

IT NEWS - Dicembre/3

(2004)

FORMATURA VELOCE E PRECISA

Ucimu-Sistemi per Produrre, nell'ambito del progetto NET FOR MEC 2 e in collaborazione con il Fraunhofer Institut di Chemnitz (Germania) ha recentemente organizzato la prima conferenza italo-tedesca sulle tecnologie near net shape. Con questa definizione, letteralmente "vicino alla forma", si intendono tutti quei processi che permettono di ottenere pezzi meccanici finiti riducendo al minimo il numero delle lavorazioni. Questi processi, basati generalmente su lavorazioni per deformazione plastica e che in alcuni casi non richiedono alcuna lavorazione per asportazione di truciolo, sono finalizzati alla riduzione dei costi e dei tempi di produzione di molti prodotti meccanici.

"La formatura near net shape sta già avendo un rilevante impatto in molte applicazioni dei settori automobilistico e aeronautico e, nel prossimo futuro, consentirà di fabbricare una vasta gamma di prodotti industriali in molti altri settori".

(Tratto da Rivista di Meccanica Oggi, Numero 82, Dicembre 2004)

Per ulteriori informazioni:

<http://www.ilb2b.it/rmo/detalle.asp?id=20041221011&ricerca=13>

AUMENTARE LA COMPETITIVITA' CON IL CONTROLLO "IN PROCESS"

Numerose aziende del settore metalmeccanico si trovano oggi a dover fronteggiare una difficile situazione di mercato che, soprattutto a causa della concorrenza proveniente da paesi a più basso costo del lavoro, impone un costante aumento degli standard qualitativi e contemporaneamente una riduzione dei prezzi di vendita. La soluzione più diffusa è quella di trasferire la produzione in modo totale o parziale in paesi dove il costo del lavoro permette di ridurre almeno in parte la pressione della concorrenza; tuttavia questa soluzione può essere spesso evitata migliorando l'efficienza e la produttività degli impianti già in essere. L'introduzione di tecniche di controllo "in process" può infatti contribuire ad attivare tutte le risorse produttive degli impianti e concorrere a raggiungere rendimenti elevatissimi.

Il link segnalato di seguito rimanda ad un articolo pubblicato sulla Rivista di Meccanica Oggi in cui viene trattato il tema del controllo "in process" e vengono descritti tutti i vantaggi ed i miglioramenti che questo approccio può portare in ambito produttivo.

(Tratto da Rivista di Meccanica Oggi, Numero 82, Dicembre 2004)

Per ulteriori informazioni:

<http://www.ilb2b.it/rmo/detalle.asp?id=20041221013&ricerca=13>

COME MISURARE LE VIBRAZIONI

"La valutazione del rispetto delle norme di sicurezza di un sistema meccanico, di dimensionamento delle sospensioni di una macchina o l'elaborazione di un adeguato modello matematico per un automatismo vibrante sono attività che possono essere condotte rispettivamente attraverso

campagne di misura dei livelli di vibrazioni, mediante la valutazione delle azioni eccitatrici che nascono dalle macchine stesse e attraverso la verifica della risposta ad eccitazioni note". La misura delle vibrazioni avviene attraverso dei dispositivi, detti trasduttori di vibrazione, che sono in grado di convertire l'energia meccanica in ingresso in segnali elettrici.

Una prima classificazione di questi trasduttori può essere fatta in base alla capacità di fornire un segnale elettrico in uscita senza bisogno di ulteriori sorgenti di energia (trasduttori attivi) o sfruttando una fonte secondaria di energia (trasduttori passivi). Tra i trasduttori di vibrazioni attivi l'accelerometro piezoelettrico rappresenta uno dei dispositivi più diffusi nonché più flessibili. Tra le principali caratteristiche di questo dispositivo vanno menzionate buona linearità, ottima integrazione elettronica, ingombro contenuto ed elevata robustezza.

(Tratto da Automazione Oggi, N. 275, Dicembre 2004)

Per ulteriori informazioni:

http://www.ilb2b.it/autom_oggi/detalle.asp?id=20041221004&ricerca=6

Ing. Marco Vanzi
Servizio Innovazione Tecnologica
Unione degli Industriali della Provincia di Bergamo