Made in Germany e centri di assistenza

Oltre alle motivazioni economiche, per l'utilizzo della T7 3200 di HEDELIUS, sono stati decisivi altri fattori. L'amministratore delegato Klaus Etscheidt afferma: „Abbiamo cercato un fornitore in Germania, meglio nelle vicinanze, per avere un'assistenza a portata di mano“, e lo abbiamo trovato nel produttore di macchine della Germania settentrionale HEDELIUS. Siemens ha anche optato per un prodotto tedesco per l'unità di controllo ed a Mülheim è pertanto molto soddisfatto. „Per noi questa è la migliore unità di controllo per la programmazione della macchina“, spiega Harald Piechnick. Il design compatto della macchina è stato anche un punto cruciale per il centro di lavoro HEDELIUS. L'area di produzione risale agli inizi del XX secolo e disponeva di spazi limitati anche a seguito dei pilastri e delle piccole porte. „Non avremmo potuto avere una macchina più grande qui“, afferma il responsabile di produzione Piechnick, che aggiunge: „Abbiamo comunque dovuto portare la macchina nel capannone con una gru sopra il giardino dei vicini.“