CONTENUTO SPONSORIZZATO

BMB alla conquista del medicale

Il costruttore bresciano di presse ad iniezione da vent'anni studia e realizza isole di stampaggio full-electric ottimizzate per lo stampaggio veloce in condizioni sterili. Anche chiavi in mano, come in un recente progetto in fase di completamento.

1 dicembre 2020 00:01



Il comparto medicale è da sempre molto vicino alla filosofia delle machine BMB. In funzione delle naturali esigenze della produzione di articoli per il medicale, che sposano perfettamente l'azionamento full electric, costruttore bresciano opera in questo settore dai primi anni 2000. Ingresso favorito dalla presenza in Italia - particolare in Emilia Romagna - di una importante filiera industriale, che rende il nostro paese uno dei princ produttori di articoli medicali e, al contempo, meta di investimenti da parte di multinazionali del settore.

SISTEMI CHIAVI IN MANO. Presse BMB sono state adottate negli anni per la produzione di filtri per dial per trasfusioni e, più in generale, per componenti legati al trattamento del sangue. In questi mesi l'azienda st portando avanti un progetto chiavi in mano per la produzione di siringhe da 3, 5 e 10 ml, con responsabilità non solo della pressa - ma del raggiungimento dell'obiettivo globale che riguarda qualità ed efficienza dell'intero sistema di produzione.

BMB sta infatti lavorando alla costruzione, partendo da zero, di una realtà produttiva per siringhe destinata soddisfare la domanda di un Paese dell'Africa subsahariana. Il progetto prevede la fornitura chiavi in mano reparto produttivo in camera bianca, inclusa alimentazione del granulo ed evacuazione del prodotto finito, pronto per essere assemblato automaticamente.

Negli stabilimenti bresciani del gruppo stanno per giungere 10 stampi multicavità (da 32 a 144 impronte) da fornitori svizzeri e tedeschi, che verranno installati su 10 presse full electric per le prove di stampaggio e accettazione finale. A tale scopo, è stato allestita una nuova show-room con tutte le machine in funzione in condizioni di lay out paragonabili alla realtà che si andrà a delineare successivamente in Africa.



ALLESTITE PER IL MEDICALE. L'ordine riguarda 10 presse ad iniezione con azionamento completamente elettrico mediante motori diretti e viti a ricircolazione di rulli satellite, chiusura a ginocchiera con forza di 160, 200 e 350 tonnellate. "Le prestazioni delle full electric BMB consentiranno al cliente di aumentare la produttività in funzione della riduzione dei tempi di ciclo e della grande affidabilità del prodotto con valori di MTBF bassissimi", spiega l'azienda.

Il parallelismo tra i piani e la spinta centrale della
ginocchiera giocano un ruolo fondamentale per garantire il corretto funzionamento degli stampi, riducendor
anche gli interventi di manutenzione. "Facciamo notare che stiamo parlando di blocchi d'acciaio lavorato
finemente del peso di oltre 2.500 kg, con movimenti interni, circuiti elettrici ed idraulici molto sofisticati, c
fanno di questi stampi dei veri e propri gioielli di alta tecnologia", sottolinea BMB.
Le presse non presentano accorgimenti particolari rispetto allo standard della serie "full electric", a parte i p
guidati su importanti guide prismatiche con pattini a ricircolo di sfere e lubrificazione automatica con liquid
"food-grade". In questo modo, le colonne - non più organi di guida dei piani - sono esenti da lubrificazione
ottemperanza alle richieste delle applicazioni nel medicale. Analogamente, le parti stampate non entrano ma
contatto con oli, parti verniciate o in alluminio e dallo stampo vengono convogliate direttamente al sistema
trasporto (down-stream), progettato con gli accorgimenti necessari per operare in camera bianca 100.000.

ALIMENTAZIONE E FINE LINEA. La materia prima parte dal magazzino e gunge al reparto di stampagg
attraverso condotte in acciaio inox che scendono in camera bianca verticalmente in posizioni definite e a pas
costante, adiacenti ad ognuna delle 10 presse, insieme a tutte le altre utenze necessarie alla produzione.
L'approccio è Industria 4.0, con le presse che possono comunicare tra loro, con le attrezzature ausiliare
connesse, con il server centrale e con il mondo esterno, incluso il servizio di teleassistenza BMB.
Una volta completato il ciclo, un sistema di nastri trasportatori a cascata agevola l'evacuazione dei pezzi in
seconda camera bianca di stazionamento temporaneo, con identificazione ed eliminazione automatica delle
stampate non idonee, di avvio produzione e di richiesta per controllo qualità a campione. Gli stampi possono
essere dotati da 32 a 144 cavità, in funzione del componente e della sua dimensione, mentre i gruppi iniezio
spaziano da 480 a 1300 euromap, con massima capacità di iniezione da 143 a 383 g di PP.
I componenti finali richiedono, talvolta, lo stampaggio di parti di ridotte dimensione con pareti molto sottili
per questo motivo, la pressione specifica per centimetro quadrato non scende mai al di sotto dei 2.000 kg.
Grazie al controllo CNC, di cui sono dotate le presse elettriche BMB, è sempre possibile controllare passo p
tutto il processo produttivo, assicurando peso costante e standard qualitativi al prodotto di ogni singola cavit
cicli di stampaggio vanno dai 5 agli 8 s a seconda del componente.



SERVIZIO COMPLETO. "Grazie all'esperienza e
investimenti anche a livello di nuovo personale tec
sempre più qualificato, siamo oggi in grado di proj
come partner ideale per soluzioni 'turn-key' in qual
parte del mondo - afferma BMB -. In questa
particolare occasione abbiamo accettato la sfida, o
in dirittura d'arrivo con risultati che intravediamo
davvero oltre le aspettative, per poter garantire al
cliente la necessaria 'customer sactisfation', che no
poteva limitarsi alla sola qualità pressa, bensì doveva arrivare al prodotto finito, che vede inevitabilmente
coinvolto un processo più complesso di responsabilità". "In questi progetti - conclude l'azienda bresciana -
fondamentale costituire un team di fornitori esperti con cui portare avanti il lavoro secondo rigidi schemi
definiti insieme sin dalla fase iniziale; la stretta collaborazione di BMB con i propri partners è basata sulla
fiducia reciproca e sulla comune innata predisposizione all'innovazione. Questo per noi significa esportare
Made in Italy".

Con il contributo di:
BMB
Via Enrico Roselli, 12
25125 Brescia – Italy
Tel: +39 030.26.89.811
Fax: +39 030.26.89.880
www.bmb-spa.com
bmb@bmb-spa.com

© Polimerica - Riproduzione riservata

LEGGI ANCHE

Sacmi porta l'AI a NPE 2024

Krones completa l'acquisizione di Netstal da KraussMaffei

Anche copolimeri di policarbonato per Covestro

Competence Days Wittmann a Vienna

Haitian completa i primi lavori a Ruma

Cambiamenti nel management Arburg

BLOG



Ma è vero che l'Italia non ha bisogno di un DRS in quanto "eccellenza del riciclo"?

di: silvia ricci



Lego abbandona l'rPET? Meglio così...

di: Carlo Latorre



Plast 2023: fu vera gloria?

di: Carlo Latorre



Ebbene sì...

Quest'anno sono 20

di: Carlo Latorre

Finanza e mercati - Economia - Uomini e Aziende - Leggi e norme - Lavoro
Tecnologie - Industria 4.0 - Stampaggio - Estrusione - Soffiaggio - Termoformatura - Stampi e filiere - Stampa 3D - Altre tecnologie - Trasporti Logistica
Materie prime - Poliolefine - PVC - PS ABS SAN - EPS - PET - Poliammidi - Tecnopolimeri - Gomme - Compositi - Bioplastiche - Altre specialità - Prezzi
Ambiente - Riciclo - Bioplastiche - Legislazione
Ricerca e formazione - Ricerca e formazione
Appuntamenti - Appuntamenti
VIDEO - Interviste

Polimerica - AttualitÃ e notizie dal mondo della plastica

Testata giornalistica registrata al Tribunale di Milano n.710 del 11/10/2004
Direttore responsabile: Carlo Latorre - ISSN 1824-8241 - P.Iva 03143330961
Redazione: redazione@polimerica.it - Editore: Cronoart Srl

Â© 2015 Cronoart Srl | E' vietata la

riproduzione di articoli, notizie e immagini pubblicati su Polimerica senza espressa autorizzazione scritta dell'editore.
L'Editore non si assume alcuna responsabilitÃ per eventuali errori contenuti negli articoli nÃ© per i commenti inviati dai lettori. Per la privacy leggi qui

WebDesigned and Powered by JoyADV snc