



TORNITURA 1

TAGLIO E LUBRIFICAZIONE

TUTTO IN 1

IN GRADO DI SODDISFARE QUALUNQUE BISOGNO NELLA TORNITURA DI PRECISIONE DI COMPONENTI METALLICI DA FILO E DA BARRA, TORNOVA ASSICURA IL MANTENIMENTO PRESTAZIONALE DELLE PROPRIE MACCHINE UTENSILI E LA SALUBRITÀ DELL'AMBIENTE DI LAVORO, UTILIZZANDO SOLUZIONI MOTULTECH FORNITI DA DOLLMAR, APPREZZATA NON SOLO PER LA QUALITÀ DI PRODOTTO MA ANCHE PER IL SERVIZIO COSTANTE E QUALIFICATO DEI PROPRI TECNICI.



Il parco macchine di Tornova comprende più di una trentina di torni che permettono all'azienda di soddisfare tutti i possibili fabbisogni dei propri clienti, sia per quanto riguarda la dimensione dei pezzi da produrre, sia per le quantità dei lotti.

Nota per la sua tradizione legata al mondo del legno, del mobile e dell'arredamento, Lissone (MB) vanta una vasta rete di imprese dove a dominare ed emergere è anche la meccanica e la lavorazione dei metalli. Tra queste spicca anche Tornova, attiva dal 1976 nel comparto della tornitura di precisione, al servizio di svariati settori tra i quali: sensori di misura di pressione e temperatura, telecomunicazione, automotive, oleodinamica, pneumatica, elettromeccanica, sistemi antincendio, oil & gas, medicale. «In realtà – precisa il general manager, ing. Massimo Sala – il trasferimento nell'attuale sede di Lissone è avvenuto poco più di una decina d'anni fa, a seguito della necessità di nuovi spazi per aumentare la capacità produttiva con l'inserimento di nuove macchine utensili».

È infatti nel 2007 che per riuscire a garantire un adeguato servizio a un mercato, nazionale e internazionale, in crescita l'azienda si trasferisce nei quasi 3.000 mq di superficie produttiva, di cui 1.600 coperti, dove è in grado di produrre oggi lotti che vanno da un migliaio di pezzi fino a svariati milioni, e alla cui perfetta realizzazione concorrono anche alcuni prodotti forniti da Dollmar. «Il primo contatto coi tecnici Dollmar – conferma l'ing. Sala – risale agli anni 90, quando alcuni nostri clienti hanno iniziato a richiederci non più pezzi lavati come permettevano le allora macchine a buratto rotante nel gasolio o nella trielina, ma ben più puliti e sgrassati. Per di più in volumi in costante aumento che ci



Ing. Massimo Sala, general manager di Tornova di Lissone (MB).

Il valore aggiunto del supporto e della vicinanza al cliente

Punto di riferimento europeo nella distribuzione di prodotti chimici per un crescente di settori industriali, da anni il Gruppo Dollmar produce e commercializza formulazioni ad hoc e fornisce soluzioni a 360° per i trattamenti di superficie. La gamma dei servizi è completata anche dalla consulenza specialistica per l'installazione degli impianti e dall'assistenza sulle tematiche ambientali e sulla sicurezza in ambiente di lavoro. L'eccellenza qualitativa, la competenza specifica e le avanzate strutture produttive e logistiche hanno portato per l'azienda a risultati importanti, al raggiungimento di un elevato fatturato annuo in forte crescita anche all'estero. Tra i prodotti distribuiti da Dollmar, rappresentante in esclusiva per l'Italia di alcune linee, spiccano anche gli oli della MotulTech, divisione di Motul, gruppo industriale francese specializzato da più di 150 anni in lubrificanti ad alte prestazioni. Presente in Italia dal 1994 con la filiale di Torino, MotulTech sviluppa, produce e commercializza lubrificanti industriali ad alta tecnologia per la lavorazione e la trasformazione dei metalli, oltre a lubrificanti ad alta prestazione per attrezzature. Punto

di riferimento europeo nella distribuzione di prodotti chimici industriali, Dollmar integra, a sua volta, questa forte intesa commerciale con una propria divisione dedicata proprio al settore meccanico. I tecnici MotulTech e tecnici Dollmar, come confermato e descritto in queste pagine, operano congiuntamente per assicurare il più elevato livello competitivo. Non solo con la mera fornitura, ma

con un accurato servizio di supporto, un costante di monitoraggio, ed eventuale aggiornamento per il mantenimento delle prestazioni di prodotto attese.



Dettaglio lavorazione di un componente tornito su un tornio a testa fissa con 3 torrette e 3 assi Y.



Vista impianti di lavaggio a ciclo chiuso forniti completi di automazione a Tornova da Dollmar.

hanno convinto a ricercare sul mercato sistemi all'altezza e più rapidi. Si decise così di rivolgerci a Dollmar per acquisire un primo impianto lava metalli Delfino LM 350, ancora oggi perfettamente funzionante». Impianto che nel 2000 viene raddoppiato, affiancando in linea al già esistente un nuovo LM 350, completo d'automazione e anch'esso ancora perfettamente funzionante. Una linea di lavaggio che permette ancora all'azienda di far fronte alle esigenze attuali, nel pieno rispetto dei limiti imposti dai propri clienti in termini di grado di pulizia. Una partnership che non si esaurisce con l'integrazione del nuovo impianto, ma che si consolida nel tempo. Ciò avviene a seguito della necessità avanzata da Tornova ai tecnici Dollmar di poter risolvere alcune criticità operative riscontrate con gli oli in uso.

Obiettivo prestazioni e qualità di processo

«Poco più di tre anni fa – ricorda l'ing. Sala – abbiamo iniziato ad avere alcuni problemi sui nostri torni, ovvero non rilevando più le stesse prestazioni su tutti i materiali che lavoravamo, con anche depositi oleosi che imponevano pulizia continua per il mantenimento di un ambiente salubre. Abbiamo iniziato quindi a fare alcuni test con prodotti alternativi, includendo anche un olio MotulTech, distribuito appunto da Dollmar». *I tecnici Dollmar, a seguito di una disamina delle problematiche rilevate da Tornova, hanno individuato nella gamma degli oli interi MotulTech Supraco per la lavorazione dei metalli la scelta più idonea per tali criticità. Più in generale, dedicati alla lavorazione di manufatti metallici che necessitano di asportazione di trucioli, tale serie di oli interi si adatta a un'ampia gamma*



di applicazioni: non solo nella tornitura, ma anche in foratura, filettatura, maschiatura, fresatura, brocciatura, taglio e così via. Ciò consente di poter fornire una soluzione personalizzata per ogni tipo di applicazione e di fare una scelta razionale di utilizzo di alcuni prodotti che hanno il carattere di "multifunzionalità".

«Lavorando sia l'ottone – sottolinea l'ing. Sala – quindi una lega che non dev'essere macchiata, sia l'acciaio inox con le sue criticità, con oli interi e non con emulsioni, avevamo la necessità per le nostre macchine di un prodotto che fosse in grado di garantire adeguate performance sotto tutti i punti di vista».

In particolare, la gamma scelta di concerto coi tecnici Dollmar è stata la famiglia Supraco 4000 la quale, disponibile in 5 diverse viscosità (per essere conforme a tutti i tipi di applicazioni dalla rettifica alla foratura profonda), è adatta per la lavorazione di metalli ferrosi e non ferrosi su tutti i tipi di macchine utensili. Specificatamente formulata per sopportare estremo stress generato da un uso intensivo (temperatura, pressione, velocità di avanzamento) comprende prodotti a doppio scopo, da taglio e da lubrificazione.

Ad oggi Tornova utilizza con grande soddisfazione per il proprio parco macchine Supraco Evo 420 (olio intero da taglio multimetale ideale per lavorazioni gravose, che si contraddistingue per un elevato potere lubrificante e di resistenza alle estreme pressioni, oltre che possedere un alto punto di infiammabilità) e Supraco 4040 (olio intero utilizzabile come mix taglio e lubrificazione che presenta un'eccellente bagnabilità e stabilità durante l'applicazione). «Utilizziamo una vasca centralizzata – conferma l'ing. Sala – per la raccolta e la filtrazione dell'olio da taglio Supraco Evo 420, che ci consente di effettuare senza problemi e secondo le performance attese, le lavorazioni da taglio sui vari metalli. Come olio da lubrificazione utilizziamo invece Supraco 4040».

Tornitura in batteria

A beneficiare delle prestazioni dei prodotti forniti è dunque l'articolato parco macchine, al servizio della lavorazione di svariati materiali i quali, oltre ai già menzionati ottone e acciaio inox, comprendono anche alluminio, acciaio, rame, Ecover, bronzo e bronzo-alluminio.

«La nostra strategia – interviene lo stesso ing. Sala – è sempre stata quella di poter offrire al cliente una trasversale specializzazione attraverso la lavorazione di diversi materiali, lavorati da filo e da barra, dal diametro di 1 mm fino ai 64 mm».

Lavorazioni assicurate da più di una trentina di torni: 14 plurimandrino (6 dei quali a Cnc per particolari sino a Ø 50 mm); 5 torni da filo per particolari fino a Ø 5 mm; 6 torni Cnc a testa fissa per particolari fino a Ø 64 mm; 8 torni Cnc a fantina mobile per particolari fino a Ø 32mm. A questi si aggiungono i già citati impianti automatizzati di lavaggio, affinché i pezzi prodotti siano consegnati perfettamente puliti e privi di ogni residuo di olio e trucioli, ed anche di buratti per la finitura superficiale.

«L'attenzione alla qualità del processo e dei componenti torniti – prosegue l'ing. Sala – sono sempre stati uno dei punti di forza della nostra azienda. Nel corso delle varie fasi del ciclo di produzione, i pezzi lavorati vengono sottoposti diverse fasi di controllo eseguite con strumenti di elevata precisione: macchina di controllo ottiche 2D e 3D, proiettore di profili, rugosimetri, micrometri e comparatori millesimali, tamponi P/NP per fori di filetti e altri ancora. Tutti i controlli da noi eseguiti, dall'arrivo della materia prima alla spedizione al cliente, vengono registrati dai nostri operatori su tablet presenti nel reparto produttivo collegati al sistema informatico aziendale. Su richiesta possiamo fornire tutta la documentazione

Tornova è specializzata nella tornitura di precisione di componenti metallici per diversi settori industriali.





Tornova è in grado di lavorare svariati materiali da filo e da barra, fino a un diametro di 64 mm.

relativa ai controlli eseguiti e di predisporre anche documenti quali Ppap, Fmea, 8D-report e così via». Produzione certificata ISO 9001:2015 che oggi, grazie alla digitalizzazione adottata dall'azienda ormai da qualche anno, viene costantemente ottimizzata e monitorata in tempo reale. «Ciò è reso possibile da un'impostazione 4.0 – osserva l'ing. Sala – con tutte le macchine collegate in rete, gestite dai nostri operatori tramite tablet, dai quali è possibile accedere anche per la verifica tecnica, per sapere lo stato di lavorazione, e/o per tutta la parte documentale. Un percorso di sviluppo non ancora totalmente terminato ma che ha permesso di incrementare ulteriormente la nostra capacità produttiva grazie a un'ottimizzazione spinta dei cicli di lavoro. Tutto ciò beneficiando di un sistema di gestione automatica della produzione che ricalcola e adegua i flussi in base al carico e alle priorità di commessa».

Competenze circolari a garanzia di elevata competitività

Il mantenimento dell'efficienza produttiva di Tornova si deve indubbiamente anche ai prodotti MotulTech forniti da Dollmar e, soprattutto, alle costanti visite di controllo effettuate. Periodicamente viene infatti verificata dai tecnici la stabilità dell'olio campionato dalle vasche di lavorazione, con la possibilità di supportare il cliente nelle varie richieste di particolari analisi, per esempio post filtrazione o post doppia filtrazione. Ulteriore beneficio di questa collaborazione emerge anche dal fatto che la stessa Tornova, nel proprio processo dopo la ridistillazione del solvente utilizzato nell'impianto di lavaggio a ciclo chiuso, effettua titolazione del prodotto con apposito kit e procede alla ristabilizzazione dei valori ottimali tramite appositi stabilizzanti (formulati e

forniti sempre da Dollmar). «Abbiamo trovato in Dollmar – dichiara con soddisfazione l'ing. Sala – non solo un fornitore di prodotti di qualità, ma un qualificato partner che sa offrire anche un supporto tecnico di ampio respiro. Un affiancamento che ha per esempio permesso di risolvere anche recentemente alcune problematiche di processo, e che denota non solo competenza ma un servizio ad alto valore aggiunto e un approccio in linea con quello che a nostra volta cerchiamo di dare ai nostri clienti». Clienti che per Tornova sono più che nazionali, internazionali. «Esportiamo oggi in modo diretto circa il 70% della produzione – precisa l'ing. Sala – praticamente in tutta Europa, dalla Svezia al Belgio, dalla Francia alla Germania, dalla Scandinavia all'Austria, oltre a servire più di un cliente anche negli Stati Uniti».

La spiccata vocazione verso l'export è iniziata negli anni 90, per poi subire una forte accelerazione con l'ingresso in azienda nel 1997 proprio dell'ing. Sala, seconda generazione insieme alla sorella Roberta, oggi impegnata nella parte amministrativa e negli acquisti. Una crescita andata di pari passo con l'ampliamento strutturale e organizzativo, e che oggi permette di guardare al futuro con ragionevole tranquillità.

«In un mercato sempre più competitivo e complesso – conclude l'ing. Sala – credo che l'unica strada percorribile sia quella dell'innovazione. Motivo per cui per vincere le nuove sfide del futuro, vedo la nostra azienda obbligata ad adottare sempre più tecnologie digitali. Capace di mantenere la sua flessibilità dettata da una marcata tradizione artigiana ma, al tempo stesso, grazie a un'impostazione sempre più manageriale, sempre più connessa alla supply chain con clienti e fornitori, in grado offrire qualità di prodotto e una gamma sempre più ampia di servizi».

© RIPRODUZIONE RISERVATA