

# STAMPER



## **BSTA 280-75 con BPG 22: HARWIN pronta per nuove sfide di mercato.**

L'azienda britannica HARWIN è una realtà affermata sul mercato altamente competitivo dei componenti elettronici. Gli impianti di produzione e il loro continuo aggiornamento sono tra gli elementi chiave di questo successo. L'ultimo acquisto è una BSTA 280-75 con riduttore epicicloidale BRUDERER.

---

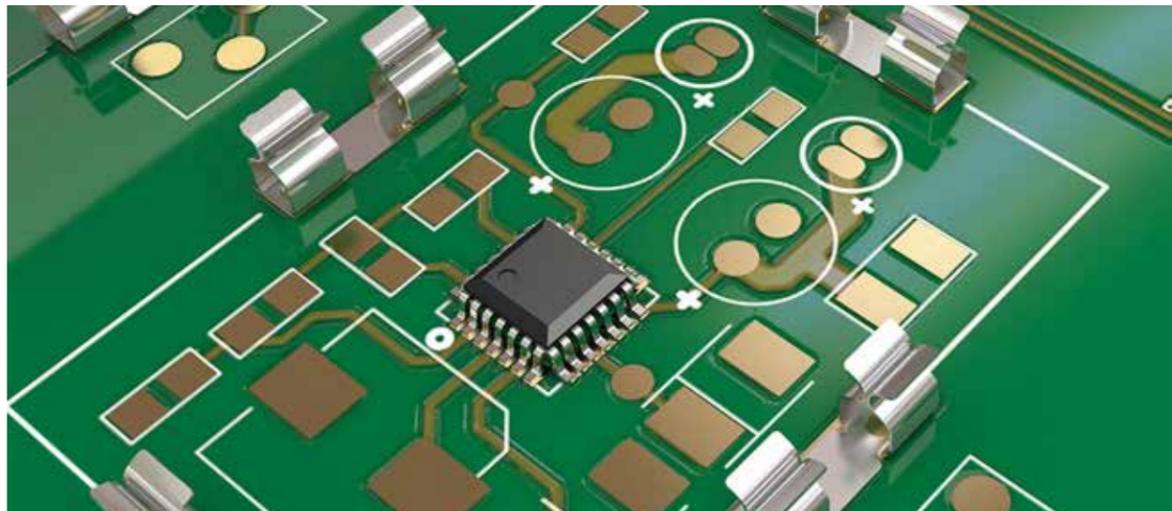
### **BRUDERER AG**

Egnacherstrasse 44, CH-9320 Frasnacht  
☎ + 41 71 447 75 00, ✉ + 41 71 447 77 80

Per maggiori informazioni su BRUDERER, sui nostri prodotti, servizi e filiali visitate il sito [www.bruderer.com](http://www.bruderer.com)



Consueta collaborazione con Adrian Haller della BRUDERER UK e Paul McGuinness della HARWIN.



Un esempio dalla produzione di HARWIN.

# HARWIN – Investire in tecnologia per restare sempre all'avanguardia.

Con mezzo miliardo di pezzi stampati l'anno, HARWIN deve tenersi costantemente aggiornata sulle innovazioni più interessanti in campo di ricerca e sviluppo. In BRUDERER ha trovato il partner ideale, in grado di sostenere la sua crescita e favorire la capacità di adeguarsi alle richieste sempre più esigenti di mercati in continua espansione.

Nel 1952, Patrick de Laszlo, un visionario fermamente convinto della necessità di progettare e realizzare componenti sempre conformi agli standard più elevati, fonda in Inghilterra la società HARWIN. Questa visione resta tutt'oggi molto importante e spiega perché l'azienda continui ad investire massicciamente per mantenere la fabbrica e i macchinari sempre all'avanguardia sul fronte tecnologico.

HARWIN produce circuiti stampati SMT, interconnessioni ad alta affidabilità per un'ampia gamma di applicazioni critiche di sicurezza e connettori per l'industria. La sua rete di assistenza tecnica e commerciale si estende in tutto il mondo grazie ad uffici e siti produttivi nel Regno Unito, negli USA, in Germania, Francia e Singapore, efficacemente combinata ad un network di distribuzione internazionale.

Harwin conta 200 dipendenti, di cui 140 nella sede di Portsmouth, molti dei quali dedicati alla tranciatura di prodotti hardware SMT PCB della gamma EZ-BoardWare che migliorano i processi di assemblaggio e riducono i costi di installazione al cliente, come pure componenti per le famiglie di connettori

## In anteprima assoluta BRUDERER.

La HARWIN è un'impresa integrata verticalmente che mantiene al suo interno tutti i processi di produzione, reinvestendo sistematicamente il 10% del fatturato in azienda. Ogni anno impiega infatti notevoli risorse per mantenere la sua capacità produttiva al passo con le più moderne tecnologie, sostituendo i macchinari dell'intero processo di produzione in base ad un programma quinquennale.

Un esempio perfetto è il recente investimento di 500'000 sterline per l'acquisto di una pressa automatica ad alta velocità BRUDERER, destinata allo stabilimento di Portsmouth, che contribuirà ad una maggiore efficienza produttiva e alla conquista di nuove opportunità di mercato nei settori aerospaziale, militare e medico. L'acquisto della nuovissima BSTA 280-75 con BPG 22 e alimentatore elettronico BSV75 rafforza ulteriormente il rapporto trentennale esistente tra la società britannica e l'azienda svizzera per la tecnologia di tranciatura ad alta velocità. Questa macchina rappresenta una novità senza precedenti grazie al nuovo riduttore epicicloidale BRUDERER BPG 22 integrato sull'albero del motore principale, una soluzione che consente ai tecnici HARWIN di avere il controllo totale durante la fase di prova e messa a punto dello stampo per la realizzazione di nuovi prodotti.

La pressa lavora, con 28 tonnellate e cadenze da 1 a 2'000 colpi al minuto, nastri di spessore compreso tra 0,01 millimetri e 3,0 millimetri e larghezza da 3,0 millimetri a 100 millimetri, in ottone, acciaio inossidabile, bronzo fosforoso, rame al berillio, con tolleranze fino a 0,001 millimetri. Può montare stampi ad impronta singola o multipla per aumentare ulteriormente la capacità produttiva, mentre l'automatizzazione dei processi di svolgimento e riavvolgimento consente ad HARWIN di produrre H 24.

## Aumento dell'efficienza, riduzione dei costi e razionalizzazione della logistica.

«BRUDERER ha sostenuto HARWIN nel suo progetto di automazione, fornendogli un alto livello di assistenza tecnica,» spiega l'Operations Director Richard Wild. «Tutta l'organizzazione HARWIN ha grandissima fiducia nelle prestazioni e nelle capacità di BRUDERER. La BSTA 280-75, corredata di alimentatore elettronico ad alta velocità e di riduttore epicicloidale, elimina la necessità di una pressa dedicata per le prove e gli aggiustaggi perché ci consente di testare i nuovi stampi alla velocità minima con la massima potenza così da identificare qualsiasi problematica prima di dare il via alla produzione a pieno ritmo. I vantaggi che ne derivano sono moltissimi, in termini di maggior efficienza, riduzione dei costi, minor ingombro, ma anche che sul piano logistico, grazie ad una minore movimentazione degli stampi. Noi investiamo continuamente nello sviluppo di nuovi prodotti e questo recente acquisto ci sarà di grande aiuto per la nostra prossima generazione di connettori, EZ boardware, interconnessioni, connettori circolari e terminali.»

Ben Green, Technical & Marketing Communications Manager di HARWIN, sottolinea quanto l'investimento contribuirà a rafforzare l'impegno dell'azienda nell'essere sempre all'avanguardia sul fronte ricerca e sviluppo. «Buona parte della nostra attenzione è dedicata al costante sviluppo di componenti ad alta affidabilità per impiego in applicazioni innovative, come i nano-satelliti o i sensori per emogasanalisi e persino il Robonaut della NASA, un progetto di robot umanoide che ha messo in risalto la nostra esperienza nei componenti off-the-shelf», aggiunge. «Questa BRUDERER ci garantisce la capacità necessaria per poter mantenere la nostra posizione di leadership, per non parlare del miglioramento a livello di efficienza e di risparmio di costi.

Ora siamo nella condizione perfetta per servire i nostri 40'000 clienti nel mondo.»

## «Uno dei progetti più stimolanti che abbiamo mai sviluppato».

L'ordine della HARWIN è stato acquisito grazie al lavoro di BRUDERER UK, che ha al suo attivo 11 persone nell'ufficio tecnico e commerciale di Luton, subito a nord di Londra. BRUDERER UK collabora con HARWIN da oltre trent'anni e nel 2013 i suoi esperti si sono incontrati più volte con i responsabili di produzione dell'azienda per sviluppare questo innovativo impianto composto da una pressa ad alta velocità, un alimentatore elettronico e un riduttore epicicloidale, presentato per la prima volta ad aprile al MACH 2014 – la più grande fiera britannica dedicata alle tecnologie di produzione.

«È stato uno dei progetti più stimolanti sviluppati finora e siamo felicissimi di aver portato nel Regno Unito una tecnologia che rappresenta una novità senza precedenti e che aiuterà un produttore lungimirante come HARWIN ad espandersi e creare nuovi posti di lavoro», ha spiegato Adrian Haller, Managing Director di BRUDERER UK.

«BRUDERER ha ascoltato le nostre esigenze e, lavorando con i suoi esperti, abbiamo ottenuto una soluzione che ha soddisfatto esattamente le nostre aspettative. Adesso disponiamo di una pressa ad alta velocità che ci garantisce una grande versatilità sia per lo sviluppo di nuovi stampi che per la produzione», ha dichiarato Damon De Laszlo, Presidente della Harwin PLC.

Nei prossimi anni HARWIN prevede che i pezzi stampati avranno dimensioni sempre più piccole, in linea con la generale tendenza del mercato elettronico. Ora più che mai l'azienda cercherà quindi di mettere a frutto la sua competenza tecnica e di ricerca e sviluppo per fornire valore al cliente – in stretta collaborazione con BRUDERER. ■

- 1952: Patrick de Laszlo fonda la HARWIN
- 1989: diventa una Public Limited Company
- 1990: apre uffici e magazzino a Singapore
- 1990: ottiene la certificazione ISO9001
- 1991: apre uffici e magazzino in USA
- 2012: lancia la gamma di connettori ad alta affidabilità Gecko

ad alta affidabilità Datamate e Gecko. L'azienda ha un programma di apprendistato che le garantisce sempre la disponibilità di risorse in grado di utilizzare le più recenti tecnologie meccaniche e di ricopertura, oltre che in possesso delle competenze in materia di progettazione e costruzione stampi necessarie per realizzare un prodotto partendo dalle materie prime. In questo modo non c'è bisogno di esternalizzare verso i paesi cosiddetti low-cost, riducendo così il time to market e aumentando la flessibilità dei servizi offerti ai clienti.