

# Dal progetto all'oggetto, dalla carpenteria metallica alla benna "su misura"

SPECIALIZZATA NELLA COSTRUZIONE DI BENNE E ACCESSORI PER MACCHINE MOVIMENTO TERRA E NELLA CARPENTERIA METALLICA, CM DE ROSE SI DISTINGUE PER LA SUA CAPACITÀ DI INNOVAZIONE E PER L'ELEVATA QUALITÀ DEI MANUFATTI REALIZZATI. LA RECENTE INTEGRAZIONE DI UNA NUOVA TECNOLOGIA DI TAGLIO LASER ERMAKSAN, FORNITA E INSTALLATA DA CO.MA.F. EVIDENZIA L'IMPEGNO DELL'AZIENDA NEL MIGLIORARE E POTENZIARE I PROCESSI PRODUTTIVI

Costituita nel 2016 dai fratelli Sante, Ivan e Danilo De Rose, CM De Rose nasce con l'obiettivo di scindere e ampliare le attività della già operativa CMD, società sempre di loro proprietà, nata dalla trasformazione della ditta del padre, Costruzioni Meccaniche di Eugenio De Rose, fondata nel lontano 1964. «Sin dall'inizio – spiega Sante De Rose – la CM De Rose ha focalizzato il proprio percorso di crescita e di sviluppo su due obiettivi fondamentali: passare dalla mera riproduzione di benne e di accessori per macchine per il movimento terra, su disegno standard, alla progettazione interna su specifica del cliente; ottenere tutte le certificazioni specifiche per la carpenteria metallica». Obiettivi oggi ampiamente raggiunti. Più nel dettaglio, a riguardo delle macchine movimento terra, l'azienda è infatti oggi in grado di offrire il servizio di progettazione su specifica del cliente, grazie al consolidato know-how acquisito negli anni dall'ufficio tecnico.

«Ciò significa – precisa De Rose – poter effettuare modifiche e riparazione benne, sostituzione attacchi su benne del cliente, ma anche realizzarne di nuove benne su disegno, tra cui: benne scavo, benne pulisci fosso, benne trapezie, benne grigliate, benne roccia, benne scogliera».

Per ciò che concerne la carpenteria metallica la stessa CM De Rose ha ottenuto tutte le certificazioni necessarie (UNI EN ISO 3834, ISO 14731, UNI EN ISO 9712, EN ISO 9606, UNI EN 1090 per la classe di esecuzione EXC4), oltre ad avere implementato le normali attività di realizzazione in stabilimento, quelle relative

CM De Rose di Montalto Uffugo (CS) è specializzata nella costruzione di benne e accessori per macchine movimento terra e nella carpenteria metallica

## CM DE ROSE in cifre

**2** milioni di euro  
di fatturato  
medio

**+15**  
dipendenti

**+3.800** mq  
di superficie  
coperta

**+500**  
clienti attivi

**1÷300** mm  
range principale  
spessori lavorati

**+600** ton  
di materiali  
lavorato all'anno



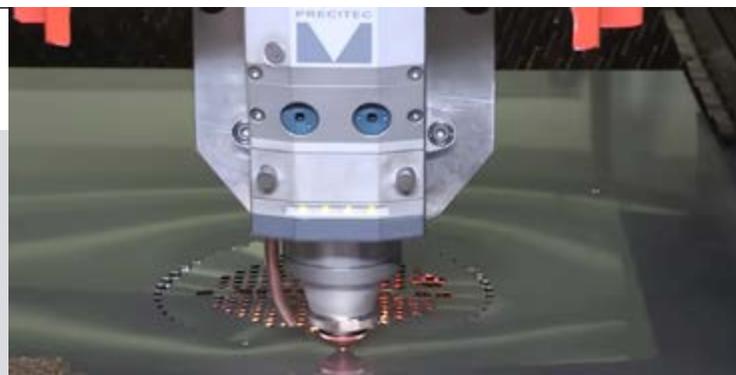
(da sinistra) Ivan De Rose, insieme al padre Eugenio (fondatore nel 1964 della Costruzioni Meccaniche di Eugenio De Rose) e ai fratelli Ivan e Danilo, oggi alla guida della CM De Rose di Montalto Uffugo (CS)

al montaggio in cantiere, impiegando proprio personale e propri mezzi, e assistenza alle aziende nella manutenzione delle linee produttive. Ciò detto, l'azienda è operativa presso la sede di Montalto Uffugo (CS), su una superficie di 13.000 mq, di cui circa 3.800 mq coperti, suddivisi in uffici e reparti operativi tutti serviti da carroponete, nei quali cooperano quasi una ventina di addetti. Un qualificato organico a supporto di un'ampia disponibilità tecnologica, comprendente fresatrici a montante mobile a CNC, segatrici a nastro, saldatrici pulsate, cesoie e presso piegatrici CNC, oltre a impianti di taglio ad acqua, plasma/ossitaglio (questi ultimi impiegati per tagli in sagoma e lineari su lamiere con spessori fino a 300 mm). A questi si aggiunge anche un nuovo impianto di taglio laser fibra Ermaksan, modello Fibermak Momentum GEN-3, fornito e installato dalla Co.Ma.F. di Sovico (MB), rappresentante in esclusiva per l'Italia delle tecnologie del costruttore turco.

## ALTA VELOCITÀ E ALTA QUALITÀ DI TAGLIO, CON BASSI CONSUMI

L'impianto di taglio laser Ermaksan Fibermak Momentum Gen-3 SM fornito e installato in CM De Rose da Co.Ma.F. si caratterizza per il contenuto tecnologico che rende disponibile, a partire dal ridotto consumo energetico (circa del 70% inferiore al consumo di energia di un taglio laser a CO<sub>2</sub>), dall'elevata capacità di lavoro, da un costo di manutenzione molto contenuto e per la capacità di tagliare materiali riflettenti quali alluminio, rame e ottone, fornendo così il più ampio range applicativo. In particolare, con la versione scelta dall'azienda calabrese, provvista di sorgente da 6 kW e un piano di lavoro per il taglio di lamiere in fogli fino a 6.000 x 2.000 mm, è possibile lavorare ferro (fino a 25 mm di spessore),

acciaio inox (fino a 15 mm), alluminio (fino a 12 mm), l'ottone e il rame (entrambi fino a 8 mm di spessore), sfruttando l'accelerazione assi che può raggiungere i 2,5 G (grazie alla presenza dei performanti servomotori G-Force, disponibili in opzione anche dimensionati per raggiungere accelerazioni di 4 G), con velocità assi in simultanea fino a 141 m/min (fino a 100 m/min per singolo asse). Tutti e 4 gli assi sono equipaggiati con servomotori a cavo singolo, nel quale le informazioni sulla posizione vengono trasferite dal cavo di alimentazione, rendendo così superflua la necessità di un secondo cavo. Una tecnologia, questa, che assicura l'ottenimento di un'accuratezza di posizionamento pari a +/- 0,03 mm/m e un'accuratezza



L'opzione di taglio "fly-cut" di cui è dotato il nuovo impianto di taglio laser Ermaksan permette a CM De Rose di tagliare ad altissima velocità e qualità sia parti circolari che equilaterali

di ripetizione di +/- 0,015 mm/m. Prestazioni assicurate grazie anche alla testa di taglio Precitec Procutter, dotata di un sensore di distanza integrato con alta stabilità e di una cartuccia protetta e monitorata, di semplice e veloce sostituzione. Da segnalare che sull'impianto la regolazione della focale può avvenire manualmente o automaticamente e che la lente non necessita di alcuna regolazione dopo la sostituzione, mentre la presenza di una barra a led indica lo stato del sistema: pressione, temperatura, drive e

contaminazione, letti da appositi sensori. Grazie a questa tecnologia, non è così necessario sostituire la testa di taglio per la lavorazione di diversi spessori. Completano le principali specifiche tecniche la dotazione del software Lantek Expert Cut Cad/Cam e la caratteristica possibilità di taglio denominata "fly-cut", "taglio al volo", che permette la rapida creazione per esempio di grigliati, ovvero con cui è possibile tagliare ad altissima velocità e qualità sia parti circolari che equilaterali.



La recente integrazione di una nuova tecnologia di taglio laser Ermaksan modello Fibermak Momentum GEN-3, fornito e installato da Co.Ma.F. evidenzia l'impegno e la volontà della CM De Rose nel migliorare e potenziare i propri processi produttivi

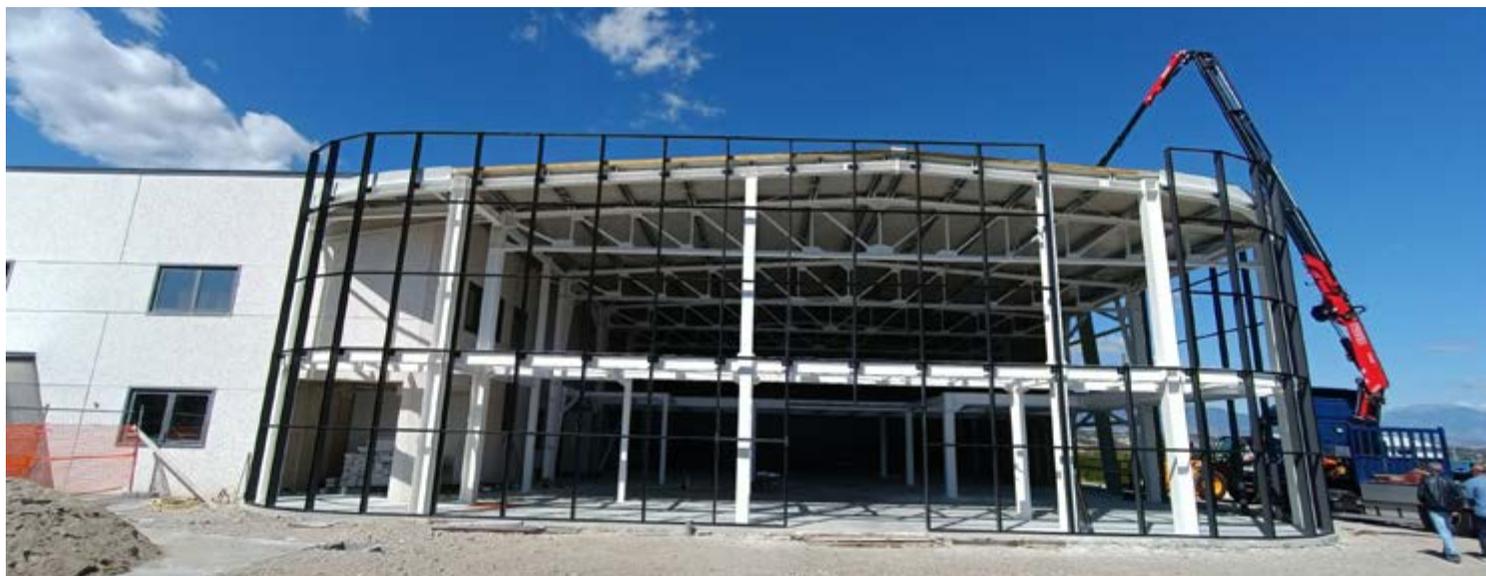


Grazie al cambio pallet di cui è dotato il nuovo impianto di taglio laser Ermaksan, CM De Rose riesce a velocizzare le proprie operazioni: mentre la lavorazione di taglio sulla tavola interna alla macchina prosegue, l'altra tavola può essere scaricata e caricata

### Finitura di qualità e alta velocità di esecuzione

L'introduzione del taglio laser nel proprio ciclo produttivo rappresenta un significativo sviluppo tecnologico per l'azienda calabrese, soprattutto per la lavorazione di spessori inferiori a 12-15 mm. Più nel dettaglio è stato scelto un Fibermak Momentum Gen-3 SM nella versione con campo di lavoro da 6.000 x 2.000 mm, con sorgente da 6 kW.

«La scelta di acquisire il nuovo impianto con l'inserimento della tecnologia di taglio laser a fibra – osserva lo stesso De Rose – nasce dall'esigenza di soddisfare l'incremento della produzione, unitamente alla necessità di migliorare ulteriormente la qualità del prodotto finale, con particolare attenzione alla finitura e alla velocità di esecuzione. Infatti, su spessori inferiori a 12-15 mm, la qualità, soprattutto nei fori, è di gran lunga superiore a quella



**CM De Rose detiene tutte le certificazioni necessarie (UNI EN ISO 3834, ISO 14731, UNI EN ISO 9712, EN ISO 9606, UNI EN 1090 per la classe di esecuzione EXC4) per lo sviluppo di carpenterie metalliche, con montaggio in cantiere, impiegando proprio personale e propri mezzi**

finitura di taglio molto buona, ma anche che fosse completo di cambio pallet automatico e dotato di un generatore laser di fascia alta. Come già menzionato, la velocità e la qualità del taglio sugli spessori inferiori ai 12-15 mm, rappresentano per noi indiscutibili punti di forza di questa tecnologia rispetto a quella precedentemente impiegata».

Grazie al cambio pallet l'azienda riesce a velocizzare le proprie operazioni: mentre la lavorazione di taglio sulla tavola interna alla macchina prosegue, l'altra tavola può essere scaricata e caricata. L'operatore, grazie alla presenza del pannello di controllo posizionato sul retro della macchina, può inoltre controllare e comandare lo stesso cambio pallet anche da questa posizione. Da segnalare anche l'utilizzo del software di gestione della macchina in fase di programmazione, ritenuto molto intuitivo, con il valore aggiunto della disponibilità del nesting lamiera in automatico.

«Abbiamo scelto di acquistare il laser Ermaksan da Co.Ma.F. – sottolinea De Rose – per una serie di motivi. A quelli già menzionati aggiungerei anche la rapidità della consegna dell'impianto e la presenza dell'assistenza tramite il preparato rappresentante di zona, ing. Annibale Tripodi, apprezzato per il prezioso supporto e affiancamento».

Con un fatturato annuo medio che si aggira intorno ai 2 milioni di euro, più di 500 clienti attivi e circa 600 ton di materiali lavorato all'anno, l'azienda calabrese con l'acquisizione di questa tecnologia taglio evidenzia l'impegno volto a migliorare e potenziare i propri processi produttivi, assicurandosi maggiore competitività per affrontare nuove sfide di mercato.

«Con l'ambizione futura – conclude De Rose – di riuscire ad affiancare alle attuali attività anche una linea di produzione benne a nostro marchio e commercializzazione».

riscontrabile con un normale taglio plasma. In questo modo, la maggior parte dei nostri prodotti, assemblati da elementi tagliati con il laser, acquistano un migliore aspetto finale, caratteristica essenziale per la maggior parte dei nostri clienti».

Prestazioni e potenziale produttivo che gli operatori a bordo macchina possono governare e modulare in modo semplice in base alle loro necessità grazie al CNC Beckhoff di nuova generazione con pannello personalizzato.

### **Dal requisito alla dotazione, alle nuove sfide**

Precisi e bene definiti erano i requisiti principali da soddisfare e preventivamente richiesti al nuovo impianto dalla CM De Rose. «L'obiettivo – conferma e ribadisce De Rose – era quello di dotarci di un sistema che fosse in grado di assicurare una