



Costruzione stampi e lavorazioni meccaniche



INDICE DEI CONTENUTI

pagina 04 Azienda

pagina 06 Le attività

pagina 08 Servizi - stampi

pagina 10 Le nostre attrezzature

pagina 12 Sistema qualità

01

AZIENDA



Fondata nel 1980 da due professionisti con notevole esperienza nel campo dello stampaggio a freddo di metalli, GPB è una società all'avanguardia nel settore meccanico del piccolo e medio stampaggio. GPB propone da sempre soluzioni mirate alle specifiche esigenze del cliente: esegue lavorazioni di particolari in ferro, acciaio, alluminio, rame, ottone e bronzo con stampi a blocco progressivi e transferizzati.



I pezzi vengono realizzati attraverso operazioni di tranciatura, stampaggio, piegatura, imbutitura, rifilatura e punzonatura alle quali si aggiungono l'assemblaggio mediante saldatura e ribaditura.

Oltre alle lavorazioni di produzione, GPB si colloca come azienda tecnologicamente avanzata anche nel settore della costruzione di stampi.

La GPB gestisce inoltre una serie di subfornitori che si occupano di lavorazioni meccaniche, di attrezzature, trattamenti termici e superficiali.

02

LE ATTIVITA'

PUNZONATURA E PIEGATURA

La costante crescita produttiva ha portato l'azienda ad investire in nuovi macchinari per far fronte alle richieste sempre più particolareggiate dei clienti. Ha quindi introdotto la lavorazione di punzonatura che va ad affiancarsi ad altre attività complementari come la tranciatura e lo stampaggio. Questa lavorazione viene eseguita attraverso appositi macchinari in grado di realizzare con estrema precisione il disegno richiesto fino a 6 mm di spessore della lamiera e campo di lavoro pari a 1525x2500 mm.

Alla fase di punzonatura segue quella di piegatura: i pezzi realizzati dalla punzonatrice all'occorrenza possono essere piegati mediante pressa piegatrice, dotata anche di robot per la piegatura.



TRINCIATURA - STAMPAGGIO

Il parco macchine GPB è costituito da presse a frizione da 20 a 250 t, integrate con PLC per la regolazione e il riconoscimento degli stampi, una tecnologia che permette di limitare i tempi di set-up. A queste si aggiunge una particolare pressa con transfert monobarra a 10 passaggi e passi regolabili da 50 a 250 mm.

Gli asservimenti in dotazione permettono di eseguire particolari di diverse dimensioni, partendo da nastri con spessori da 0,1 a 6 mm, fino a 500 mm di larghezza.

IMBUTITURA

La GPB esegue questa lavorazione su diversi materiali con presse idrauliche e meccaniche da 100, 200, 250 t dotate di PLC per il controllo della velocità d'imbutitura, della pressione del piano mobile e di quella del premilamiera con decrescenza elettronica. Questo permette, variando la pressione del premilamiera durante l'imbutitura, di ottenere particolari complessi che altrimenti necessiterebbero di un processo di imbutitura più lungo.

ASSEMBLAGGIO

Per rispondere alle necessità dei clienti più esigenti che vogliono ricevere prodotti assemblati, la GPB non solo stampa e rifinisce i particolari, ma li assembla mediante saldatura, ribaditura o semplice montaggio manuale con viti e rivetti.

03

SERVIZI

Personale competente e preparato garantisce numerosi servizi e svolge attività di stampaggio, tranciatura, piegatura e punzonatura, avvalendosi di macchinari di ultima generazione.



STAMPI

La GPB realizza stampi di piccole e medie dimensioni (fino a 900 mm), per la tranciatura a freddo della lamiera e per piccole e medie imbutiture. La gamma di produzione comprende stampi progressivi di tranciatura/imbutitura, stampi transferizzati e stampi a blocco.

La società si avvale di personale altamente qualificato e periodicamente aggiornato sulle ultimissime tecnologie di costruzione degli stampi: dal disegno o dal campione si eseguono la progettazione e la costruzione dello stampo.

La GPB offre inoltre al cliente la possibilità di custodire i propri stampi in un magazzino attrezzato per prevenire rischi di ogni genere e si fa carico di gestire tutte le manutenzioni e le eventuali modifiche degli stampi in prestito d'uso.



04

LE NOSTRE ATTREZZATURE

Il vasto e completo parco macchine permette alla GPB di realizzare internamente tutti i passaggi produttivi. E' costituito da punzonatrici, piegatrici; presse a frizione da 20 a 250 t. per tranciatura e stampaggio; presse idrauliche e meccaniche per imbutitura; macchine per la saldatura e la ribaditura utili per l'assemblaggio di particolari finiti.





- PUNZONATRICE EMZ 3610 NT AMADA
- CARICO E SCARICO MP SHEETCAT 3015 AMADA
- PRESSA PIEGATRICE HFP 130-30 NT AMADA
- ROBOT DI PIEGATURA APR 30/6 ANTL
- PRESSA PIEGATRICE HD 8025 NT AMADA
- PRESSA AD ECCENTRICO DA 40 t MANZONI PRESSE
- PRESSA AD ECCENTRICO DA 80 t MANZONI PRESSE
- PRESSA AD ECCENTRICO DA 120 t MANZONI PRESSE
- PRESSA AD ECCENTRICO DA 25 t BALCONI
- PRESSA AD ECCENTRICO DA 50 t BALCONI
- PRESSA AD ECCENTRICO DA 40 t LOSA M.
- PRESSA AD ECCENTRICO DA 100 t LOSA M.
- PRESSA AD ECCENTRICO DA 128 t OTI PRESSE
- PRESSA AD ECCENTRICO DA 84 t OTI PRESSE
- PRESSA AD ECCENTRICO DA 128 t OTI PRESSE
- PRESSA AD ECCENTRICO DA 168 t OTI PRESSE
- PRESSA AD ECCENTRICO DA 250 t OTI PRESSE
- PRESSA DA 120 t ATTREZZATA CON TRANSFER FINO A 10 STAZIONI OTI PRESSE
- PRESSA DA 63 t COLOMBO A.
- PRESSA OLEODINAMICA 100 t WMW
- PRESSA OLEODINAMICA 100 t HYDROMECC
- RIVETTATRICE CON TAVOLA ROTANTE A 8 STAZIONI BALTEC
- RIVETTATRICE RN 231 BALTEC
- TORNIO PARALLELO SAG210 GRAZIANO TORTONA
- RETTIFICA TANGENZIALE MINI 9 CAMUT
- RETTIFICA PER INTERNI RUR7000
- RETTIFICA TANGENZIALE MOD. 1400 SHIPMAN
- RETTIFICA TANGENZIALE OR-1000 RIBON 1000
- FRESATRICE N10 GABIN
- FRESATRICE MH 600P MAHO
- CENTRO DI LAVORO CNC VCP600 MIKRON
- FRESATRICE CNC WF 72CH MIKRON
- ELETTROEROSIONE a - 11A FANUC

05

SISTEMA QUALITA'

CONTROLLO

Tutte le fasi del processo produttivo vengono attentamente controllate: all'ingresso da una scheda di identificazione che accompagna la merce, durante le varie fasi di produzione con un ciclo di lavorazione che indica le regolazioni macchina, il tipo di controllo da effettuare, le quote di riferimento, le tolleranze ecc. I particolari vengono controllati con i comuni strumenti di misura, con un ingranditore di profili e con altimetri elettronici.



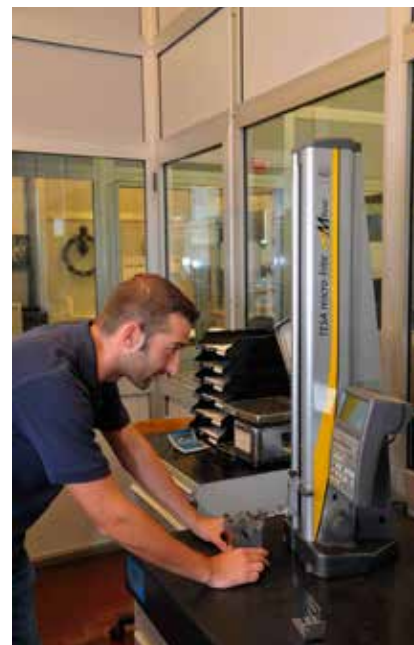
SISTEMA

Fin dai suoi inizi la GPB ha dedicato grande attenzione e significative risorse al Sistema Qualità con l'obiettivo di ottimizzare il processo produttivo, raggiungere un elevato livello di qualità e affidabilità dei prodotti e garantire così la piena soddisfazione dei clienti.

La società ha identificato i processi aziendali necessari al Sistema Gestionale di Qualità e ha determinato le loro sequenze ed interrelazioni.

Negli anni la GPB ha stabilito procedure standard per migliorare i processi produttivi, attraverso uno scrupoloso metodo di controllo, monitoraggio e analisi dei risultati.

La società è oggi certificata secondo i requisiti della normativa UNI EN ISO 9001.



06

ALCUNE REFERENZE



A Division of Watts Water Technologies Inc.



CONTATTI

Direzione generale:
Gianluigi Gemini

Responsabile tecnico:
Pio Pellorini (ufftecnico@gpbsnc.it)

Responsabile di Progetto:
Andrea Pellorini (andrea@gpbsnc.it)

Responsabile Acquisti :
Ambrogio Rivoltella (ambrogio@gpbsnc.it)

Responsabile Logistica e Vendite:
Ivan Gemini (ivan@gpbsnc.it)

Responsabile Qualità:
Alberto Gemini (alberto@gpbsnc.it)

GPB s.n.c.

via J. F. Kennedy , 11

24040 - CISERANO (BG) Italy

Tel: +39 035 885139 - Fax: +39 035 884797

info@gpbsnc.it - www.gpbsnc.it