

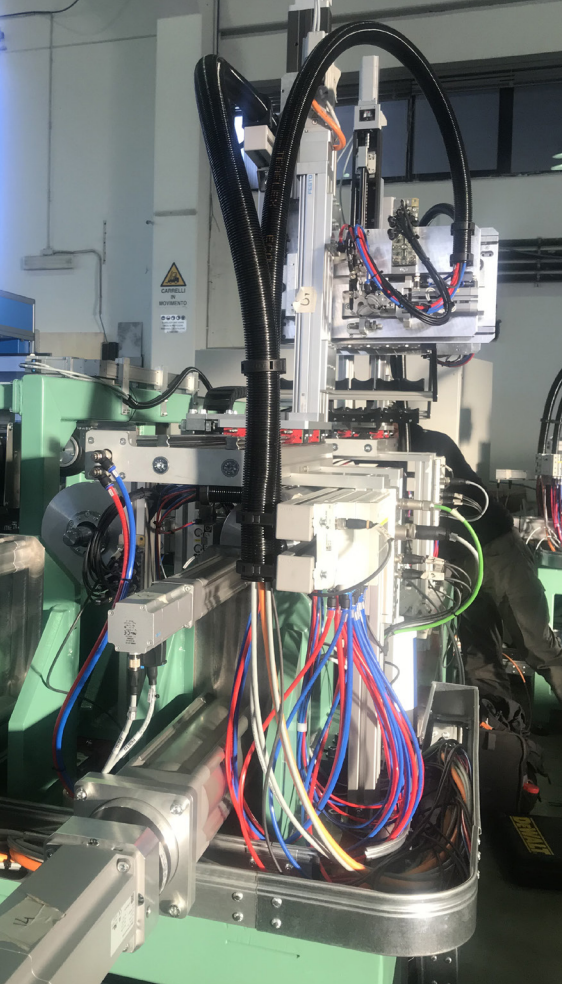


Rem Automation: sistemi elettrici Festo per ridurre al minimo la messa in funzione

Il rapporto di fiducia e la stretta collaborazione hanno portato Rem Automation e Festo a un lavoro di co-engineering. Con l'obiettivo comune di sfruttare soluzioni in grado di far risparmiare tempo nell'applicazione.

Rem Automation è un'azienda toscana nata nel 2007 che si occupa di automazione in vari settori tra cui: Automotive, settori di apparati elettrici, pompe idrauliche, riduttori, serrature per automobili.

La **collaborazione** con Festo, all'inizio scelto come fornitore di componenti pneumatici per poi estendersi anche alla parte elettrica, è **nata nel 2007** insieme a Rem Automation e ha portato vantaggi sia per le tempistiche di progettazione sia per le performance: “abbiamo deciso di sfruttare le tecnologie Festo in quanto le loro soluzioni ci permettono di **risparmiare tempo nell'applicazione**, con performance ottimali per quello che è il nostro utilizzo” racconta Massimo Marconcini, titolare dell'azienda Rem Automation.



“È indubbia la qualità del prodotto e, inoltre, avere un unico fornitore consente di **compattare i tempi di messa in funzione del sistema stesso**, che abbiamo constatato riuscire a ridurre al minimo con i prodotti Festo”.

Il rapporto di **fiducia** che si è instaurato è sottolineato dal ruolo primario della consulenza, che parte dalla scelta delle soluzioni in fase di progettazione meccanica. Marco Dottore, Application Sales Engineer - Electronic Light Assembly di Festo, ha seguito Rem Automation in tutte le fasi di scelta del prodotto, fino ad arrivare agli attuatori: “Si è trattato di un servizio a 360 gradi iniziato dalla progettazione – partita a settembre 2019 – e giunto alla messa in funzione, che partirà proprio in questo periodo”.

Il mercato di Rem Automation è prettamente italiano, anche se si stanno affacciando su realtà estere, ma comunque pilotate da clienti italiani: “in questo caso specifico stiamo lavorando per un nuovo cliente, un’azienda australiana, che opera nel **settore minerario**. Quando abbiamo acquisito l’ordine non c’era un capitolato, quindi ci siamo rivolti direttamente a Festo”.

La collaborazione con Festo è stata stretta sin dalla fase di progettazione, “si tratta del nostro principale fornitore, con il quale c’è un rapporto di grande fiducia”, conferma Marconcini. “A livello di progetto si è visto subito il ritorno pratico, soprattutto in termini di messa in funzione, in quanto è sufficiente che il softwerista reintroduca i codici acquistati e il sistema si configura”.

La macchina risulta abbastanza complessa dato che **lavora prodotti di varie grandezze e forme**, “quindi avevamo bisogno di una tecnologia in grado di adattarsi a lunghezze e diametri diversi. Per questo motivo abbiamo deciso di optare per sistemi elettrici al fine di ridurre la messa a punto”.



Scriviamo il tuo Case Study?

Festo SpA

Chiara Quagliotti,

Market Communication Manager

Tel.: +39 02 45788.343

Cel.: +39 335 740 9710

E-Mail: chiara.quagliotti@festo.com

È stata anche effettuata la **digitalizzazione dal punto di vista del Motion**.

L'automazione all'interno è per la maggior parte comandata da sistemi elettrici, e si è trattato di un grande lavoro di co-engineering tra Rem, Festo e il progettista esterno con cui collaborava il cliente, che ha portato al **corretto dimensionamento di assi, motori e azionamenti Festo** necessari per le varie applicazioni. Il tutto senza perdere d'occhio la necessità di sfruttare prodotti adeguati alle caratteristiche tecniche e fisiche richieste per la macchina, ossia dimensioni e performance.

Nella macchina troviamo anche integrata tutta la serie di **nuovi azionamenti CMMT-AS e CMMT-ST**, con un vantaggio notevole dal punto di vista della messa in servizio grazie alla nuova **piattaforma di configurazione Festo Automation Suite**, che permette di sfruttare Profidrive.

Quest'ultimo, infatti, standardizza il codice PLC, permettendo di scegliere se utilizzare Sinapos o Oggetto Tecnologico per la configurazione dell'asse.

“Inoltre, stiamo lavorando con l'**integrazione del modulo CPX-AP-I** partendo dalla parte dell'isola robotica, e si spera ovviamente di estenderla anche al resto della linea”, racconta Marconcini facendo riferimento all'isola su cui opera un **robot antropomorfo centrale che sposta diversi pezzi**.

A questa si aggiungono due banchi principali, gemelli, per una questione di riduzione dei tempi di lavoro e raddoppio della produzione.

Su entrambi i banchi si svolgono i primi step, dei piantaggi, che dovendo lavorare su più lunghezze comportano dei cambi formati. Mentre nei successivi step c'è anche una marcatura laser e un test di rotazione: “l'isola produce rulli per nastri per il settore minerario, ed è quindi fondamentale fare i dovuti test”, spiega Marconcini, “se uno di questi due rulli si dovesse bloccare, creerebbe dei danni non indifferenti. Ed è questo il motivo per cui sono stati scelti i **sistemi Motion di Festo, per permettere la massima flessibilità e sicurezza operativa**”.

