

In Giappone scelgono lemca *lemca is Japan's choice*

E' risaputo quanto sia difficile vendere in Giappone da parte dei costruttori italiani ed europei in generale. Bene, lemca c'e' riuscita e continua la sua acquisizione di quote di mercato in Giappone.

In particolare Miyano il principale produttore giapponese di torni automatici a fantina fissa di piccola taglia ha scelto di installare la serie SIR sui suoi torni a sei mandrini. La Miyano consta di tre stabilimenti a Ueda, Fukushima e Kitagami, nei quali i suoi 460 dipendenti realizzano torni automatici a CNC raggiungendo un fatturato annuo nell'intorno dei 17 miliardi di Yen.

In Giappone esistono buoni costruttori di caricatori, ma i tecnici della Miyano sono rimasti impressionati dalle performance del SIR visto alla Jimtof del 1996 e alla successiva EMO. Nella visita successiva effettuata dai tecnici della Miyano presso la lemca oltre alla qualita' del prodotto fu apprezzata la flessibilita' dell'azienda faentina nel cambiare il PLC installato, da Siemens a Omron, come da loro richiesta.

Il primo SIR 25/43P e' stato installato nello stabilimento di Ueda nel Luglio del 1999 e i commenti nei suoi confronti sono stati estremamente favorevoli: il SIR e' concepito, costruito e montato secondo criteri di precisione rigorosi e standard qualitativi di livello tale da renderlo una vera e propria macchina utensile piuttosto che un semplice caricatore. La decisione di Miyano e' stata quindi di adottare il SIR della lemca come caricatore standard sui propri torni.

Il primo cliente giapponese che ha acquistato il caricatore SIR e', a sua volta, il piu' importante cliente di torni Miyano a sei mandrini: la Gifu-Kato S/S, 430



dipendenti, 5 unita' produttive, produttore di componenti per automobili, tipo ABS, trasmissioni. Il titolare della Gifu-Kato S/S, il signor Kato dopo avere potuto vedere di persona il SIR 25 abbinato al tornio B6-16 della Miyano durante la fiera della macchina utensile a Nagoya, nel 1999, ne ha immediatamente ordinato uno. Dopo avere poi verificato che le potenzialita' del caricatore rispondevano alle sue aspettative, il signor Kato ha deciso di costruire una nuova unita' operativa la cui ampiezza corrisponde alla lunghezza del tornio Miyano G6-26 piu' il caricatore SIR 32. Tutto cio' significa che non potra' esserci spazio per caricatori diversi da lemca: una dichiarazione di fedelta' nei confronti dell'azienda faentina. Il nuovo stabilimento sara' pronto nell'Ottobre prossimo e disporra' nel prossimo futuro di 17 unita' Miyano G6-26 con SIR 32.

Everyone knows how difficult it is for producers from Italy, and from Europe in general, to sell in Japan. Yet lemca has managed this, and continues to gain Japanese market share. Miyano, for instance, Japan's main producer of small automatic fixed headstock lathes, has decided to install the SIR series on its six-spindle lathes. Miyano has three factories at Ueda, Fukushima and Kitagami, in which its work-force of 460 turns out CNC automatic lathes for an annual turnover around 17 billion Yen. Japan has good feeder producers of its own, but the Miyano engineers were impressed by the performance of the SIR machine seen at the Jimtof fair in 1996 and at the EMO exhibition which followed.

During the follow-up visit the Miyano engineers paid to lemca, they were struck not only by the quality of the product, but also by the Faenza company's flexible approach, reflected in its willingness to change the PLC installed from Siemens to Omron at their request.

The first SIR 25/43P was installed in the Ueda factory in July 1999 and attracted extremely favourable comments: the SIR is designed, constructed and assembled to strict precision criteria and quality standards which make it more a machine tool in its own right than just a feeder.

So Miyano took the decision to adopt the lemca SIR as standard feeder on its lathes.

The first Japanese customer to purchase the SIR feeder was Miyano's own leading customer for six-spindle lathes: Gifu-Kato S/S, with a work-force of 430 and 5 production facilities, where it produces automotive components such as ABS and transmissions.

After seeing the SIR 25 combined with the Miyano B6-16 lathe at first hand during the Nagoya machine tool fair in 1999, the Gifu-Kato S/S proprietor Mr Kato immediately ordered one.

Once he had checked that the feeder's potential came up to his expectations, Mr Kato decided to build a new production unit of the same width as the Miyano G6-26 lathe plus the SIR 32 feeder.

All this means there will be no room in the future for any except lemca feeders, a statement of loyalty to the Faenza firm.

The new factory will be ready next October and in the near future it will be equipped with 17 Miyano G6-26 units coupled with SIR 32.

Miyano Open House at Fukushima Plant (September 99)

Transtable Magnum

Debutta alla IMTS di Chicago il TRANSTABLE MAGNUM - TRM, un transfer a tavola rotante che amplia ed arricchisce la gamma e le potenzialita' dei transfer GIULIANI.

Nato per venire incontro all'esigenza di lavorazioni gravose per numero e dimensioni su pezzi più grandi rispetto a quanto lavorabile sul TRANSTABLE TRT, mantiene inalterata l'elevata capacita' produttiva propria dei transfer della famiglia TRT.

La possibilita' di installare, oltre alle normali unita' a CNC, torrette a revolver in grado di assolvere a lavorazioni aggiuntive

(filettatura, piccole forature, fresature di completamento pezzo) fa del TRM una macchina estremamente flessibile, in grado di coniugare la rigidita' che contraddistingue le macchine della famiglia Transtable con l'estrema riconfigurabilita' consentita dal numero di utensili disponibili, che rende dunque possibile la lavorazione di un elevato numero di famiglie di pezzi.

Il principio di modularita' con cui la macchina è stata progettata consente di privilegiare il tempo di produzione e/o il costo dell'investimento.

Transtable Magnum

The TRANSTABLE MAGNUM - TRM, a rotary transfer machine that further enhances the range of Giuliani production machine tools, now makes its debut at the Chicago IMTS in September. The TRANSTABLE MAGNUM has been designed to accommodate heavier machining operations (in number and workpiece size) than normally possible on the standard TRT TRANSTABLE. However, the MAGNUM maintains the unique combination of flexibility, accessibility, and productivity for which the TRT machine line is noted. One additional benefit of the TRANSTABLE MAGNUM is the possibility of using not only our standard CNC units, but also six

spindle turret heads able to carry out sequential machining operations (tapping, small holes, workpiece milling) at the same station. This makes the TRM an extremely versatile piece of equipment, combining the rigidity expected of Transtable products with an extensive range of configurations, for machining a variety of parts, made possible by the large number of tools available. The modular principle of the machine design enables the customer to configure the machine focused on high productivity, flexibility, or a combination of both. Accommodating future design changes and low service costs are additional benefits of the modular design system.

TRANSTABLE MAGNUM

Lavorazione su Tavola Rotante Rotary Table Machining

Giuliani: South Building booth 8567

CHICAGO, SEPTEMBER 6-13, 2000