



I QUARANT'ANNI DI BFM

# IL FUTURO È ADESSO

AZIENDA CON QUARANT'ANNI DI ATTIVITÀ ALLE SPALLE, TRAGUARDO TAGLIATO NEL 2015, BFM OPERA NELLA COSTRUZIONE DI STAMPATRICI FLESSOGRAFICHE E DI SALDATRICI AUTOMATICHE PER SACCHETTI. INNOVAZIONE CONTINUA E DIVERSIFICAZIONE PRODUTTIVA NE CARATTERIZZANO DA SEMPRE LA PRESENZA SUL MERCATO. STRADE CHE INTENDE SEGUIRE ANCHE IN FUTURO

**N**ata nel 1975, BFM ha celebrato quarant'anni di attività nel 2015 appena terminato. L'azienda di Solbiate Olona, in provincia di Varese, ha da sempre improntato la propria attività alla ricerca dell'innovazione e alla diversificazione produttiva. Quindi, anche nel nuovo anno, assecondando la propria naturale vocazione, rilancia il suo impegno nel miglioramento tecnico delle proprie macchine, avvalendosi per questo anche della collaborazione di importanti e rinomati partner.

## STAMPATRICI FLESSOGRAFICHE

Nel campo delle stampatrici flessografiche - uno dei settori di attività di BFM, insieme a quello delle saldatrici automatiche per la produzione di sacchetti - fin dalle prime macchine gearless, l'azienda si è avvalsa della collaborazione di Bosch Rexroth, una delle principali aziende a livello mondiale nella produzione di automazione per le macchine per stampa e converting, con cui ha da subito condiviso le scelte progettuali da adottare. L'impiego della



Gruppo di svolgimento in ingresso a una linea per la stampa flessografica

piattaforma Synax for Printing per il controllo degli assi, in combinazione con gli azionamenti digitali IndraDrive, è risultata la scelta migliore, tra quelle prese in esame, per la gestione dei sincronismi di stampa. Allo stesso modo, l'adozione dei motori brushless IndraDyn S garantisce le migliori prestazioni in termini di precisione di regolazione e affidabilità. L'avanzamento di ogni gruppo di stampa è ottenuto per mezzo di 4 motori brushless, che assicurano un rapido movimento e una regolazione accurata delle pressioni di stampa. In ogni macchina che realizza, il costruttore varesino cerca di introdurre qualche miglioria, che nasce dall'attenzione costante alle indicazioni del mercato e degli utilizzatori. In questi termini, per esempio, l'ultimo modello per la stampa a 8 colori della serie Marte, destinata a uno storico cliente keniota di BFM, è stato dotato di un sistema di ispezione della stampa "full web", di un dispositivo di settaggio automatico delle pressioni di stampa e di racle a camera chiusa con cambio lame e guarnizio-

ni in macchina "easy hand", al fine di ridurre i tempi di attesa e gli scarti di materiale legati al cambio di lavorazione.

Tutte le innovazioni vengono sviluppate per rispondere alle più recenti tendenze: ridotti consumi, accresciuta efficienza nei cambi di lavorazione, elevata qualità di stampa ecc. Per questo, la serie Marte è stata subito dotata di: stacco sequenziale di tutti i gruppi di stampa al fermo della macchina; gruppi di stampa completamente motorizzati con controllo di correzione elettronico; cambio maniche porta cliché e anilox ceramici in macchina (cantilever system); svolgitore e avvolgitore di tipo automatico a revolver con dispositivo motorizzato di carico/scarico della bobina; sistema Smart per il settaggio del registro al cambio della lavorazione.

Da qualche anno, inoltre, la macchina viene fornita anche con un avanzato sistema di lavaggio automatico degli 8 gruppi stampa, che ne permette il lavaggio completo in meno di 10 minuti, riducendo al tempo stesso il consumo di solvente. Il sistema è completo di viscosimetri elettronici, che mantengono costante la viscosità degli inchiostri durante la lavorazione, ottimizzandone il consumo.



I "sac à poche" hanno forma triangolare e sono ottenuti partendo da una bobina tubolare

### SALDATRICI AUTOMATICHE

Anche nel settore delle saldatrici automatiche per la produzione di sacchetti in plastica, BFM conferma la sua vocazione a realizzare progetti speciali. Il più recente esempio è rappresentato da una macchina dedicata alla produzione di "sac à poche" in rotolo: sacchetti triangolari per pasticceria realizzati in materiale plastico coestruso a 3 strati particolarmente elastico, spesso 90-100 micron. La produzione di tali sacchetti parte da una bobina tubolare che, dopo il passaggio in una doppia calandra di tensionamento, necessaria per le caratteristiche del materiale, giunge a una stazione di taglio e saldatura

trasversale, montata sul castello accessori della macchina, e a una seconda stazione che realizza il pretaglio trasversale a freddo, installata sulla macchina stessa. La raccolta avviene per mezzo di un "mini-roll", dispositivo che arrotola da 100 a 200 sacchetti, raccolti in seguito su un nastro trasportatore. La macchina è in grado di raggiungere una produzione di circa 100 sacchetti al minuto. A parte il modello base BM180, utilizzato anche per altre applicazioni (quali i sacchetti tipo "soft handle" e "patch handle"), tutti gli accessori di queste macchine sono progettati appositamente su indicazione dei vari utilizzatori. ■