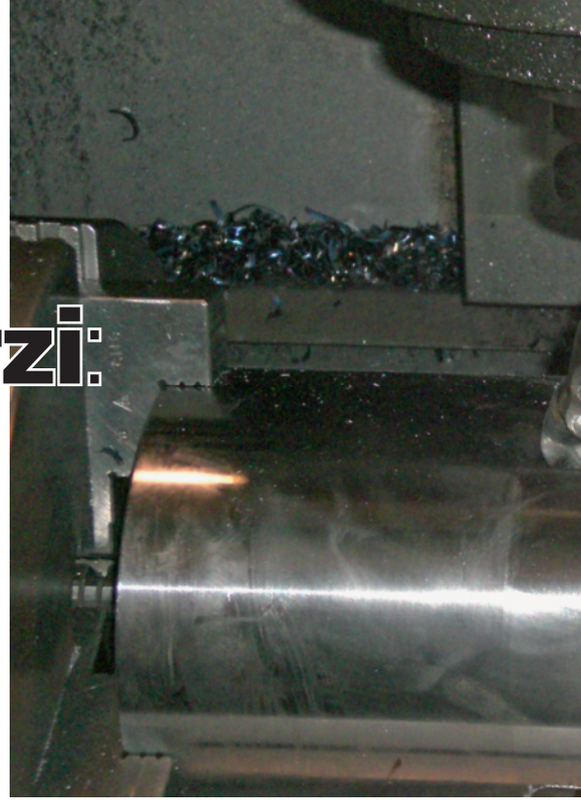
Mario Palmisano

TORNITURA E FRESATURA

Lavorazioni **contoterzi: creatività** al potere



LE LAVORAZIONI MECCANICHE, SI SA, SONO ATTIVITÀ PER CREATIVI (QUALCUNO DICE PER "I MODERNI SCULTORI"). E QUANDO FANTASIA E PASSIONE ABBONDANO FARE SOLO IL CONTOTERZISTA PUÒ ANDARE STRETTO. L'ESEMPIO DI UN'AZIENDA COMASCA CHE HA SAPUTO ALLARGARE I PROPRI ORIZZONTI.

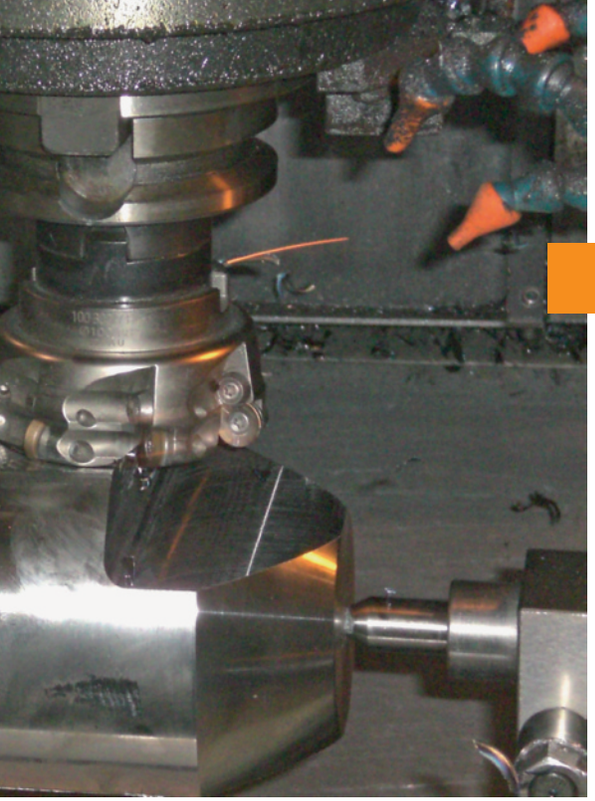
Il nostro "Giro d'Italia" fra le industrie meccaniche ci sta permettendo di dipingere il quadro di un settore davvero speciale, e non solo per il peso che riveste nell'economia del Paese con le sue 145.000 imprese e 1,6 milioni di addetti, che gli consentono di penetrare nei mercati più diversi, ma, e soprattutto, per la straordinaria forza presente in chi guida queste realtà, quasi sempre aziende contoterziste di piccola o media dimensione. Persone che, molto spesso, nel loro percorso professionale sono partite con la lima e arrivate al Cad-Cam. Persone che la meccanica ce l'hanno nel Dna e dunque faticano a star lontano dai trucioli preferendoli ancora al lavoro alla scrivania. Persone che, inevitabilmente, trasmettono la propria passione ai figli ai quali insegnano anche a preparare il futuro. Persone abituate a fare più che a parlare. Persone come Renato Ferin, titolare e fondatore della Can-Fer S.r.l. di Binago (CO), protagonista di questa intervista insieme al figlio Stefano, responsabile tecnico.

Contoterzisti, ma non solo

«Ci stiamo avvicinando ai nostri primi quarant'anni di attività - esordisce il titolare - e produciamo, conto terzi, particolari meccanici come ingranaggi, flange, riduttori, ecc. per diversi settori: trasmissioni, sollevamento, alimentare, edile, motociclistico e in qualsiasi altro ramo in cui sia richiesta precisione e cura delle finiture. Da circa 20 anni in azienda è attiva anche la CF Giunti, divisione rivolta al comparto della trasmissione di potenza, capace di offrire una vasta gamma di giunti a denti flessibili, standard e speciali, atti a trasmettere potenze da 10 daN·m a 19.000 daN·m. In questo reparto sono nati prodotti molto particolari frutto della nostra ricerca, fra cui un innovativo giunto a perni estraibili. Idee che, purtroppo, non sempre hanno avuto il successo auspicato nel mercato anche a causa di una non adeguata forza, sia di comunicazione, sia commerciale, che ci auguriamo di potenziare nel futuro. E così oggi il prodotto di punta continua ad essere il giunto standard a denti che abbiamo unificato per poter disporre della stessa ricambistica offerta da costruttori concorrenti.

Fra i materiali impiegati dalla ditta comasca il leader indiscusso è il classico acciaio da bonifica, ma Renato Ferin non nasconde la sua simpatia per l'alluminio, apprezzato soprattutto per la facile lavorabilità che in sostanza significa minore usura degli utensili e quindi un notevole risparmio. «È il metallo che dà meno problemi», taglia corto.

Se la parte promozionale non risulta fra i fiori all'occhiello della società, lo è di certo quella produttiva, costituita da una squadra di macchine a controllo numerico di tutto rispetto, certamente capace di soddisfare le più impegnative richieste dell'ampia clientela. A presentarcelo è



Dai verricelli ai giunti speciali

Dopo un percorso di formazione come operaio nel 1974 Renato Ferin decide di fondare la società Can-Fer. Il primo settore di sbocco è la nautica, con la produzione di verricelli per barche a vela, usati a bordo per la manovra delle vele. Ben presto però l'attività di contoterzisti si estende ai più svariati comparti industriali. Il desiderio di creare anche qualcosa con il proprio marchio nei primi anni '90 fa nascere la divisione CF Giunti, dedicata alla progettazione e costruzione di giunti a denti flessibili, sia standard che speciali, utilizzati nella trasmissione di potenza. Esperienza, passione e tecnologie d'avanguardia hanno consentito alla ditta di conquistare la fiducia di un centinaio di clienti nazionali. Fra i materiali più lavorati è l'acciaio ad occupare il primo posto, seguito da alluminio (il suo impiego è in forte crescita ed ora riguarda il 30% della produzione), acciaio inossidabile e legato. La forza lavoro, formata da 10 valide persone, ha permesso alla Can-Fer di rimanere sul mercato nonostante la crisi economica che ha colpito il mondo della meccanica. Il futuro della società oggi è soprattutto nelle mani dei giovani Stefano e Cristian Ferin, rispettivamente, responsabile tecnico e responsabile produzione.

Stefano Ferin: «Il reparto più ricco è la torneria dove fra modelli bimandrino con caricatore automatico, con contropunta idraulica e con utensili motorizzati per lavorazioni anche di fresatura si contano ben dieci torni; adatti per produzioni di medie/grandi serie essi consentono torniture fino a 1.000 mm di diametro. Ad animare l'area riservata alla fresatura ci pensano cinque centri di lavoro verticali, fra cui spiccano quello con quarto asse controllato per fresatura e foratura e, l'ultimo arrivato, con elettromandrino a 12.000 giri/min per lavorazioni su leghe leggere. Tre sono invece le macchine all'opera nel reparto dentatura: due dentatrici a coltello per interni ed una a creatore per esterni. Nel resto dell'officina offrono inoltre il loro prezioso contributo due stozzatrici, di cui una CNC con tavola girevole, utilizzate per eseguire cave per chiavetta e brocciature ed infine due seghetti automatici per il taglio del materiale grezzo. Stefano Ferin, certamente più avvezzo all'uso dell'elettronica e dei sistemi informatici rispetto al padre, informa inoltre che la programmazione della produzione è affidata al computer grazie al quale, importando disegni in formato Iges, Dwg o Dxf, il disegno del pezzo viene elaborato in forma tridimensionale, producendo un programma da inviare direttamente alla macchina utensile.

Fresatura gancio per sollevamento.

Da sinistra: Renato, Stefano e Cristian Ferin.

Giunto dentato

Raccordi per valvole.

Fresatura e tornitura di puleggia ricavata dal pieno mediante fresatura e tornitura

Utensili e oli: meglio se universali

Dalle macchine agli utensili e alla lubrificazione il passo è breve. E sono proprio i nostri due interlocutori a spostare la discussione in questa direzione quando gli chiediamo cosa vorrebbero ancora dalla tecnologia per poter migliorare e rendere più agevole il loro lavoro. «Le novità da parte dei produttori di utensili sono senz'altro più numerose rispetto a quelle dei costruttori di macchine - sottolinea Stefano Ferin - e l'offerta è davvero ampia a seconda del tipo di applicazione. Io però sarei più contento se in questo campo la ricerca si indirizzasse verso un'unificazione, cioè creando inserti in grado di operare su materiali diversi, dall'acciaio all'alluminio. Oggi invece per ogni tipologia di materiale bisogna usare specifici utensili, ognuno con un determinato rivestimento ed i suoi angoli di spoglia. E il loro acquisto, a causa della varietà di materiali che lavoriamo, ha un certo peso sui costi

TORNITURA E FRESATURA

Tanti Andrea e Marco per la meccanica italiana

Che i ragazzi d'oggi non vedano nell'officina meccanica l'ambiente di lavoro più ambito è un fatto inconfutabile, confermato dagli imprenditori a cui diamo voce in queste pagine. Sembra quasi che da diversi anni una misteriosa allergia al grasso e alla tuta blu colpisca in modo crescente i nostri ventenni alla ricerca di una occupazione. Ma non è sempre così, per fortuna. O perlomeno non lo è stato per Andrea a Marco, due giovani operatori alle macchine utensili incontrati alla Car-Fer, azienda in cui hanno coronato il loro sogno professionale: cimentarsi al comando di torni e fresatrici dell'ultima generazione. Nei loro occhi si legge la soddisfazione per questo traguardo cercato e raggiunto dopo una prima esperienza come stagisti. Ecco come si sono presentati.

Andrea: Lavoro qui da quando avevo 17 anni e ora ne ho 19. Per prepararmi a questo impiego ho frequentato per tre anni una scuola professionale. Amo l'ambiente delle lavorazioni meccaniche e mi appassiona conoscere macchine utensili a controllo numerico ricche di elettronica. Quella che più utilizzo è il tornio e quando riesco ad eseguire un pezzo ben fatto mi sento davvero gratificato. Nei miei progetti futuri c'è il desiderio di imparare sempre meglio il mio lavoro in modo da potermi gestire da solo».

Marco: «Ho 25 anni e sono in questa azienda da quattro anni. Ho sempre desiderato svolgere questo mestiere ed è per questo che, dopo le scuole medie, mi sono iscritto ad un istituto tecnico professionale per diventare, dopo un percorso quadriennale, operatore alle macchine utensili. Mi piace molto il mio lavoro perché sono a contatto con macchinari ad alto contenuto tecnologico, in particolare con centri di lavoro e fresatrici. È molto interessante, regala grandi soddisfazioni e poi, grazie alla tecnologia che continua a compiere passi avanti, ti offre l'opportunità di imparare ogni giorno qualcosa di nuovo».

Da destra: Andrea e Marco, due giovani operatori alle macchine utensili impiegati alla Can-Fer.

Tornitura giunti idraulici.

Tamburo per carroponte ottenuto per tornitura

Foratura e fresatura di alluminio.

di produzione e di magazzino».
Il tema del risparmio, oggi più che mai sentito in un mercato ancora un po' in affanno che cerca il meglio al minor prezzo, viene abbinato anche ai lubrificanti. E' il titolare ora a parlare: «Quella relativa al consumo di oli, acque ed emulsioni è un'altra voce si spesa da tenere d'occhio, considerando, non solo l'acquisto, ma anche lo smaltimento eseguito da ditte specializzate. Come per gli utensili, esistono lubrorefrigeranti ad hoc per ogni impiego mentre sarebbe auspicabile poter disporre di un prodotto universale, cosa che noi, in un certo qual modo, cerchiamo di fare autonomamente usando saggezza ed esperienza. Certo non sarebbe male poi un giorno poterne addirittura fare a meno, visto che già da anni la ricerca si sta indirizzando verso le lavorazioni a secco o con lubrificazione minimale».
Fra gli effetti dell'insidiosa crisi economica di questi ultimi tempi purtroppo registriamo anche quello di rendere i giovani, solitamente più votati all'ottimismo rispetto alle precedenti generazioni, meno fiducioso dei loro padri rispetto al futuro. Ed è questo l'attuale stato d'animo del responsabile tecnico: «Sto raccogliendo da mio padre un'eredità pesante - osserva - oggi è più difficile rispetto ai suoi tempi quando si poteva lavorare sulle grosse serie, ormai inesistenti, e la concorrenza non era su scala globale. Di sicuro però continuerò a seguire il suo esempio prestando sempre la massima attenzione alla qualità senza guardare al tempo (qui si lavora tutti i giorni dal mattino alla sera tardi!). La volontà e la passione per continuare il suo percorso e cercare nuovi orizzonti di certo non mi manca. Così come la voglia di cogliere il meglio da ogni cosa». ■

© RIPRODUZIONE RISERVATA