



La produzione di Susta comprende stampi per imbutitura, rifilatura, tranciatura, piegatura e per operazioni multiple, a passo progressivo e trasferizzato;

si tratta di stampi di medio-grandi dimensioni che possono raggiungere le 40 tonnellate di peso e dimensioni massime di 5000x3.000x2.500 mm³



**PROGETTARE E COSTRUIRE
STAMPI IN ITALIA CON
MACCHINE UTENSILI
ESCLUSIVAMENTE ITALIANE.
IL "MADE IN ITALY" TROVA LA SUA
MASSIMA ESPRESSIONE
IN SUSTA, DOVE SI PRODUCONO
STAMPI PER IL SETTORE AUTO.
MERITO ANCHE DELL'IMPIANTO
PER IL TAGLIO LASER
IN FIBRA DI PRIMA POWER,
TRA I PIÙ RECENTI
INVESTIMENTI DELL'AZIENDA
ABRUZZESE.**



[LASER]

di Ernesto Imperio

Stampare **italiano**

Dal 1992 opera a Castellalto, in provincia di Teramo, la società Susta, specializzata nella progettazione e nella costruzione di stampi e attrezzature per applicazioni automobilistiche.

La società abruzzese è parte integrante del Gruppo industriale Nuova Stame, che riunisce alcune aziende presenti nel Nord Italia e in Germania, Romania e Bulgaria, tutte impegnate nello stesso core business, vanta uno stabilimento di 9.000 m² coperti su un'area complessiva di 14.000 m², nel quale operano circa 100 persone altamente qualificate. L'avanzato know how maturato negli anni e la grande attenzione verso l'aggiornamento tecnologico dei propri impianti produttivi hanno consentito a Susta di conquistare, nel tempo, il crescente consenso dei mercati nazionale ed estero; un'affermazione che affonda le sue radici in una strategia aziendale che ha sempre posto in primo piano la qualità della produzione, la continua ricerca di soluzioni innovative e l'immagine di affidabilità verso il cliente, nella fattispecie il costruttore di auto o il fornitore di primo impianto.

Oggi l'azienda teramana è in grado di realizzare una vasta gamma di stampi con una produzione complessiva che, nel 2013, è stata destinata per il 75% ai mercati esteri. BMW, Daimler, VW, Fiat sono i principali clienti dell'azienda, ai quali consegna i propri stampi in qualsiasi stabilimento produttivo del mondo. Negli ultimi anni la produzione di stampi per lavorazioni a freddo è stata affiancata a quella degli stampi per lavorazioni a caldo degli acciai denominata Hot Forming, estendendo ulteriormente la tipologia dei prodotti realizzati. In particolare, la

produzione di Susta comprende stampi per imbutitura, rifilatura, tranciatura, piegatura e per operazioni multiple, a passo progressivo e trasferizzato; si tratta di stampi di medio-grandi dimensioni che possono raggiungere 40 tonnellate di peso e dimensioni massime di 5000x3.000x2.500 mm³. La produzione della Susta trova principale applicazione nei settori della carrozzeria e della componentistica per auto. L'azienda dispone, inoltre, di un reparto di stampaggio Try Out nel quale operano presse fino a 2500 tonnellate che vengono impiegate per effettuare la prova degli stampi realizzati e, ove previsto dall'ordine, la preserie di produzione.

Professionalità, innovazione e tecnologia

«La nostra azienda - esordisce Renzo Triaca, responsabile dello stabilimento - destina il 3% del suo fatturato ad attività di Ricerca & Sviluppo perché cerchiamo sempre di sviluppare nuove attività produttive di valenza strategica. In altre parole, siamo consapevoli di quanto sia importante comprendere e anticipare le tendenze dei grandi OEM nel mondo per farci trovare pronti e cercare di diventare loro partner in future applicazioni».

Presso l'azienda viene svolto l'intero ciclo di Engineering, progettazione e produzione dello stampo e delle relative attrezzature, a partire dalla matematica delle superfici dei pezzi da stampare che viene fornita dal cliente. Un ufficio tecnico adeguatamente attrezzato con strumenti informatici di progettazione meccanica, di simulazione del processo di stampaggio e di reverse engineering definisce il progetto esecutivo



*In alto: Susta è specializzata nella progettazione e costruzione di stampi e attrezzature per applicazioni automobilistiche
In basso: la produzione della Susta trova principale applicazione nei settori della carrozzeria e della componentistica per auto*

STAMPARE ITALIANO

dello stampo; questo progetto rispetta fedelmente gli standard qualitativi di progettazione che ciascun cliente richiede, anche in relazione agli impianti di produzione in cui verrà inserito lo stampo stesso.

«La fase di costruzione dello stampo - spiega Triaca - prende avvio nel reparto di lavorazioni meccaniche dove sono installate macchine utensili di medie-grandi dimensioni, tutte di fabbricazione italiana: qui si distinguono avanzate fresatrici a 5 assi continui, macchine di superfinitura a motori lineari e un nuovissimo impianto di taglio laser tridimensionale in fibra, modello Rapido, prodotto dalla Prima Power. I materiali principali che lavoriamo sono le ghise lamellari, le ghise sferoidali e, per il corpo centrale dello stampo, varie tipologie di acciai scelti in base al materiale che verrà stampato, acciai altoresistenziale o acciai ultra altoresistenziale e in base al numero

Susta destina il 3% del suo fatturato ad attività di Ricerca & Sviluppo



di colpi pressa al giorno, dunque al numero di auto che verranno prodotte.

La fase di assemblaggio è basata su un'organizzazione produttiva molto più orientata al modello giapponese, dove è il prodotto a muoversi tra le varie postazioni.

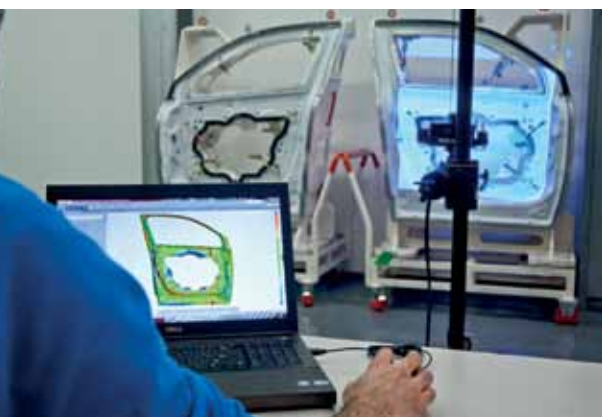
In particolare, la nostra linea di assemblaggio è divisa in 3 squadre: la squadra di montaggio completa lo stampo che viene inviato alla squadra di Try Out, dedicata alla conduzione delle presse per la prova di stampaggio e per la verifica delle funzionalità dello stampo che, infine, viene trasferito alla terza squadra per le lavorazioni finali di finitura».

Completano l'avanzato parco macchine due macchine di misura a coordinate, una macchina di fotoscansione e altre attrezzature di controllo, installate in due distinte sale

metrologiche, che verificano lo stampo e i relativi prodotti stampati. Anche qui la tecnologia italiana è ampiamente rappresentata.

Rapido: continuità tecnologica in Susta

Come anticipato, uno dei più recenti investimenti che l'azienda ha fatto è il nuovo laser in fibra di Prima Power, modello Rapido, che è andato a sostituire un'altra macchina laser del costruttore torinese giunta ormai a fine ciclo di vita. Alla domanda sul perché di tale scelta, Triaca risponde con sicurezza: «Con la soluzione Rapido siamo certi di essere all'avanguardia tecnologica per quanto concerne la rifilatura di pezzi che noi stampiamo con la tecnologia dell'Hot Forming; si tratta di componenti in acciaio temperato con resistenza meccanica dell'ordine dei



In alto a sinistra: l'avanzato know how maturato negli anni e la grande attenzione verso l'aggiornamento tecnologico dei propri impianti produttivi hanno consentito a Susta di conquistare, nel tempo, il crescente consenso dei mercati nazionale ed estero

A sinistra: vista di uno dei reparti produttivi della Susta, azienda del Gruppo Stame

A destra: l'azienda teramana è in grado di realizzare una vasta gamma di stampi con una produzione complessiva che, nel 2013, è stata destinata per il 75% ai mercati esteri

PRODUTTIVITÀ, EFFICIENZA E FLESSIBILITÀ

Oltre 35 anni di esperienza nel settore consentono a Prima Power di offrire le migliori soluzioni per tutte le applicazioni di taglio e saldatura. Nell'ambito della tecnologia laser, la società piemontese propone la nuova generazione di Rapido, disponibile con laser CO₂ o fibra, per rispondere in maniera ottimale a ogni specifica esigenza produttiva. La struttura di Rapido è caratterizzata da ottiche mobili precise e veloci, indipendentemente dal peso e dalla dimensione dei componenti da lavorare; struttura monolitica che integra sorgente laser, CNC ed elettromeccanica; basamento in granito sintetico ottenuto con tecniche di ottimizzazione topologica che ne migliorano la rigidità e lo smorzamento, ottenendo movimenti fluidi anche con le dinamiche più spinte; braccio a sbalzo, completamente retrattile, esente da flessione per una massima accessibilità. In particolare, la versione con laser in fibra, disponibile con potenze che variano da 2 a 3 kW, è a elevata brillantezza garantendo ecocompatibilità, efficienza energetica e zero manutenzione. Le corse degli assi X, Y e Z sono rispettivamente di 4.080, 1.530 e 765 mm, mentre le corse degli assi rotanti A e B e dell'asse adattativo (testa di taglio) C sono pari a 360° continui (senza limitazioni), ±135° continui e ±10 mm.



In alto a sinistra: uno dei più recenti investimenti che l'azienda abruzzese ha fatto è il nuovo laser in fibra della Prima Power, modello Rapido

In alto a destra: il laser di Prima Power in fase di lavorazione di una portiera

A sinistra: esempio di un taglio di paraurti con la macchina laser di Prima Power

1.400 MPa. Questo nuovo impianto risponde pienamente alle nuove sfide che ogni produttore è chiamato ad affrontare, cioè riuscire a coniugare alte prestazioni con efficienza, flessibilità, semplicità di utilizzo ed ecocompatibilità, caratteristiche sempre più importanti in ogni campo applicativo. Nella nostra specifica realtà produttiva - aggiunge il responsabile di produzione della Susta - il laser in fibra Rapido ci consente di attestarci sui livelli di affidabilità e di velocità richiesti dal cliente. Mi spiego: in fase di acquisizione delle commesse relative a stampi per Hot Forming dobbiamo garantire al cliente la nostra capacità di raggiungere gli standard qualitativi da lui richiesti anche per la fase finale di rifilatura del prodotto stampato, eseguita con tecnologia di taglio laser.

La scelta della soluzione Prima Power, molto spesso, è la stessa scelta del costruttore automobilistico e, dunque, la nostra macchina è un mirror rispetto a quella del cliente: in questa maniera non potranno nascere problemi quando verranno tagliati i pezzi stampati sulle linee di produzione del cliente. Riteniamo di avere fatto la scelta migliore, anche in considerazione delle pregresse conoscenze maturate dal nostro personale sulla precedente macchina di Prima Power. L'azienda torinese, peraltro, ci ha dimostrato di potere fornire un servizio di pre e post vendita di alta qualità: è sempre disponibile a un confronto tecnico sull'oggetto che dobbiamo realizzare, condivide con noi, in fase di ordine, i ratei produttivi richiesti dal cliente e garantisce un'assistenza tecnica qualificata e tempestiva».

