

Marienheide, 21/10/2025

## Non c'è nulla da regalare

**“Chi è impegnato nella lavorazione dei metalli investe tempo di lavoro, produttività e redditività senza ricevere nulla in cambio”, afferma Tobias Zipperer, Product Manager per le macchine per la lavorazione delle superfici e il taglio dei materiali di PFERD TOOLS. “In tempi di pressione dei costi e di richiesta costante di aumento dell’efficienza è una situazione insostenibile.”**

“In circa il 90% dei casi applicativi rilevati presso i nostri utenti finali, emerge che almeno un parametro non è configurato correttamente”, racconta Zipperer parlando della quotidianità delle lavoratrici e dei lavoratori del settore metalmeccanico. “Queste aziende regalano denaro contante, generando pressione sui costi invece di creare valore.”

L’errore più frequente risiede nella scelta della macchina giusta. Se da un lato l’utensile viene generalmente scelto in base al materiale da lavorare e al tipo di lavorazione, dall’altro molti lavoratori tendono a utilizzare la macchina per utensili che hanno già o che hanno sempre utilizzato. E qui il numero di giri ideale e la potenza giusta determinano in larga misura l’efficienza e l’economicità del processo. “Un piccolo scostamento dal 10 al 20% in termini di numero di giri ha un impatto significativo sul processo di lavorazione”, afferma il Product Manager.

Se si prestasse maggiore attenzione anche alla scelta dell’utensile, si potrebbero ottenere notevoli incrementi di produttività. “Nei test con i clienti che lavoravano ad esempio con una fresa in metallo duro con dentatura tradizionale con rompitruciolo e un numero di giri non ottimale, sostituendo la macchina per utensili e facendo loro utilizzare le frese con i tagli ALLROUND HC-FEP e STEEL HC-FEP in alcuni casi siamo riusciti a ottenere una quantità di asportazione molte volte superiore in brevissimo tempo. Lo vediamo ogni giorno e proprio questo è il potenziale di miglioramento che molte aziende semplicemente non sfruttano, in tempi in cui non c’è proprio nulla da regalare.”

Determinante per valorizzare queste riserve di produttività è una consulenza a tutto tondo. “Occorre comprendere che un processo di fresatura, smerigliatura o taglio ha parametri diversi che devono essere coordinati tra loro: il materiale da lavorare, il tipo di lavorazione, l’utensile e la macchina per utensili adatta.” Questi aspetti devono essere armonizzati affinché un processo sia redditizio.

In questo senso PFERD TOOLS vanta non solo la necessaria expertise, ma anche una posizione unica sul mercato: nessun altro produttore è in grado di proporre utensile e macchina da un’unica fonte, in combinazione con una conoscenza delle applicazioni che

deriva da oltre 225 anni di esperienza pratica. I nostri clienti confermano che solitamente basta un unico colloquio o un singolo test per ottenere miglioramenti significativi. Non si tratta solo di produttività, sottolinea Tobias Zipperer. “Vediamo anche un interesse crescente per l’ergonomia, come ad esempio la riduzione delle vibrazioni, del rumore o della polvere. E anche in quest’ambito siamo ben posizionati.”

PFERD TOOLS ha pubblicato un white paper sull’argomento “Ottimizzazione del numero di giri e dei processi” che risponde a molte domande e mostra come l’adeguamento di un’unica “variabile” sia sufficiente per ottimizzare le riserve di produttività e risparmiare tempo e denaro. Il white paper è disponibile per il download sul sito web di PFERD TOOLS (<https://www.pferd.com/your-solution>)

## Immagini



La giusta combinazione di utensile e macchina è fondamentale: assieme al numero di giri corretto per l’ottimizzazione dei processi.

## Contatto stampa

August Rüggeberg GmbH & Co. KG - PFERD-Werkzeuge  
Florian Pottrick  
PR/Pubbliche Relazioni  
Hauptstr. 13  
51709 Marienheide  
Tel: +49 (0) 2264-9353 – Cellulare: +49 (0) 152 07284613  
eMail: [florian.pottrick@pferd.com](mailto:florian.pottrick@pferd.com) - [www.pferd.com](http://www.pferd.com)