

Supplemento a Deformazione n. 169 settembre 2010

# ELEMENTO tubo

**PubliTec**

Via Passo Pordoi 10 - 20139 Milano  
N.7 - SETTEMBRE OTTOBRE 2010

ISSN 2035-1798

postatarget  
magazine

DC01052922  
MA2/2326/2010

Posteitaliane



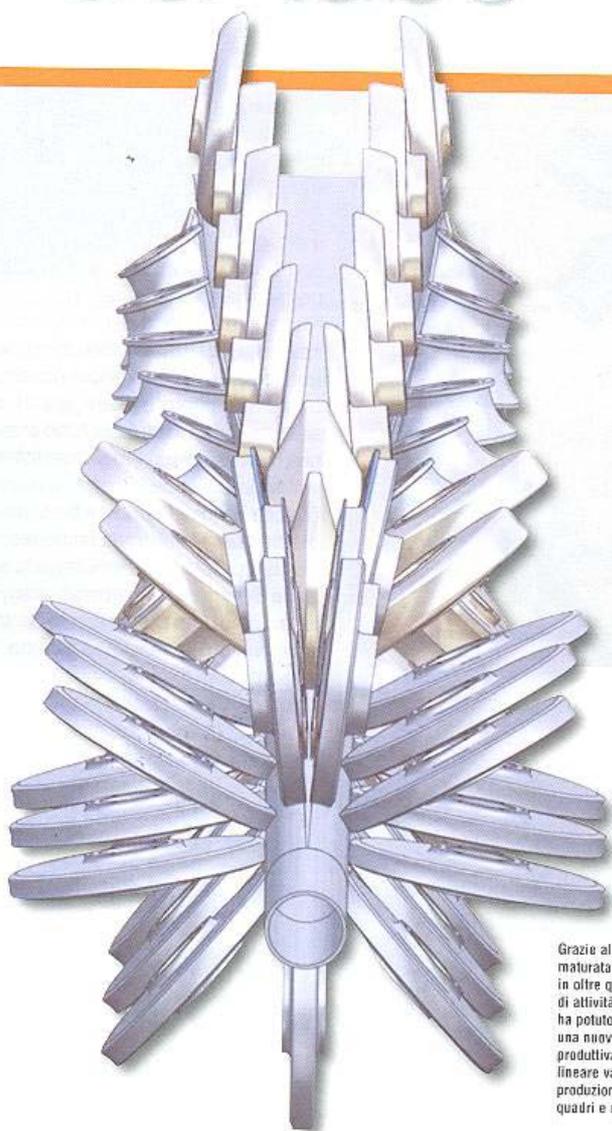
**Tecniche di produzione e lavorazione  
del tubo e dei profilati metallici**



# “Una **nuova era** nella produzione del tubo”

di Fabrizio Garnerò

Olimpia 80 ha presentato alla Tube di Düsseldorf una nuova metodologia produttiva a geometria lineare variabile per la realizzazione di tubi tondi, quadri e rettangolari. Notevoli i vantaggi, al punto che è forte la convinzione da parte dell'azienda di contribuire notevolmente ad “aprire una nuova era nella produzione del tubo”.



Grazie all'esperienza maturata da Olimpia 80 in oltre quarant'anni di attività, l'azienda ha potuto sviluppare una nuova metodologia produttiva a geometria lineare variabile per la produzione di tubi tondi, quadri e rettangolari.

Olimpia 80 non ha certo bisogno di particolari presentazioni, operando con successo da oltre 40 anni nel settore della progettazione e realizzazione di impianti e attrezzature per la produzione di tubi saldati in acciaio di alta qualità. La lunga esperienza e le profonde conoscenze di tutti i problemi della filiera produttiva le consentono di supportare i clienti con soluzioni personalizzate. Infatti, è in grado di fornire sia impianti singoli che impianti completi “chiavi in mano”, di assicurare la completa assistenza tecnica e di curare la formazione del personale dopo la consegna.

EVENTO tubo

N.7 SETTEMBRE OTTOBRE 2010 - 17

**11 stazioni in successione**

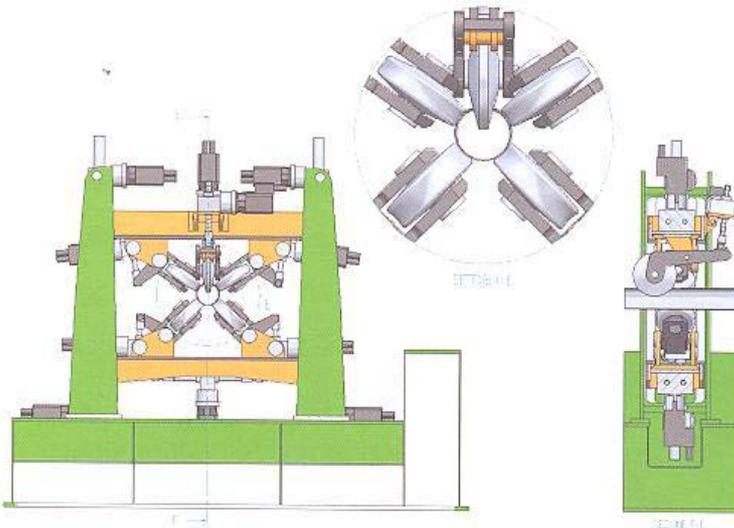
Da sempre, uno dei punti di forza di Olimpia 80 è rappresentato dall'ufficio tecnico. Grazie a un affiatato team di esperti professionisti, con vaste competenze tecniche e una specifica preparazione, riesce a proporre ai clienti soluzioni inedite e su misura per ogni necessità produttiva.

L'esperienza, la creatività e la continua sperimentazione hanno quindi portato Olimpia 80 al conseguimento di numerosi e importanti brevetti, come testimoniato dalle ultime novità presentate alla Tube di Düsseldorf in fatto di produzione di tubi

tondi, quadrati e rettangolari. È stata infatti presentata dall'azienda piacentina una nuova metodologia produttiva a geometria lineare variabile con cui sono convinti di "aprire una nuova era nella produzione del tubo".

"Il sistema a geometria lineare variabile, frutto di esperienza pluriennale e profonda conoscenza del settore, apporta evidenti vantaggi in termini di flessibilità, capacità produttiva e riduzione dei costi" spiega Gianluca Tarana, sales manager Olimpia 80. "L'innovazione si basa sulla

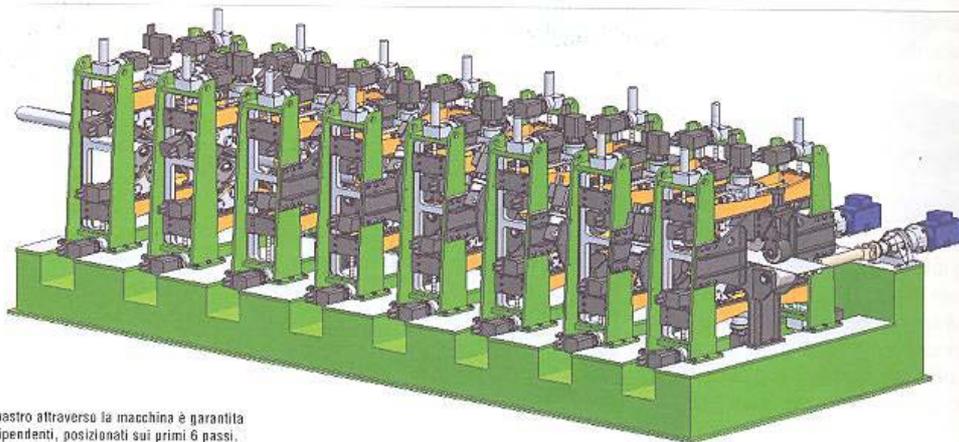
Il sistema a geometria lineare variabile apporta evidenti vantaggi in termini di flessibilità, capacità produttiva e riduzione dei costi.



Rispetto al metodo di formatura tradizionale, il sistema a geometria lineare variabile è completamente automatizzato e le operazioni di set up risultano semplici, precise e veloci.

possibilità di formare tubi di qualsiasi dimensione all'interno del range dichiarato, anche in misure che si discostano da quelle classiche di mercato, senza il cambio dei rulli e nell'arco di pochi minuti con una riduzione importante dei tempi di set up".

Rispetto al metodo di formatura tradizionale, questo sistema è completamente automatizzato e le operazioni di set up risultano semplici, precise e veloci. Questo sistema di formatura del tubo si avvale di una nuovissima tecnologia, realizzata e brevettata da Olimpia 80, che consente la variazione del diametro del tubo senza il cambio dei rulli. Un sistema unico e compatto costituito da 11 stazioni in successione, di cui 8 con funzione di break-down e 3 con funzione di finpass, in modo da raggiungere una chiusura finale totale del tubo.



La movimentazione del nastro attraverso la macchina è garantita da sistemi pinch-roll indipendenti, posizionati sui primi 6 passi.



La linea di produzione a geometria lineare variabile per tubi quadri e rettangoli realizzata da Olimpia 80.

Gli 83 assi indipendenti, tutti azionati da servomotori a controllo computerizzato, consentono di raggiungere agevolmente e velocemente la posizione ottimale per la corretta formatura del tubo. Tutto ciò grazie anche a un'interfaccia grafica che si rivela semplice e intuitiva per l'operatore. La movimentazione del nastro attraverso la macchina è garantita da sistemi pinch-roll indipendenti, posizionati sui primi 6 passi. "I vantaggi conseguenti a questa nuova tecnologia sono notevoli - afferma Tarana - soprattutto in termini di massima flessibilità e possibilità di variare il formato del tubo senza la sostituzione di alcun rullo di formatura per ogni misura compresa nel range produttivo dell'impianto, di annullamento dei costi dei rulli di formatura per la produzione di diversi formati e di massima riduzione dei tempi di set-up, realizzabile nell'arco di pochi minuti. Tutto ciò si traduce in un aumento della produttività e riduzione del materiale in stock con relativi costi di immobilizzo e nella diminuzione dei costi di manodopera dovuta alla completa automatizzazione di tutte le regolazioni". Conclude Tarana: "Facilità nell'utilizzo del software, con impostazione da tastiera del computer di tutti i parametri di produzione,



La formatura della sezione quadrata o rettangolare è eseguita direttamente prima della saldatura del tubo, con notevoli vantaggi in termini di risparmio energetico e di materiale.

visualizzazione a display delle sezioni del tubo in ogni passo di produzione e una manutenzione minima e facile da effettuare sono altre caratteristiche importanti".

Anche nel caso della sezione quadrata, c'è la massima flessibilità e possibilità di variare il formato del tubo senza la sostituzione di alcun rullo per ogni misura compresa nel range produttivo dell'impianto.

### Linea a geometria variabile per tubi quadri e rettangoli

La linea a geometria lineare variabile per tubi quadri e rettangoli, parallelamente all'altra studiata e brevettata da Olimpia 80, consente anch'essa di effettuare l'operazione di cambio formato in tempi brevissimi e senza la sostituzione di rulli. Questo impianto presenta una notevole innovazione rispetto al passato, perché il processo di geometria variabile è applicato a ogni sezione della linea: formatura, saldatura, calibratura e raddrizzatura. Il set up della linea è, di conseguenza, totalmente automatizzato. Inoltre, la formatura della sezione quadrata o rettangolare è eseguita direttamente prima della saldatura del tubo, con notevoli vantaggi in termini di risparmio energetico e di materiale. Anche in questo caso, vi è la massima flessibilità e possibilità di variare il formato del tubo senza la sostituzione di alcun rullo (in formatura, saldatura, calibratura, raddrizzatura) per ogni misura compresa nel range produttivo dell'impianto.