

# Tradizione ed esperienza aprono la strada a nuove idee

di Giuseppe Cantalupo

Nel 2010, alle soglie del settantacinquesimo anno di attività come produttore d'avanguardia a livello mondiale di presse per lo stampaggio di articoli in plastica, la Presma di Torba di Gornate Olona, Varese, travasa questa sua esperienza anche nel settore della gomma e incomincia a produrre presse anche per questo materiale.

Nel 2012, a settantacinque anni compiuti, l'azienda varesina è già un affermato produttore di presse speciali a iniezione orizzontali e verticali, con e senza colonne, per lo stampaggio della gomma e del silicone solido.

**"H**istoria magistra vitae" scriveva un po' di anni fa Marco Tullio Cicerone in un trattato sull'arte oratoria. La storia è maestra della vita. Semplifichiamo: la storia insegna. Ed è vero, naturalmente. Lo dimostra ogni giorno la quotidianità della vita.

E lo dimostra anche la Presma di Torba. Discepolo diligente della sua stessa storia, l'azienda varesina ha tratto buon insegnamento dall'esperienza pluridecennale acquisita nella produzione delle macchine per lo stampaggio della plastica e si è dedicata, con successo, anche a quella delle macchine per la gomma.

'Settantacinque, ma non li dimostra' è il caso di dire. E ora festeggia le sue nozze di diamante col settore delle macchine dello stampaggio a iniezione, dando prova della sua capacità di proporre ai trasformatori presse per entrambi i materiali. Macchine, cioè, che operano in due mercati importanti e strategici, quali



*Veduta aerea dello stabilimento.*

sono quelli della plastica e della gomma. Due materiali così diversi l'uno dall'altro per certi aspetti, ma anche simili per certi altri. Hanno molti monomeri di partenza in comune – stirolo e butadiene, per

esempio, ma anche acrilonitrile, etilene, propilene, acrilati, metacrilati -, ma posseggono caratteristiche completamente differenti, che definiscono applicazioni e mercati assolutamente diversi.

### L'AZIENDA

Presma è ubicata a Torba di Gornate Olona, Varese, a poco meno di 10 chilometri dall'aeroporto di Milano Malpensa, e si estende su una superficie di circa 20.000 metri quadrati complessivi, di cui pressappoco 8.000 coperti, incastonata con discrezione nel verde della Valle Olona. Vi trovano impiego 50 dipendenti circa e realizza un fatturato di circa 8 milioni di euro.

La gestione è familiare, affidata agli eredi dei fratelli Canziani, i fondatori.

Le sue origini risalgono a prima della seconda guerra mondiale. Precisamente al 1937, quando i Canziani costruiscono la prima pressa manuale per l'iniezione di resine termoplastiche. Dalla primitiva produzione artigianale l'azienda passa gradualmente nel tempo a quella industriale, e così nel '49 avvia la produzione di presse orizzontali e verticali per cacciaviti e coltelli e nel '54 quella di macchine verticali per tacchi: articoli

risultati positivi che hanno portato all'affermazione delle presse della società a livello mondiale: ben il 75% della produzione va all'estero (Europa, USA, Brasile, Argentina, Messico, Cina, India), dove l'azienda è vicina alla clientela con numerosi uffici di rappresentanza.

Nei primi anni sessanta, per citare alcune tra le tappe di importanza storica del progresso della Presma, per aumentare la produttività viene realizzata una pressa verticale con tavola rotante sulla quale sono installati più stampi: un concetto inedito per l'epoca, che rappresenta ancora oggi il cavallo di battaglia della produzione della società di Torba.

Un'altra tappa fondamentale è la realizzazione, in collaborazione con importanti produttori di materie plastiche, della prima pressa al mondo per lo stampaggio a iniezione dei termoplastici semiespandibili.

La combinazione di questa tecnologia con quella della tavola rotante se-

struttore tedesco Siemag, viene realizzata una rotativa per lo stampaggio "sandwich" o bi-componente di manufatti con superficie in materiale compatto e anima interna in materiale semiespanso per il settore spazzole e il settore mobili.

Ma sono ancora tante le conquiste tecnologiche realizzate nel tempo dalla Presma. Tutte nell'ottica - caratteristica del costruttore attento a cogliere e anticipare le esigenze del mercato - di migliorare e innovare per elevare lo standard qualitativo dei suoi prodotti. Fino ad arrivare alla costruzione anche delle presse per lo stampaggio della gomma.

### LA POLITICA AZIENDALE

Intuito e creatività, ricerca e innovazione sono le parole chiave che indirizzano la strategia dell'azienda verso la soluzione tecnologica che il cliente si aspetta come la risposta più valida alle sue richieste. È il costruire per il cliente, anche su misura. Un criterio di gestione

*La pressa RS2-300/4000F per lo stampaggio di silicone solido nella configurazione a due stazioni.*



che, grazie a questa decisione della Presma rivelatasi subito vincente, prendono il largo sui mercati su scala industriale.

Poi è tutto un susseguirsi di miglioramenti e innovazioni, in un crescendo di

gna, nel 1963, l'atto di nascita di una pressa con chiusura a giostra a 10 stazioni. Vantaggiosissima per l'industria calzaturiera.

Nel 1975, in collaborazione col co-

nel quale gioca un ruolo importante il contatto continuo e sistematico con il cliente stesso. Perché è da questo tipo di rapporto che nasce l'idea dalla quale si sviluppano la tecnologia innovativa e

*La pressa RV 1600-6000-3-S a tre gruppi di iniezione verticali per lo stampaggio di silicone solido.*



il prodotto che poi uscirà sul mercato.

È così che è cresciuta nel tempo la capacità della Presma di essere puntualmente presente nei più diversi settori industriali nel campo dello stampaggio. Con ogni tipo di pressa, per ogni tipo di articolo – di grosse, medie e piccole dimensioni –, nella ricerca della soluzione anche più impensabile in partenza.

Alla base di tutto, impegno e passione per esprimere al meglio le proprie potenzialità e riuscire a personalizzare il prodotto nella maniera più appropriata per fornire la macchina adeguata alle attese e ai bisogni del cliente.

## LA PRODUZIONE

Molto ampia e articolata la gamma prodotti della Presma. L'azienda varesina produce presse speciali per lo stampaggio a iniezione di materiali termoplastici compatti, semiespansi, bi-componenti, gas assistiti e riciclati. Un'ampia varietà di tipi per soddisfare le esigenze degli stampatori nei più diversi settori industriali: calzature, articoli tecnici, articoli multi-componenti con inserti, articoli in termoplastici riciclati, ruote per carrelli, e tanti altri ancora.

Il repertorio conta oltre 100 modelli con forze di chiusura da 15 a 6.000 kN, piani portastampo di dimensioni fino a 1860x1860 mm, versioni con chiusure modulari a 1, 2 o 3 stazioni di lavoro e presse rotative da 2 a 18 stazioni; l'aper-

tura stampi è in orizzontale o verticale con traslazione della metà stampo inferiore; i gruppi iniettori sono a vite punzonante o transfer (vite + pistone); le teste, multicolore o bi-componenti (sandwich structure).

La società costruisce anche isole di lavoro costituite da più presse asservite da robot antropomorfi per la produzione di articoli multicolore.

Tra le ultime novità realizzate dall'azienda di Torba, che ben esprimono la capacità di intuire nuove soluzioni tecnologiche che meglio soddisfino nuove esigenze produttive dello stampatore, ricordiamo modelli speciali di presse rotative a iniezione per la produzione di tappi in termoplastici semi-espansi "finito sughero" a uso enologico, di blocchi piedistallo in PVC riciclato fino a 35 kg, di utensili e accessori per la pulizia (basi scope e spazzole) con impugnature in termoplastici semi-espansi multicolore e/o multimateriale, presse per il sovrastampaggio di spine/raccordi terminali su cavi/tubi flessibili corrugati e spiralati per elettrodomestici.

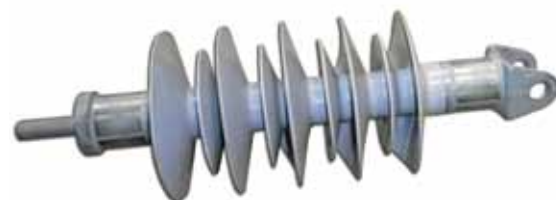
## NON SOLO MACCHINE PER LA PLASTICA

Dal 2010 la Presma produce anche presse a iniezione orizzontali e verticali, con e senza colonne, per gomma e silicone solido o liquido, e estrusori per gomma e silicone. E costruisce anche mac-

chine per il riciclaggio del polverino di gomma da pneumatici fuori uso per lo stampaggio di ruote per carrelli, transpallet, letti ospedalieri, eccetera. Una scelta, questa, perfettamente in chiave con lo spirito innovativo della Presma e anche molto importante in un'epoca come quella attuale, nella quale diventa sempre più vitale, per l'ambiente e l'economia, il riciclo dei materiali.

Ricordiamo, nel settore della gomma, tre modelli che dicono tutto sulla originalità innovativa di cui può essere capace la tecnologia Presma.

Uno è la pressa RS2-300/4000F, disponibile nelle configurazioni a una e a due stazioni per lo stampaggio di silicone solido. Per ogni stazione il gruppo di chiusura è verticale a quattro colonne, con forza di 3.000 kN e un passaggio tra le colonne di 740x500 mm. La corsa massima di apertura è di 400 mm e la massima distanza tra i piani di 700 mm. Dimensioni dei piani di riscaldamento: 600x790 mm. Il gruppo iniettore è verticale, del tipo FIFO a doppio cilindro di iniezione da 4.000 cm<sup>3</sup> con una pressione specifica di 1.990 bar e una capacità di iniezione di 100 cm<sup>3</sup>/sec. La fase di avvicinamento e apertura veloce è effettuata mediante doppio cilindro oleodinamico, e la fase di alta pressione è garantita dal cilindro principale. Un doppio gruppo motopompa garantisce il funzionamento completamente indipendente delle due unità di stampaggio.



*Isolatore elettrico in silicone.*

La macchina è dotata di caricatore di panetti di silicone completo di nastro e rulliera.

Il secondo modello è la RV 1600-6000-3-S. È una pressa a iniezione senza colonne per lo stampaggio di silicone solido a tre gruppi di iniezione verticali, con alimentatore del silicone completo

*La nuova pressa PRO 400/1000 F per lo stampaggio di gomma e silicone solido.*



di nastri e rulliera. È una macchina unica e originale nel suo genere. Lo dicono le sue stesse caratteristiche principali. La forza di chiusura è di 16.000 kN e il volume di iniezione di 6.000 cm<sup>3</sup> con una pressione specifica di 1.890 bar e una capacità di iniezione di 208 cm<sup>3</sup>/sec. La corsa massima di apertura è di 300 mm e la massima distanza tra i piani di 700 mm. Le dimensioni dei piani riscaldanti sono 4.000x500 mm.

I circuiti di raffreddamento per vite e cilindro sono indipendenti, e il funzio-

namento completamente indipendente delle tre unità di stampaggio è garantito da un triplo gruppo motopompa.

La pressa è dotata di quadro di controllo unico indipendente, e l'interfaccia macchina-operatore è realizzata mediante PC industriale che consente di gestire tutti i parametri tecnologici di stampaggio.

Si tratta di un colosso del peso di 185.000 kg circa che regna sovrano nel settore dello stampaggio di articoli di grosse dimensioni. Come possono es-



*Particolare del gruppo motore vite ad azionamento elettrico con inverter.*

sere, per esempio, gli isolatori elettrici in silicone lunghi anche più di quattro metri. Questi, infatti, possono essere prodotti in pezzi unici, senza giunzioni di 'spezzoni' più piccoli, grazie alla modularità di questa macchina, che consente di replicare più volte una struttura base senza colonne, 'a collo di cigno'.

Ricordiamo, infine, la PRO 400/1000 F, una nuova pressa a iniezione orizzontale per gomma e silicone solido recentemente realizzata dalla Presma. Progettata e realizzata totalmente in Italia, come dicono con orgoglio in azienda, questa macchina è stata presentata per la prima volta al pubblico al Plast/Rubber 2012 di Milano.

Il gruppo di chiusura è a quattro colonne del tipo a pistone diretto da 4.000 kN con un passaggio tra le colonne di 600x600 mm. I piani portastampo riscaldanti hanno le dimensioni di 700x700 mm e il piano mobile è dotato di estrattore centrale e estrattore laterale sincronizzati, con una corsa di 100 e 350 mm rispettivamente. La corsa di apertura è di 600 mm e la massima distanza tra i piani è di 750 mm.

Il gruppo di iniezione, a doppio cilindro a carro fisso, con rotazione vite ad azionamento elettrico mediante motoriduttore e inverter, è del tipo FIFO da 1.000 cm<sup>3</sup> con una pressione specifica di 2.000 bar; inoltre, è dotato di doppio circuito di termoregolazione per la camera di plastificazione e la camera di iniezione + ugello, con la possibilità di estrazione del punzone di iniezione per la pulizia dello stesso. La corsa di iniezione, di 200 mm, è controllata da un trasduttore lineare.

La pressa è anche predisposta per il montaggio di sistemi di alimentazione della gomma a bandella o di silicone in pani. La pulizia dello stampo è resa possibile da una spazzola rotativa doppia ad azionamento elettrico e dotata di soffio aria; la discesa è pneumatica e la regolazione della posizione orizzontale è elettrica.

È difficile pensare, dopo quanto abbiamo detto, che uno stampatore possa non trovare in Presma quello di cui ha bisogno. ■