



00578
37 N01
127X04

NIMTE
CE
12VDC 1.5A
127X04

Tecnologia a **misura** del **cliente**

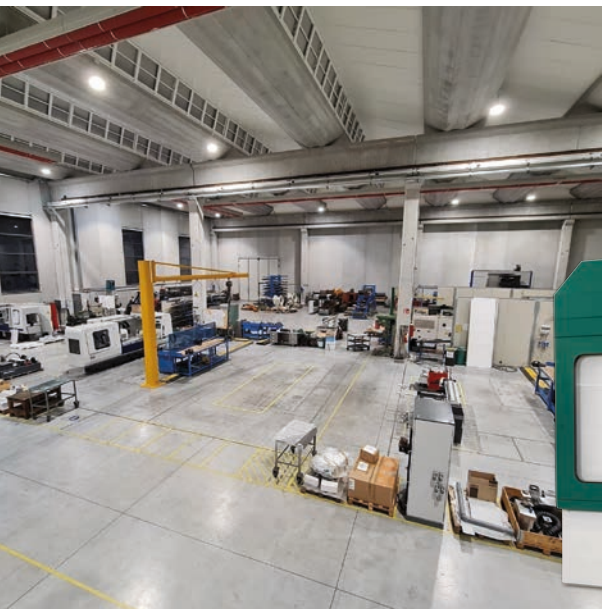
GRAZIE ALL'ESPERIENZA ACQUISITA
IN QUASI NOVANT'ANNI DI ATTIVITÀ
E CON IL SUPPORTO DI HIWIN PER
LA FORNITURA DI GUIDE LINEARI
E TAVOLE ROTANTI, **ROBBI È IN GRADO
DI REALIZZARE UN'AMPIA GAMMA DI
MACCHINE RETTIFICATRICI IN TONDO**
PERSONALIZZATE, ACCOMPAGNATE DA
UN ELEVATO LIVELLO DI CONSULENZA
TECNOLOGICA E FORMATIVA.

di Davide Davò e Flavio Della Muzia

Progettare e costruire macchine utensili di precisione, tecnologicamente avanzate, affidabili, sicure, di semplice utilizzo e pensate per ogni singolo processo produttivo, al fine di garantire la massima soddisfazione ad un'ampia clientela impegnata in svariati ambiti del manifatturiero. Questa, da sempre, la strategia messa in atto da Robbi Group S.r.l., società presente sul mercato da oltre ottant'anni e divenuta nel tempo un riferimento internazionale nel campo della realizzazione di rettificatrici cilindriche, le-

vigatrici per cilindri ad utilizzo industriale e rettificatrici per alberi a gomito di grandi motori. L'eccellenza delle macchine, l'innovazione, la capacità di risoluzione delle problematiche nei processi produttivi ed il continuo miglioramento delle performance dei propri impianti sono i valori che contraddistinguono l'azienda nel panorama industriale mondiale. Dalla prima sede di Milano, nel 1936, dove venivano realizzate macchine per la riparazione ed il ricondizionamento dei motori a combustione interna, allo spostamento nell'at-

Tavola rotante a motore coppia / Tecnologia a misura del cliente



A sinistra: le rettifiche Robbi sono apprezzate in tutto il mondo

Sotto: il processo produttivo avviene quasi completamente all'interno della stessa Robbi



Il team Robbi

tuale sede di Zimella (VR), passando per lo stabilimento di Cologna Veneta negli anni sessanta, sono trascorse quattro generazioni per la famiglia Robbi, che guida ancora con passione e professionalità le attività, sviluppando un ampio ventaglio di macchine industriali per la rettifica in tondo, in affiancamento alle storiche macchine per la riparazione dei motori, che continuano comunque ad occupare un 10 per cento circa della produzione totale.

Sfide sempre nuove

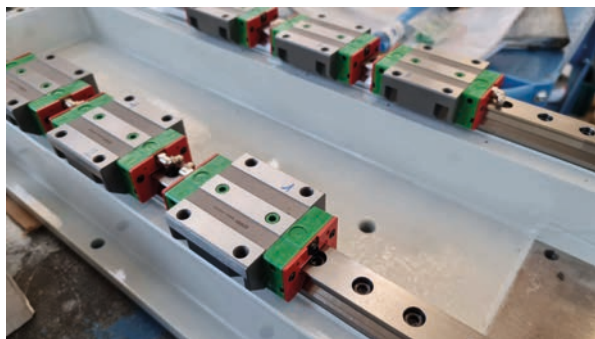
«Sono stati anni di grandi sfide ed enormi sacrifici, ma oggi abbiamo raggiunto un ottimo portafoglio clienti, costruendo macchine per il settore industriale vendute in tutto il mondo ed avendo creato un marchio che sta conquistando quote

di mercato sempre più importanti a livello internazionale. Il nostro fatturato proviene per un 75 per cento da Paesi esteri come Cina, Stati Uniti, Europa e nazioni come Vietnam, Bangladesh, Egitto, Marocco o Tunisia - ha affermato Riccardo Robbi, General Manager di Robbi - Il cliente che si rivolge a noi va dal piccolo artigiano con 4-5 dipendenti, fino alla multinazionale molto strutturata ma, indipendentemente da ciò, crediamo che ognuno vada trattato nella stessa maniera e con la medesima cura, dunque gli impianti vengono realizzati con pari performance». Ed anche i settori applicativi sono tra i più svariati, andando da ambiti molto di nicchia come la produzione di utensili speciali, ai costruttori di macchine, fino ai contoterzisti impegnati nelle

lavorazioni meccaniche di tornitura e fresatura, che necessitano poi della rettifica per completare il processo di produzione, all'interno di una strategia che vede sempre più la richiesta, da parte della clientela, di un servizio "chiavi in mano". L'azienda veneta opera in ambiti industriali come quello degli ingranaggi, dell'oil&gas per quanto concerne alberi, turbine e compressori, nel settore delle macchine per la fabbricazione/riparazione di alberi a gomito, così come nell'ambito aerospaziale, per gli organi di trasmissione o componenti con rapporti in metallo duro. «Tra i nostri punti di forza c'è la diversificazione di prodotto (con una gamma di rettifiche che spazia da 600 millimetri fino a 12 metri tra le punte) e quella di mercato, con l'acquisizione di nuovi clienti in aree geografiche mai esplorate prima, cui si aggiunge il fatto che riusciamo a mantenere al nostro interno l'80 per cento circa delle lavorazioni meccaniche, in particolar modo quelle strategiche - ha proseguito Robbi - Inoltre, il prodotto Robbi è sempre stato riconosciuto come altamente personalizzato quindi, partendo da un catalogo, riusciamo a customizzare le soluzioni senza incidere sensibilmente sui costi finali. In parallelo forniamo un supporto tecnico, tecnologico e formativo importante anche a quei clienti che non hanno grande esperienza in queste tipologie di lavorazioni poiché le hanno sempre affidate a contoterzisti, ma che oggi vogliono portarsi in casa anche la fase di rettifica». Clienti che chiedono sempre più a Robbi lo studio del tempo ciclo, oltre che una ricerca selezionata per trovare l'abrasivo più adatto ed il tipo di presa migliore, in modo da poter raggiungere le prestazioni ottimali durante la fase di rettifica dei pezzi. Un complesso processo, dunque, che coinvolge l'ufficio tecnico, lo staff tecnologico, l'ufficio acquisti ed il reparto produttivo, i quali lavorano in sinergia per raggiungere gli obiettivi prefissati.

Innovazione tecnologica

Per mantenere alto il livello qualitativo dell'intera gamma d'impianti, una de-



A sinistra: Robbi si affida alle guide lineari Hiwin per la movimentazione degli organi delle proprie macchine

A destra: la disponibilità di varie taglie di tavole è uno dei motivi per cui Robbi ha scelto Hiwin



La famiglia di tavole RCH di Hiwin assicura una grande stabilità in lavorazione

cina d'anni fa il management s'è messo alla una ricerca di un partner che potesse fornirgli un prodotto di alta qualità con ridotti tempi di consegna. Dopo un'attenta analisi di quanto il mercato poteva offrire, la scelta è ricaduta su Hiwin, alla quale è stata richiesta inizialmente una fornitura di guide a ricircolo di rulli e di viti a sfere, anche in virtù dell'auto-revolezza conquistata sul campo in oltre trent'anni di attività. Fondata nel 1989 a Taichung, l'azienda taiwanese è infatti oggi un riferimento internazionale nella produzione di tecnologia per il controllo del movimento e dei sistemi, vantando un organico di oltre 6 mila dipendenti, centri di ricerca e sviluppo in Giappone, Germania ed Israele, nonché una rete di filiali estere in Italia, USA, Germania, Svizzera, Repubblica Ceca, Giappone, Singapore, Korea e Cina. Dal 2013 è presente una rappresentanza italiana a Brugherio (MB), nata con l'obiettivo di offrire al mercato, nel modo più efficiente possibile, l'ampia gamma di prodotti e soluzioni integrate d'automazione e motion control, garantendo ai clienti anche un importante supporto tecnico specializzato, in costante collaborazione con la casa madre asiatica. «La partnership con Hiwin ha avuto inizio con l'installazione sulle nostre rettifiche di alcune tipologie di guide lineari, che fin dai primi feedback positivi ricevuti dai nostri clienti si sono dimostrati soluzioni affidabili, spingendoci a stringere ulteriormente i rapporti con Hiwin. - ha evidenziato Robbi - In parallelo abbiamo assistito ad un incremento della domanda di macchine con testa a revolver, una soluzione tecnica che può presentare alcune criticità. Il nostro for-

nitore dell'epoca per questa tipologia di testa proponeva tavole con dentatura Hirth a 2.5 gradi, che fino a qualche anno fa era una soluzione efficace perché l'operazione di cambio mole era semplicemente un passaggio dalla mola esterni a quella per interni, o da mola sinistra a mola destra. Oggi invece, sempre più, il vincolo dei 2.5 gradi è diventato problematico proprio per le teste a revolver in continuo, alle quali sono richiesti tempi di cambio mola più rapidi e maggiore flessibilità rispetto nel posizionamento. Un altro tecnologico delle tavole che usavamo era la taglia, unica e per questo motivo adatta solo per alcune taglie delle nostre rettifiche. Abbiamo quindi cercato alcuni partner che fornissero delle tavole rotanti più piccole, accorgendoci che per le nuove applicazioni un aspetto tecnico da valutare con attenzione non era tanto la qualità della rotazione, ma la precisione e solidità nel bloccaggio una volta posizionata la testa. In quest'ottica Hiwin ha dimostrato di disporre della tavola adatta ai nostri scopi».

Soluzioni per ogni taglia

La prima fornitura della tavola RCH-200-CU è stata destinata ad una macchina per prototipi ma, alla fine dello scorso anno, Robbi ha realizzato una macchina con testa a revolver dotata di 2 mandrini a sfacciare per fori profondi e, in questo

caso, serviva una tavola di grandi dimensioni, che il precedente fornitore non riusciva a garantire. «Ci siamo così rivolti nuovamente ad Hiwin, che ci ha proposto un esemplare della RCH-600-CU capace di garantirci i risultati sperati: oggi è in costruzione una seconda rettifica con addirittura quattro mandrini di cui uno a sfacciare e tre per interni di diverse dimensioni. Entrambe le tavole ci garantiscono un bloccaggio preciso, oltre che le reali prestazioni indicate a catalogo. - ha aggiunto Robbi - Abbiamo inoltre potuto ridisegnare tutta la nostra testa sulla base della tavola Hiwin, con il risultato di renderla molto compatta ed esteticamente bella: questo ci ha permesso di realizzare una macchina con mola sinistra e mola da interni che, però, può essere espansa in futuro per diventare una sinistra/destra sullo stesso mandrino, oppure su due mandrini indipendenti. Prima potevamo fornire questo tipo di applicazione con asse B in continuo solo sui nostri modelli più grandi, mentre oggi possiamo garantire le medesime prestazioni anche per taglie inferiori, coprendo l'intera gamma che proponiamo al mercato, superando questo scoglio dimensionale, non essendo quindi più obbligati a rinunciare ad alcune commesse». Massima soddisfazione, dunque, da parte di Robbi per una solida partnership con Hiwin che non si esaurisce con la fornitura di soluzioni molto performanti, ma si completa con un livello di assistenza, di formazione e di training molto importante, affinché gli operatori possano sfruttare al meglio tutte le caratteristiche e le peculiarità di soluzioni all'avanguardia per la rettifica in tondo. ■