

Il sistema a moduli componibili MT viene impiegato per interassi e forature di piccole.



QUALITÀ E PRESTAZIONI NELLA FORATURA E NELLA FRESATURA DEGLI STAMPI

Con oltre mezzo secolo di storia alle spalle, O.M.G. si consolida quale punto di riferimento, con un'offerta di soluzioni tra le più ampie del mercato. Una produzione standard alla quale, nel tempo, si è affiancato un sempre più consistente sviluppo di prodotti progettati e realizzati ad hoc su precisa specifica.

Dalle teste ad angolo ai moltiplicatori di giri, dalle torrette a revolver alle teste multiple e alle teste ad angolo per grosse asportazioni. È questo l'ambito in cui opera O.M.G. di Cavriago (RE) azienda che, in oltre mezzo secolo di attività alle spalle (ricorre proprio quest'anno il 55° anniversario), ha saputo distinguersi per innovazione e competenze nella progettazione e nella realizzazione di soluzioni capaci di soddisfare le più diverse esigenze del mercato. Una produzione standard alla quale, nel tempo, si è affiancato un sempre più consistente sviluppo di esecuzioni altamente customizzate e personalizzate

su precisa specifica. Know-how e competenze trasversali che rendono l'azienda un partner in grado di proporsi non come semplice fornitore, bensì un interlocutore qualificato in grado di supportare in co-design il proprio cliente, al fine di ottenere la soluzione operativa più efficiente ed efficace in termini di prestazioni e requisiti soddisfatti.

Non solo teste ad angolo

Per quanto concerne la produzione standard, di O.M.G. vanta certamente una proposta tra le più ampie del mercato, comprendente le teste multiple ad assi variabili appartenenti alla serie

VH, le teste a giunti universali delle serie T, TS, TL, TR, TM, TRM. A queste si aggiungono poi i moltiplicatori di giri serie MO, le teste ad assi variabili di fresatura appartenenti alle serie TSI e TSX, le teste ad angolo serie TA, appositamente studiate e ingegnerizzate per soddisfare le esigenze sempre più spinte degli utilizzatori di centri di lavoro e di fresatrici, e le torrette a revolver serie HT. Tra le gamme citate, la serie TA di teste ad angolo è quella particolarmente indicata per i produttori di stampi, con esecuzioni progettate infatti per effettuare operazioni di fresatura e foratura su acciai ad alta e

altissima resistenza meccanica. Stiamo parlando di teste studiate e realizzate per consentire una riduzione di tempi e costi nelle lavorazioni meccaniche, evitando ulteriori piazzamenti del pezzo, previste in una sessantina di modelli sempre pronti a stock: dalle teste ad angolo con corpo integrale per lavorazioni in zone particolari dove il mandrino della macchina utensile non riesce ad arrivare, fino alle teste ad angolo con mandrino ISO 50, per asportazioni considerevoli che danno rigidità totale al sistema teste-macchina utensile.

Fisse, speciali, di qualità

Come già sottolineato, l'azienda è in grado di studiare e progettare, grazie a una struttura tecnica interna altamente qualificata, soluzioni ad hoc su precisa specifica. Il progetto in questo caso viene elaborato in considerazione delle esigenze e dei requisiti tecnici di lavorazione del cliente, ovvero in funzione della macchina, della tipologia di pezzo da lavorare, degli utensili da utilizzare e della produzione finale che si vuole ottenere dal processo. Per tali ragioni si tratta

gioco forza di "Teste Speciali", che rappresentano oggi per l'azienda circa il 40% del fatturato, a testimonianza della elevata affidabilità dei suoi prodotti e della flessibilità operativa che è in grado di garantire. Ogni testa viene quindi espressamente studiata dall'ufficio tecnico per una particolare operazione sullo stesso pezzo, pensata e ingegnerizzata per soddisfare qualsiasi operazione di asportazione di truciolo. Si segnalano nella gamma degli "speciali" le teste multiple ad assi fissi a moduli componibili, contraddistinte dalle sigle MT-TC-TC3.

Prestazioni su misura coi moduli componibili

Più nel dettaglio, il sistema MT si utilizza dove gli interassi e le capacità di torsione sono ridotte. L'interasse minimo realizzabile è mm 10 perché

al di sotto di tale misura verrebbero a mancare i necessari requisiti di sicurezza che contraddistinguono i prodotti O.M.G.. Tali esecuzioni hanno dimensioni generalmente contenute, pochi mandrini (3 o 4), peso ridotto (2 kg) e sono lubrificate con grasso longlife, e sono capaci di raggiungere velocità di rotazione di 10.000 giri/min.

È invece di media capacità la serie speciale sviluppata con il sistema TC, col quale sono state realizzate migliaia di allestimenti per trapani, unità, macchine combinate, centri di lavorazione con cambio automatico dell'utensile. Caratteristica distintiva risiede nell'essere la più grande normalizzazione in materia di teste multiple oggi sul mercato. A partire da un interasse minimo di 16 mm, si può realizzare qualsiasi figura, soddisfacendo mandrini con tutti i tipi di attacchi utensili (a pinza DIN 6499,



Sono migliaia le realizzazioni sia per trapani unità, macchine combinate, centri di lavoro con cambio automatico utensile costruite con il sistema TC, la serie O.M.G. Di media capacità.



La serie TC3 è l'espressione dell'alta tecnologia O.M.G., ovvero un sistema di teste utilizzato per trasmettere elevate potenze su grosse unità, rototraslanti, macchine col cambio automatico delle teste.

DIN 55058, Komet ABS, DIN 1895, e così via). I mandrini di maschiatura a patrona partono invece da un interasse di 28 mm, cui susseguono a completamento di gamma anche la disponibilità di colonne mobili o fisse per maschiare guida utensili, per rotazioni che possono di gran lunga superare la soglia dei 10.000 giri/min. TC3 identifica infine l'espressione dell'alta tecnologia O.M.G., ovvero un sistema di teste utilizzato per trasmettere elevate potenze su grosse unità, rototraslanti, macchine col cambio automatico delle teste. Massicce, solide, dal peso elevato (finanche 900 kg), tali sistemi non presentano limiti d'impiego che non siano quelli della macchina utensile. Il corpo, normalmente in fusione di ghisa sferoidale, racchiude tutto il cinematismo rettificato, con lubrificazione forzata e pressurizzato;



Esecuzione speciale serie TFS

La serie TFS racchiude tutte quelle teste multiple ad assi fissi interamente ingegnerizzate da O.M.G. su precisa specifica del cliente.

diverse sono le tipologie di mandrini disponibili su questo tipo di teste, e tra questi, particolarmente indicati sono quelli supportati da cuscinetti a contatto

obliquo di precisione adatti per operazioni di foratura senza guida utensile, alesatura, fresatura. In questo caso all'interno della testa si hanno due tipi di lubrificazione, a olio per gli ingranaggi elicoidali a evolvente rettificato e a grasso per tutti i gruppi

Innovazione ed evoluzione made-in-Italy

Presente sul mercato dal 1961, O.M.G. di Cavriago (RE) festeggia quest'anno il 55° anno di attività. Nata come realtà specializzata nella costruzione di teste multiple, oggi l'azienda vanta un'ampia gamma di prodotti standard e customizzati, in grado di soddisfare a 360 gradi le più diverse esigenze sia del costruttore di macchine utensili, sia dell'utilizzatore finale e operante nei più diversi ambiti applicativi, non sempre facilmente raggruppabili. «Risulta difficile – conferma il general manager Corrado Catellani – individuare i comparti operativi da noi serviti. I prodotti da noi pro-

gettati e realizzati trovano infatti corrente impiego tanto dal costruttore di macchine utensili, quanto dall'utilizzatore finale in ambito automotive, ma anche nell'occhialeria, nella lavorazione di organi di trasmissione, nell'aeronautica, nel navale, nell'orologeria e nel civile, tanto per citarne alcuni». Settori trasversali, nei quali tuttavia converge la costante richiesta di una qualità di prodotto e di servizio senza compromessi. Peculiarità, questa, che l'azienda ottiene grazie al completo controllo di tutto il ciclo di sviluppo, dalla progettazione, al collaudo finale, con il contributo di una tecnologia

costantemente aggiornata. Sono continui in questo senso gli inserimenti nei vari reparti produttivi di nuove macchine e impianti di lavorazione, il cui scopo è quello di rendere i vari processi sempre più efficienti. «Nel 2016 – aggiunge Catellani – saranno installati due nuovi centri di lavoro e una nuova alesatrice orizzontale, in affiancamento alla già operativa alesatrice verticale, per un investimento complessivo pari a circa il 15% del nostro fatturato, che si attesta a circa 7milioni di euro». Fatturato che per circa il 50% riguarda il mercato Nazionale,

mentre la restante parte distribuito in vari Paesi nel mondo, tra cui Germania, Francia, Inghilterra, Spagna, Cina, Giappone e Usa (dove dal 2008 è operativa sin dal 2008 una filiale commerciale). Elemento distintivo in O.M.G. è anche il grande supporto tecnico e la capacità di trasformare idee in soluzioni di qualità, e in grado di elevare il grado di competitività dei propri clienti. Obiettivo raggiunto da un gruppo di lavoro di circa 50 persone, 6 delle quali in ufficio tecnico, motivate, qualificate e costantemente formate. «Grazie alla nostra profonda cultura aziendale – sottolinea



Le teste ad angolo O.M.G. appartenenti alla serie BAH sono progettate e costruite per soddisfare le esigenze di equipaggiamento di macchine utensili di grandi dimensioni utilizzate in diversi settori.

mandrino. Anche questa serie speciale può essere equipaggiata con maschere guida utensili su colonne mobili o fisse, adduttori per refrigerante passanti per il centro dell'utensile.

Qualora le citate esecuzioni a moduli componibili non fossero in grado di soddisfare l'esigenza di lavorazione richiesta, si fa riferimento alla serie denominata TFS, che racchiude tutte quelle teste multiple ad assi fissi ingegnerizzate interamente su misura. A completamento della sezione degli "speciali", l'azienda rende disponibili anche le teste ad angolo per grosse asportazioni seri BAH, comprendenti soluzioni atte a soddisfare le esigenze di equipaggiamento di macchine utensili di grandi dimensioni utilizzate in diversi settori, tra cui anche quello degli stampi.

Attenzione al prodotto, al processo, al servizio

Come già sottolineato, O.M.G. si propone non come semplice fornitore, bensì un interlocutore qualificato in grado

di supportare il proprio cliente sia dal punto di vista di prodotto, che di servizio. La qualità è garantita dal costante aggiornamento tecnologico e da un processo certificato secondo le norme ISO 9001 dell'ente tedesco TÜV. Da segnalare che in azienda è operativa sin dagli anni 80 una sala metrologica climatizzata dove tutte le teste fisse vengono collaudate prima della spedizione su una macchina da controllo. Un rigoroso metodo di lavoro che prevede il coinvolgimento del cliente, dalla progettazione iniziale, all'analisi strutturale per valutare eventuali margini e affidabilità di sistema. Ed anche il servizio post vendita assume un'importanza fondamentale, nella fase di installazione come anche durante le manutenzioni programmate, consigliate per ottenere il migliore mantenimento del prodotto. Presupposti operativi coi quali l'azienda ha saputo costruire, nel tempo e con continuità in oltre mezzo secolo di storia, la propria consolidata posizione e riconoscibilità sul mercato, nazionale e internazionale. ■

© RIPRODUZIONE RISERVATA

sempre Catellani – abbiamo sempre ritenuto il nostro personale una grande e indispensabile risorsa sulla quale poter costruire il nostro futuro. Un gruppo che, seppur molto stabile, è composto anche da tanti giovani, a favore di una continuità che permette di guardare al futuro con fiducia e stimolo di crescita». Innovazione ed evoluzione, dunque, ma anche solidità e lungimiranza imprenditoriale per vincere nuove sfide di mercato anticipandone, laddove possibile, anche le tendenze, con una produzione, standard ma anche customizzata, interamente made-in-Italy.

Vista aerea della sede di O.M.G. di Cavriago (RE), azienda che quest'anno festeggia il 55° anniversario.

