



# All'avanguardia nella costruzione di stampi

Macchine

AL.MA. Stampi è un'azienda lombarda a carattere familiare, attiva da oltre trent'anni nella progettazione e costruzione di stampi per pressofusione d'alluminio ed iniezione di materie plastiche. Allo scopo di soddisfare le aspettative di un mercato sempre più dinamico ed esigente, in officina si affida prevalentemente alle soluzioni tecnologiche del costruttore C.B. Ferrari.

di Alberto Marelli

2 marzo 2018 **Costruire Stampi**

**19**  
TEMPO DI LETTURA:  
**minuti**

**D**iffondere fiducia: è questa la prerogativa di AL.MA. Stampi, società lombarda specializzata nella progettazione e costruzione di stampi per pressofusione di leghe leggere oltre che per iniezione di materie plastiche. “Abbiamo clienti che dopo aver fatto esperienze con aziende a basso costo, per i pezzi importanti e complessi sono tornati a collaborare con la nostra azienda”, spiega Alberto Panozzo, titolare insieme al fratello Massimo della società. “Per noi la soddisfazione del cliente è fondamentale”.

AL.MA. Stampi, con sede a Dairago, in provincia di Milano, nasce nel 1985 dalla volontà di Luigi Panozzo (già socio in un'altra realtà del settore), padre degli attuali titolari, di creare un'attrezziera in grado di soddisfare le aspettative di un mercato sempre più dinamico ed esigente. Nel 1994 l'azienda viene ceduta ai figli Alberto e Massimo che, spinti dalla passione per le nuove tecnologie applicate alla meccanica, portano l'AL.MA. Stampi ad avere, pur nella piccola dimensione, un know-how sicuramente all'avanguardia nella costruzione di stampi. “Io e mio fratello siamo cresciuti nel settore della meccanica: fin da bambini frequentavamo l'officina ed è stato quindi naturale proseguire l'attività di nostro padre quando è andato in pensione”, continua Panozzo.

AL.MA. Stampi dispone di macchinari all'avanguardia e, grazie all'esperienza accumulata durante la costruzione di oltre mille stampi, è oggi partner di importanti multinazionali. “Ad esclusione del periodo di crisi economica, dal 2010 al 2013, abbiamo sempre investito in nuove tecnologie (macchine, software e utensileria) per restare competitivi sul



**Vista parziale di uno stampo con canale caldo a quattro punti di iniezione ad otturazione per plafoniera di grandi dimensioni.**



mercato: ogni anno, infatti, cerchiamo di inserire in attrezziera una nuova macchina”, sottolinea Panozzo. “Non ci accontentiamo di fare fatturato, ma cerchiamo sempre di fare il meglio possibile per puntare all'eccellenza”.

#### **Servizio completo alla clientela**

Tra i mercati di riferimento, AL.MA. Stampi può annoverare l'automotive, le telecomunicazioni (contenitori per connettori elettrici, per apparecchiature elettroniche, per ponti radio esterni), gli elettrodomestici, l'illuminotecnica (per interni ed esterni) e la componentistica per l'arredo. “Se in passato i settori pressofusione ed iniezione di materie pla-

**Il centro di lavoro C.B. Ferrari GT 2000, installato presso AL.MA. Stampi da qualche mese, sta dando ottimi risultati.**



**Da due generazioni la famiglia Panozzo costruisce con cura e passione stampi per pressofusione d'alluminio ed iniezione di materie plastiche.**



Lavorazione di finitura di una matrice per pressofusione sul centro di lavoro GT 2000.



**La fresatrice C.B. Ferrari D19 offre ottime prestazioni e finiture accurate anche dopo parecchi anni di servizio continuativo.**

stiche si suddividono equamente il fatturato, negli ultimi cinque-sei anni gli stampi per pressofusione hanno preso il sopravvento, raggiungendo circa l'80% della nostra attività", afferma Panozzo.

La società lombarda opera sia a livello nazionale che internazionale, sebbene ultimamente collabori soprattutto con fonderie e stampatori italiani.

In azienda operano dieci persone, delle quali otto in attrezzatura, una in ufficio tecnico e una in amministrazione.

L'ufficio tecnico, uno dei punti di forza dell'azienda, dispone di due stazioni CAD, tre stazioni CAM e un software di simulazione. "La progettazione è fondamentale nell'attività di costruzione stampi", spiega Panozzo. "Il nostro obiettivo è fornire al committente stampi progettati in modo semplice ma efficace".

Oltre ai sistemi CAD in ufficio tecnico, sono presenti stazioni CAM anche in officina dove gli operatori generano per-

sonalmente i percorsi utensile. "I nostri operatori macchina sono tecnici con un'esperienza ultraventennale, in grado quindi di gestire efficacemente la generazione dei percorsi utensile", sottolinea Panozzo.

AL.MA. Stampi fornisce un servizio completo alla clientela: oltre alla fase di progettazione e costruzione stampi, l'azienda è in grado di assistere i committenti nell'industrializzazione del prodotto attraverso la modifica degli angoli di sforno, lo spessore delle pareti nonché l'ottimizzazione per garantire un flusso di materiale adeguato. "La nostra esperienza nelle telecomunicazioni ci permette di assistere i committenti anche nelle scelte per ottenere una chiusura ermetica di una scatola a tenuta stagna", dichiara Panozzo.

### **Puntare sul Made in Italy**

La qualità delle attrezzature prodotte da AL.MA. Stampi ha permesso alla società di crescere costantemente. "Sono ormai circa tre anni che abbiamo una saturazione totale della nostra capacità produttiva. È importante sottolineare che anche nel periodo nero della crisi economica non abbiamo fatto neanche un'ora di cassa integrazione", afferma Panozzo.

Una problematica comune alla maggior parte degli stampisti che incide sull'organizzazione aziendale è la continua riduzione dei tempi di consegna. "Per ovviare a ciò è necessario utilizzare tecnologie capaci di supportare ogni fase di produzione: dalla progettazione all'esecuzione dei processi produttivi finali", sottolinea Panozzo. Ed è per questo che l'azienda si è organizzata per lavorare in modo non presidiato durante la notte ed i fine settimana. "Lavorando soprattutto stampi di medio-grandi dimensioni, spesso riusciamo a mettere in coda lavorazioni di finitura di due-tre stampi per coprire l'intero fine settimana", afferma Panozzo.

Ed è a questo punto che entra in gioco il costruttore C.B. Ferrari, che grazie alle proprie macchine e alla propria esperienza ha offerto ad AL.MA. Stampi una serie di tecnologie in grado di ridurre i cicli di lavorazione, garantendo allo stesso tempo una finitura superficiale di qualità superiore.

Una parte importante dei centri di lavoro presenti nei reparti produttivi appartiene infatti al marchio C.B. Ferrari. "La nostra collaborazione con C.B. Ferrari è iniziata nel 1990 con l'acquisto della prima macchina, che si è subito dimostrata un valido investimento", spiega Panozzo. "Volevamo acquistare una macchina Made in Italy ad elevate prestazioni e C.B. Ferrari ci è sembrata la scelta migliore. Nel corso degli anni abbiamo continuato a investire in questo marchio - acquistando in totale 12 centri di lavoro in 27 anni (attualmente in officina ne abbiamo 5) - perché riteniamo che siano macchine affidabili e ad alte prestazioni", continua Panozzo. "Per noi il marchio C.B. Ferrari è sinonimo di garanzia di qualità, vuoi per le caratteristiche tecniche delle macchine (nelle finiture estreme non sono necessari successivi interventi manuali) che per il servizio, sempre efficiente e puntuale".

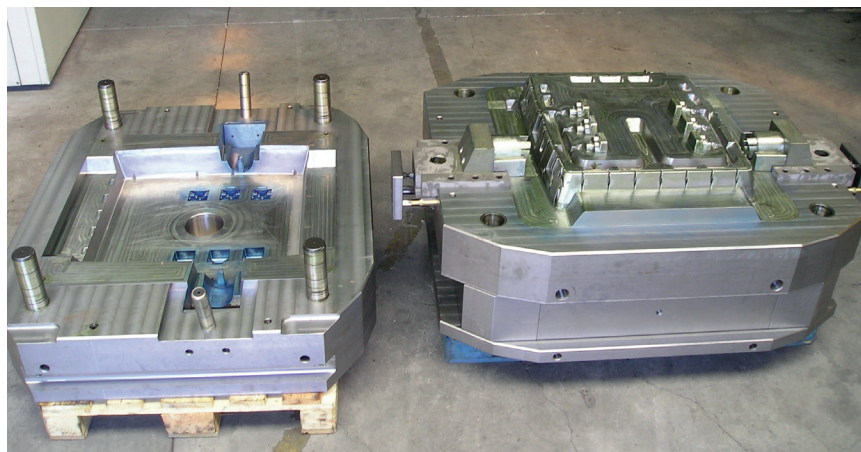
## Elevata accuratezza con alti gradi di finitura superficiale

L'ultimo ingresso in officina risale al dicembre scorso, con l'installazione del nuovo centro di lavoro C.B. Ferrari ad alta velocità a 5 assi continui GT 2000. "Il centro GT 2000 è caratterizzato da un design molto accattivante e soprattutto da un'ampia area di lavoro che grazie alle corse, rispettivamente 2.000 mm per l'asse longitudinale, 820 mm per l'asse trasversale e 850 mm per l'asse verticale, ci permette di lavorare stampi di medio-grande dimensione", dichiara Panozzo.

La precisione e l'elevata dinamica dei movimenti di lavoro rendono la macchina particolarmente indicata per il settore degli stampi e per lavorazioni che richiedono elevata accuratezza con alti gradi di finitura superficiale.

La nuova serie GT, disponibile nei modelli GT 1600 e GT 2000, può essere configurata a 3, 4 o 5 assi continui. Nella versione a 5 assi è prevista una tavola girevole con piattaforma diametro da 750 o 840 mm, annegata in una semitavola sagomata con dimensioni 1.500x1.000 mm, in modo che il piano di lavoro sia perfettamente sullo stesso livello, per permettere di eseguire facilmente l'esecuzione di lavorazioni a 3 o a 4 assi.

Tutte le macchine sono dotate inoltre di righe ottiche assolute Heidenhain e tutti gli assi rotativi sono equipaggiati con encoder assoluti Heidenhain con risoluzione 0,0001°.



Per quello che riguarda la motorizzazione del mandrino, sono disponibili due tipi di elettromandri di produzione C.B. Ferrari: a 16.000 giri/min con potenza da 33 kW e 105/140 Nm di coppia, oppure quello a 20.000 giri/min con rispettivamente potenza e coppia pari a 28 kW e 63/83 Nm.

Si può scegliere tra due alternative di magazzino utensile, la versione più semplice a 30 posti a ruota mobile oppure a 60 posti a catena con braccio di scambio.

Le macchine della serie GT vengono equipaggiate con il moderno CNC Heidenhain TNC 640. ■■■

**Stampo pronto per campionatura di un particolare in alluminio pressofuso.**

**Uolete esprimere la vostra opinione su questo tema? Scrivete a:**

**filodiretto@publitec.it**