

In tandem per BMW

Presse Engel di grande tonnellaggio accoppiate per la produzione simultanea di parti di carrozzeria.

14 marzo 2013 05:00

La casa automobilistica BMW ha recentemente installato nel nuovo stabilimento di Lipsia isole per lo stampaggio ad iniezione di componenti leggeri per l'auto basate su presse Engel duo con forza di chiusura di 2.700 e 4.000 tonnellate, dotate di pacchetto ecodrives per il risparmio energetico, complete di stampi, controllo avanzato e automazione.



Particolarità delle celle di produzione è l'accoppiamento in tandem delle presse, allineate lungo il lato posteriore in modo da mettere in fase il ciclo di entrambe le macchine (modalità master/slave) e di produrre e completare due pezzi in simultanea.

In questo modo, due componenti di carrozzeria possono essere stampati simultaneamente, garantendo le stesse caratteristiche qualitative e un identico invecchiamento post-stampaggio, a garanzia della massima qualità e omogeneità dei pezzi.

Ogni pressa può comunque produrre in modo autonomo, con differenti stampi, assicurando così la necessaria flessibilità all'impianto.

Nell'ambito della commessa, che ha visto Engel agire da general contractor, sono stati anche installati robot antropomorfi e sistemi di cambio stampi, controllati dal video della macchina, oltre a un sistema di raccolta e tracciatura dei dati di processo e di produzione.

A Lipsia vengono attualmente prodotti i modelli BMW Serie 1 e X1, ma in futuro in questo stabilimento verranno anche assemblati nuovi veicoli elettrici e ibridi serie i3 e i8 e le relative parti di carrozzeria in composito al carbonio. L'attuale capacità produttiva è pari a 740 veicoli al giorno. L'ampliamento dello stabilimento per costruire le nuove auto elettriche richiederà un investimento di 400 milioni di euro; entro il 2013 saranno creati 800 nuovi posti di lavoro, in aggiunta ai 5.200 esistenti.

© Polimerica - Riproduzione riservata