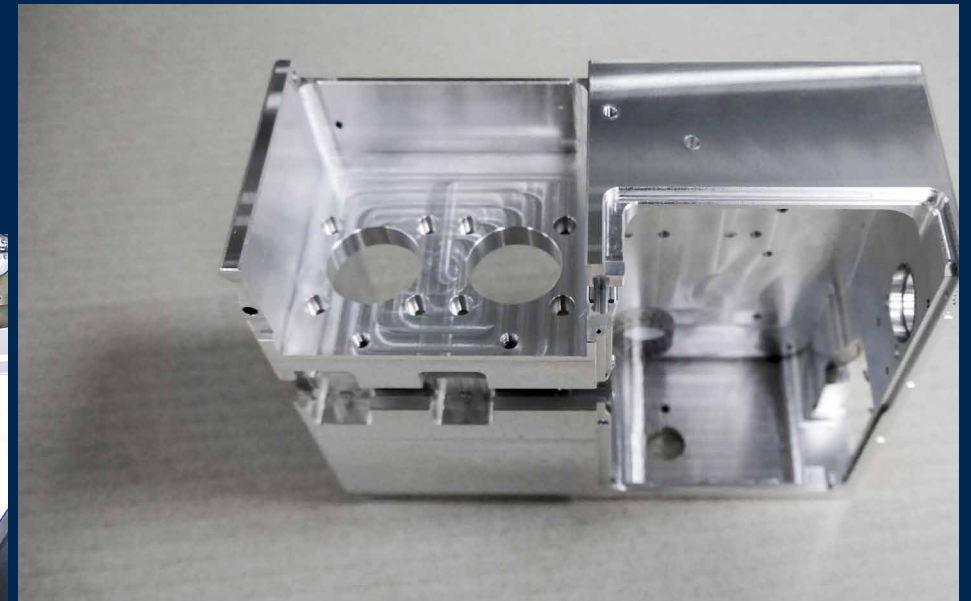


Pfisterer utilizza l'ACURA 65 per la lavorazione di cassette per tutte le parti ottiche degli strumenti da laboratorio.



Georg Pfisterer (sulla destra), titolare della Pfisterer Feinwerktechnik GmbH, confida nella precisione e nel rendimento dell'ACURA 65.



Sull'ACURA 65 Pfisterer produce coperchi in plastica per strumenti da laboratorio. Solo l'alluminio viene truciolato con ancora maggiore frequenza.

„Confidiamo nella precisione del nostro centro ACURA“

Il paesaggio idilliaco intorno al Chiemsee invita a riposare e rilassarsi. La regione è molto amata dai vacanzieri. Dove altri trascorrono le vacanze, Georg Pfisterer lavora insieme a 20 collaboratori componenti di alta precisione per strumenti da laboratorio e medicali. Dal 2017 la società utilizza anche un centro ACURA 65 di HEDELIUS.

Sono Pfisterer Feinwerktechnik GmbH fu fondata 18 anni fa a Bernau am Chiemsee. L'impresa di medie dimensioni produce in due turni parti piccole e piccolissime ad alta precisione per settori esigenti quali la tecnologia medica e di laboratorio, ma anche per l'industria dei semiconduttori e la costruzione di macchine speciali. „I nostri clienti sono imprese bavaresi di piccole, medie e grandi dimensioni, per le quali fabbrichiamo componenti destinati anche alle loro sedi sparse in tutto il mondo. Ma abbiamo anche clienti dalla Svizzera, dall'Austria, dalla Cina, dalla Malaysia, dall'Inghilterra e dagli Stati Uniti“, spiega Georg Pfisterer, fondatore e amministratore. Tutti confidano nell'elevata qualità del produttore in conto terzi che gestisce anche una propria linea di montaggio di gruppi costruttivi. „I requisiti qualitativi sono spesso molto severi.

Tanti dei nostri clienti sono certificati e necessitano di rapporti e verbali di prova per la loro documentazione“, afferma l'amministratore e prosegue: „Per poter soddisfare detti requisiti, abbiamo una collaboratrice che si occupa esclusivamente dell'assicurazione della qualità“. Ma non è la sola ad avere sott'occhio la qualità. L'impresa applica standard molto rigorosi anche nell'addestramento di meccanici di precisione con indirizzo meccanica. In linea di principio, Pfisterer impiega personale altamente qualificato che si accontenta solo della massima qualità.

Pezzi fresati grandi quanto una testa di spillo

Se si guarda alle dimensioni dei componenti, non meraviglia che l'impresa adotti standard e requisiti stringenti. In parte si tratta di piccole lavorazioni di alta precisione. „In media, i pezzi fresati sono grandi pressappoco quanto una scatola di fiammiferi. I più piccoli sono grandi quanto una testa di spillo, quelli più grandi arrivano a misurare quanto una scatola da scarpe“, racconta Pfisterer. Questa è una delle sfide. L'altra è la precisione di lavorazione. Spesso è una questione di centesimi. Non di rado si devono fresare accoppiamenti

con una precisione di 6 µm. Per queste lavorazioni l'impresa utilizza anche un centro ACURA 65 della HEDELIUS Maschinenfabrik GmbH di Meppen. La fresatrice a 5 assi con tavola orientabile e girevole del costruttore della Germania del Nord è in servizio dal 2017. „Quando occorre massima precisione, lavoriamo con l'ACURA anche i pezzi più piccoli“, afferma Georg Pfisterer. „Confidiamo nella precisione del nostro ACURA“. L'impresa lavora spesso alluminio e materie plastiche, ma anche acciaio inox e titanio. Per via dell'uso abbondante di pezzi in alluminio e materie plastiche, la macchina a 5 assi è stata attrezzata con un mandrino HSK A63 da 18.000 giri/min. L'elevato numero di giri è indispensabile anche perché vengono spesso utilizzati utensili molto piccoli.

Sul centro di lavoro viene lavorata l'intera gamma di parti offerte dal produttore in conto terzi. Data l'elevata flessibilità offerta, la fresatrice compatta trova tuttavia il suo utilizzo più frequente quando si tratta di produrre parti ricorrenti o serie di medie dimensioni.



Pfisterer Feinwerktechnik GmbH

**Lavorazione in conto terzi
Tecnica medica**

Fondata nel: 2000

Sede aziendale:

Bernau, Germany

Dipendenti: 20

HEDELIUS ACURA 65

Rispettare le scadenze è decisivo

„I requisiti qualitativi sono spesso molto severi. „I nostri clienti ordinano lotti da 1 a 500 pezzi, talvolta pezzi ricorrenti a intervalli settimanali, mensili o trimestrali e talvolta anche un solo pezzo. Dobbiamo poter reagire a simili richieste. Il rispetto delle scadenze e la consegna il giorno stabilito sono per noi fattori decisivi“. Per questo si decise di equipaggiare l'ACURA 65 con un sistema di serraggio a punto zero e un magazzino utensili in standby con stazione di pulitura coni. Così, oltre al magazzino di serie a 65 posti comandabile sul davanti parallelamente alla lavorazione, sono a disposizione altri 180 posti per gli utensili. „Il magazzino dell'ACURA 65 è davvero geniale. E grazie al magazzino in stand-by e al sistema di serraggio a punto zero possiamo ridurre sensibilmente i tempi di attrezzaggio quando produciamo pezzi ricorrenti. Le morse a vite sono pronte e gli utensili subito disponibili“, afferma entusiasta Georg Pfisterer.

Comando macchine il più semplice possibile

Oltre alla flessibilità e al rendimento, hanno giocato un ruolo centrale nell'acquisto del centro di lavoro compatto anche altri fattori. Con corse di lavoro di 700 x 650 x 600 mm (x/y/z) su una superficie base di 2725 x 2850 mm, l'ACURA 65 offre tante possibilità di lavorazione in pochissimo spazio. La compattezza valeva oro per il tecnico di precisione di Bernau, dal momento che nello stabilimento di produzione lo spazio scarseggia. Sono già in uso dodici centri CNC di fresatura a tornitura, ai quali se ne aggiungerà presto un altro.

Nonostante le misure compatte, la macchina dispone di una porta scorrevole e di un oblò ampi. Quando la porta è aperta, l'operatore è molto vicino alla tavola. „L'ACURA offre ottima accessibilità, davvero eccellente“, sottolinea Georg Pfisterer. Per facilitare il più possibile il comando, l'impresa ha scelto di utilizzare un'unità di controllo Heidenhain TNC 640. „I nostri collaboratori conoscono Heidenhain, che utilizziamo

anche nelle altre macchine. Volevamo evitare di mischiare unità di controllo di diversi marchi“, spiega Georg Pfisterer. Spesso i pezzi vengono programmati sulla macchina. Per quelli più complessi è a disposizione un programma CAD. Per poter utilizzare da subito tutte le funzioni dell'ACURA, due collaboratori hanno partecipato a un corso di formazione di due giorni presso la HEDELIUS a Meppen. Il signor Pfisterer è soddisfatto: „I miei collaboratori erano entusiasti del corso. Pur essendo entrambi altamente qualificati, presso HEDELIUS hanno imparato diverse cose utili“.