Gianandrea Mazzola

Le TECNOLOGIE che plasmano le idee

LAMBERTI DESIGN HA COSTRUITO LA PROPRIA CRESCITA SULLA CAPACITÀ DI TRASFORMARE IDEE E PROGETTI IN PRODOTTI FINITI ESCLUSIVI E DI RICERCATO DESIGN, PLASMANDO OGNI TIPO DI METALLO, UNENDO ABILITÀ ARTIGIANALI E PERFORMANTI TECNOLOGIE. TRA QUESTE ULTIME, QUELLE DI TAGLIO LASER A FIBRA E DI PRESSO PIEGATURA, SONO "FIRMATE" ERMAKSAN E SONO STATE RECENTEMENTE FORNITE E INSTALLATE DA CO.MA.F., RAPPRESENTANTE ESCLUSIVO PER L'ITALIA

Vincenzo Lamberti, titolare della Lamberti Design di Cava de' Tirreni (SA)

Arredi interni ed esterni, vetrine, serramenti, scale e balaustre, componenti e oggetti d'arredo in serie, realizzati soprattutto in acciaio e acciaio inox, ma anche in ottone, rame e alluminio. Stiamo parlando della principale gamma produttiva di Lamberti Design, azienda in cui passione, approfondita conoscenza dei materiali, studio delle forme e delle finiture, confluiscono nella continua capacità di sorprendere per qualità estetica e attenzione al dettaglio. Nata negli anni 70 a Cava de' Tirreni (SA), alle porte della Costiera Amalfitana, l'azienda si evolve infatti, grazie a un preciso piano di investimenti in tecnologie e in risorse umane, da officina del lusso a industria artigianale. L'attività produttiva si svolge oggi in un nuovo opificio di 4.000 mq con il supporto di una trentina di addetti. In questo contesto, la capacità di rendere esecutivi i progetti, l'alta qualità di dettagli e delle ricercate finiture, ha permesso di conquistare nel tempo la fiducia da parte di top brand nei settori trainanti del Made in Italy e di importanti aziende Contract, specializzate nell'architettura e nel design di interni per strutture ricettive, centri commerciali, retail, arredo di esterni per giardini, terrazze e dimore di lusso. «Queste collaborazioni – spiega il titolare Vincenzo Lamberti – hanno rappresentato e continuano a rappresentare un'occasione fondamentale per mostrare le nostre capacità di ingegnerizzazione, oltre ad aver agito da volano per il lancio di una collezione seriale di arredi di design e un importante piano di internazionalizzazione». A questo proposito Lamberti Design dispone oggi infatti anche di un ufficio commerciale negli Stati Uniti, a New York. Un punto di riferimento non solo per il vasto mercato americano, ma anche punto strategico di contatto con la capillare rete di distributori estesa anche negli Emirati Arabi,

Realizzata in acciaio inossidabile con finitura a specchio lavorato da Lamberti Design, Onda O del designer Giancarlo Pretazzoli si propone di reinterpretare in chiave audace e moderna il classico tavolino basso da cocktail

Ideata dal designer Giancarlo Pretazzoli e realizzata da Lamberti Design, Onda C è un monolite in acciaio che diviene scrivania scultorea dall'estetica sorprendente

È realizzata in alluminio da Lamberti Design, la sedia Fluid Ribbon che l'imprenditore e designer americano Michael d'Amato ha concepito partendo da studi di ingegneria biomeccanica

in Russia, oltre che in Europa, cui viene destinata buona parte di produzione di serie dei raffinati componenti d'arredo. «Sia la prevalente produzione customizzata, sia quella di serie – precisa Lamberti – non differiscono nel loro ciclo di sviluppo per il quale viene garantita la perfezione estetica e la cura quasi maniacale dei dettagli. Un risultato ottenibile sfruttando sinergicamente le competenze del nostro personale e le tecnologie di processo a disposizione». Tra queste spiccano anche il nuovo impianto di taglio laser e la nuova presso piegatrice Ermaksan, fornite e installate da Co.Ma.F. di Sovico (MB) lo scorso novembre, ovvero: un impianto laser a fibra serie Fibermak Momentum Gen-3 G-Force e una pressa piegatrice idraulica sincronizzata serie Speed-Bend Pro.

Taglio laser e presso piegatura aumentano produttività, precisione e qualità

«Nel momento in cui si è presentata la necessità di dover soddisfare nuove esigenze di processo – sostiene Lamberti – e quindi affiancare alla tecnologia di taglio ad acqua già in nostro possesso anche il taglio laser, abbiamo vagliato quanto disponibile sul mercato.

La scelta e la fiducia è ricaduta su Co.Ma.F. e sulle tecnologie della propria rappresentata Ermaksan, azienda sulla quale non abbiamo mai avuto dubbi, viste le positive referenze in termini di numeri di macchine che da svariati anni produce annualmente, e la loro qualità che abbiamo avuto modo di constatare direttamente». Punto di riferimento nel settore della lavorazione della lamiera, il costruttore turco Ermaksan opera in una moderna struttura su un'area di quasi 100.000 mq, nella quale lavora uno staff di oltre 800 persone per la produzione di macchine che oggi lavorano in 110 nazioni nel mondo. «All'acquisto del nuovo laser – continua Lamberti – è stato contestuale anche l'acquisto di una nuova pressa piegatrice, da affiancare alle più datate già in nostro possesso, proprio per garantire prestazioni e precisioni al passo con le rinnovate esigenze produttive».

Come già menzionato, la pressa piegatrice idraulica installata è una sincronizzata serie Speed-Bend Pro a 6 assi, con lunghezza utile di piega fino a 4.100 mm per 175 ton di forza programmabile. Stiamo parlando di una macchina pensata e realizzata per unire velocità ed elevata capacità di produzione, con la massima qualità di prodotto. Con distanza tra i montanti di 3.600 mm, la pressa vanta corse registro assi X ed R rispettivamente di 800 mm e 250 mm, con profondità incavo di 410 mm, e corsa assi Y1-Y2 pari a 275 mm. L'accuratezza dell'angolo di piega è garantita dalla presenta della tavola di centinatura meccanica motorizzata automatica controllata dal Cnc.

ACCELERAZIONI FINO A 4 G PER TAGLI ANCORA PIÙ RAPIDI E PRECISI

Oltre alla pressa piegatrice idraulica sincronizzata Ermaksan Speed-Bend Pro a 6 assi, Co.Ma.F. ha fornito e installato il nuovo impianto di taglio laser Fibermak serie Momentum Gen-3 G-Force, macchina di riferimento grazie al suo alto design, al suo consumo di energia estremamente basso, alla sua veloce capacità di taglio e al suo costo di manutenzione pari quasi a zero. Fibermak trasmette il suo fascio laser nella lamiera tramite cavi a fibra senza alcuna perdita, assicurando una qualità di taglio con alta densità di fascio perfetta per materiali fini. Scelta da Lamberti Design nella versione con tavola di lavoro da 4.000 x 2.000 mm e sorgente da 3 kW, la macchina assicura come standard un'accelerazione assi pari a 2,5 G (ottenibile grazie alla presenza di performanti servomotori), con la possibilità di poter raggiungere come scelta opzionale i 4 G. Un'elevata accelerazione che offre grandi vantaggi nello spostamento tra le parti, con benefici anche in termini di ridotti tempi di produzione a favore di una produttività incrementata. Fino a 141 m/min è invece la massima velocità assi simultanea (sino a 100 m/min su singolo asse), con accuratezza di posizionamento e di ripetizione rispettivamente di ± 0,03 e di ± 0,0015. Con queste specifiche e la prescelta sorgente, Lamberti Design è in grado di tagliare lamiere d'acciaio fino a 18 mm di spessore, d'acciaio inox a 10 mm, alluminio a 8 mm, rame e ottone fino 5 mm di spessore. Allo scopo l'impianto è dotato di componenti di riconosciuta qualità montati su una struttura robusta e progettata per lavorare in modo ottimale anche nelle peggiori condizioni operative.

Vista dell'impianto di taglio laser a fibra Ermaksan Fibermak Momentum Gen-3 G Force installato da Co.Ma.F. nella sede produttiva di Lamberti Design a Cava de' Tirreni (SA)

L'impianto di taglio laser a fibra Ermaksan Fibermak Momentum Gen-3 G Force consente a Lamberti Design di lavorare lastre di lamiera fino a 4.000 x 2.000 mm di dimensione massima

Grazie all'impiego di questa tavola inferiore è possibile controllare e compensare automaticamente le naturali flessioni del bancale della pressa piegatrice e l'usura degli utensili di piegatura che possono essere causa di possibili e indesiderate imperfezioni sul prodotto finito. «Aspetto questo – sottolinea Lamberti – per noi determinante da scongiurare ai fini della perfetta resa estetica che devono restituire i nostro manufatti, talvolta caratterizzati anche da complesse geometrie».
Altre interessanti peculiarità della nuova pressa acquisita da Lamberti Design riguardano la sicurezza e le prestazioni in piegatura. La prima è garantita dalla presenza di fotocellule posteriori e dal sistema di barriere laser Dsp AP con Mcs. Tale sistema, grazie al robusto braccio millimetrato con sgancio automatico per il mantenimento dell'altezza desiderata, permette di ridurre fino a 2 mm dalla lamiera il punto di cambio velocità, permettendo un notevole risparmio di tempo nel ciclo di piega. Si tenga presente che il tempo risparmiato rispetto a un sistema convenzionale è quantificabile in circa 1,2 s per ogni piega, corrispondente con un utilizzo medio della macchina a un risparmio annuale equivalente a un mese.

segue a pag.44 ➤

Dettaglio del Cnc Beckhoff CP6242, controllo che permette all'operatore di governare in modo semplice tutte le funzionalità dell'impianto di taglio laser a fibra Ermaksan Fibermak Momentum Gen-3 G Force

Vista della pressa piegatrice idraulica sincronizzata serie Speed-Bend Pro installata da Co.Ma.F. nella sede produttiva di Lamberti Design a Cava de' Tirreni (SA)

Largo alla libertà progettuale, lode al supporto e all'assistenza

L'acquisizione del nuovo taglio laser e della nuova presso piegatrice ha significato per Lamberti Design non solo incrementare la capacità e di qualità produttiva, ma anche una decisa evoluzione dal punto di vista della maggiore libertà progettuale. «Per gli spessori più sottili – conferma Lamberti – che per noi sono normalmente compresi tra 1 e 6-8 mm, la rapidità del processo del taglio laser a fibra e la sua economicità ha permesso al nostro staff di rendere più efficiente l'iter che porta dall'idea al prodotto finito.
Oggi possiamo pensare i nostri manufatti in modo ottimizzato per agevolare al meglio le fasi successive di lavorazione di piegatura, di saldatura ecc. senza doverci preoccupare della complessità del pretagliato o delle geometrie ottenibili.
Anzi, più complesse sono le parti da tagliare e meglio emerge l'alta produttività dell'impianto.
Allo stesso modo, poter disporre di una tanto performante quanto precisa presso piegatrice, ha permesso di velocizzare in modo importante anche questa fase».Lo stesso Lamberti ha dimostrato inoltre grande apprezzamento nei confronti dell'assistenza fornita dai tecnici Co.Ma.F. per il supporto e il sostegno in fase di avviamento degli impianti: sia per la messa a punto di tutti i parametri macchina, sia per le configurazioni necessarie per riuscire a far fronte alle sempre più spinte esigenze estetiche e di produzione. «Il nostro management – aggiunge Lamberti – è costantemente impegnato per migliorare l'organizzazione produttiva secondo il principio della massima integrazione tra ufficio tecnico, officina, logistica e supporto alla vendita. Poter contare su un partner affidabile come Co.Ma.F. agevola la nostra voglia di continuare a crescere e accettare nuove sfide».

Flessibilità artigianale e standard industriali in sinergia

«Oltre all'inserimento delle nuove macchine Ermaksan – conclude Lamberti – vorrei segnalare anche la recente apertura al nostro interno di un nuovo laboratorio chimico che lavora incessantemente allo studio di nuove finiture metalliche, per ottenere effetti sempre più particolari e sempre più esclusivi su lamiere in acciaio inox e acciai al carbonio da poter poi proporre al mercato.
Trattamenti che non richiedono bagni galvanici, eseguiti internamente con apposite attrezzature e con una nuova cabina di verniciatura, anch'essa di recente allestimento.
Il risultato? Non solo metalli verniciati, ma anche patinati con naturali ossidazioni appositamente ricercate che possano dare un senso estetico distintivo e unico ai nostri prodotti e, soprattutto, a quello dei numerosi designer nazionali e internazionali coi quali collaboriamo».
Le competenze e il know-how dell'ufficio tecnico, unite a quelle del nuovo laboratorio chimico e della parte tecnologica e produttiva, consentono a Lamberti Design di esaltare al massimo le potenzialità dei materiali, di anticipare le criticità e di risolvere eventuali problematiche legate alle fasi di sviluppo dei singoli manufatti, per poi trasformarli in oggetti di design custom e di produzione seriale apprezzati in tutto il mondo.
In sintesi, un'organizzazione coesa, quotidianamente impegnata per assicurare i massimi standard di qualità sulla base di una vincente formula organizzativa che si propone di unire la flessibilità più tipica di una struttura artigianale d'eccellenza, alle tecnologie produttive di un'industria efficiente e al passo con l'innovazione. Tecnologie di cui oggi fanno parte anche il nuovo impianto di taglio laser e la nuova presso piegatrice Ermaksan.