

dove siamo

italia > marche > pesaro_urbino > fano



P.B.F. s.r.l. Via Toniolo, 14 - 61032 FANO (PU)
Tel. +39 0721.855376 - +39 0721.855389 Fax +39 0721.855403
info@pbf.it - pbfsl@mobillapec.it

www.pbf.it



Ottobre 2011: PBF ottiene la certificazione ISO 9001, traguardo fondamentale in termini di qualità e affidabilità.

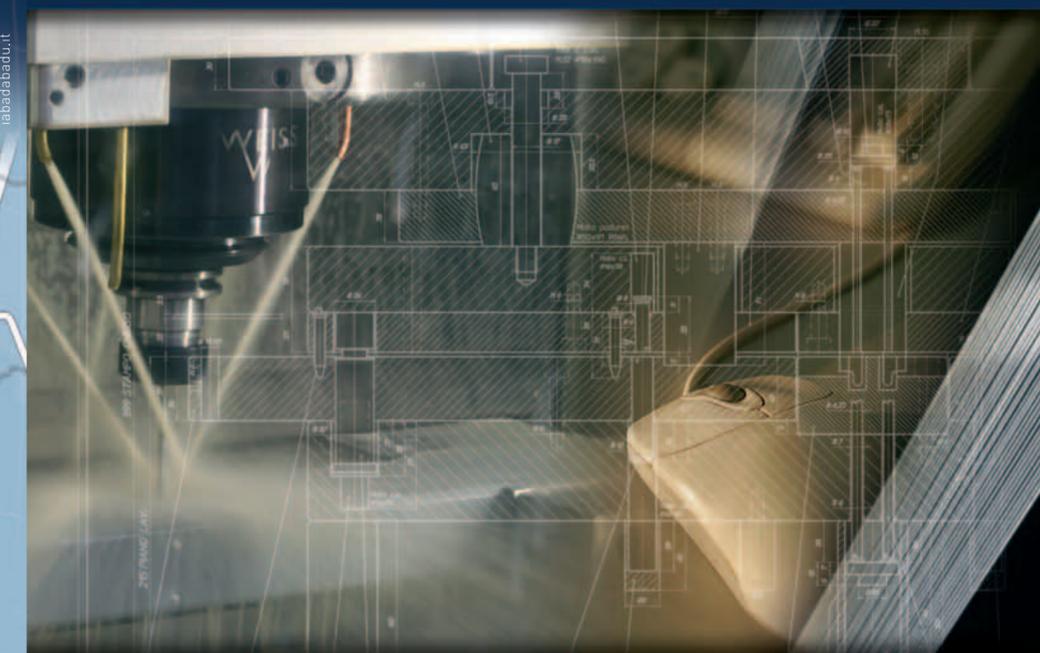
progettazione

Partendo da un'idea, un campione o un disegno del prodotto e in costante collaborazione con il cliente e con l'approfondita ricerca dei materiali, i tecnici progettisti della PBF elaborano graficamente lo stampo, trovando le soluzioni più idonee alla tipologia di prodotto richiesta.

La creatività e le conoscenze sono supportate da software altamente avanzati che ci consentono di valutare con precisione il prodotto finale e apportare le eventuali modifiche.

L'accuratezza nei dettagli caratterizza il nostro lavoro, basilare per avviare il processo di produzione. Alle nostre postazioni di lavoro è comunque sempre la capacità umana, il valore più importante per trovare risposte appropriate e garantire la soddisfazione del cliente.

La comunicazione con il nostro committente è sempre aperta e proficua: è questo l'ingrediente fondamentale per la buona riuscita dei progetti.



chi siamo

La Pbf opera nel settore metalmeccanico dal 1976 distinguendosi per professionalità, competenza, affidabilità e flessibilità. È specializzata nella progettazione e costruzione di stampi a blocco, a passo e transfer, nella lavorazione della lamiera e piccola carpenteria. Per aziende operanti nei settori più diversi (arredamento, design, meccanica, edilizia, elettrodomestici) rappresenta un valido supporto tecnico-produttivo nello sviluppo di nuovi articoli, offrendo una risposta sia alle esigenze della produzione di serie che di quella su commessa.

La Pbf srl nasce dall'iniziativa dei tre soci, Renato Perugini, Maurizio Bruscia e Giovanni Ferri che, iniziando l'attività come operatori di macchine utensili per conto terzi, sono riusciti, con impegno e tenacia, a costruire una industria solida e completa.

In questi anni l'azienda è cresciuta affrontando nuovi investimenti, acquisendo nuove tecnologie e conoscenze: attualmente opera in uno stabilimento di 5.500 mq con 46 dipendenti.

Qualità del prodotto e servizio al cliente sono i motori che spingono l'azienda verso un miglioramento continuo e una crescita professionale, che le permettono di confrontarsi con un mercato sempre più esigente e complesso.



reparto taglio laser e deformazione lamiera



Negli ultimi 5 anni la PBF ha scelto di investire considerevolmente in questo reparto in termini di risorse umane, finanziarie e tecnologiche.

È riuscita a creare un gruppo di 5 persone totalmente dedicate alla produzione di piccole-medie serie, ma anche campionature e monoprodotti, che nascono dal taglio laser di lamiera decapata o di acciaio inox di spessore, per poi essere piegate, forate, filettate, assemblate...

Questo reparto assiste costantemente anche il reparto produzione stampi nella realizzazione dei prototipi che precedono la progettazione e produzione degli stampi.

Nel reparto lavorano le seguenti macchine:

n.2 impianti di taglio laser (prima Industrie S.p.A.)

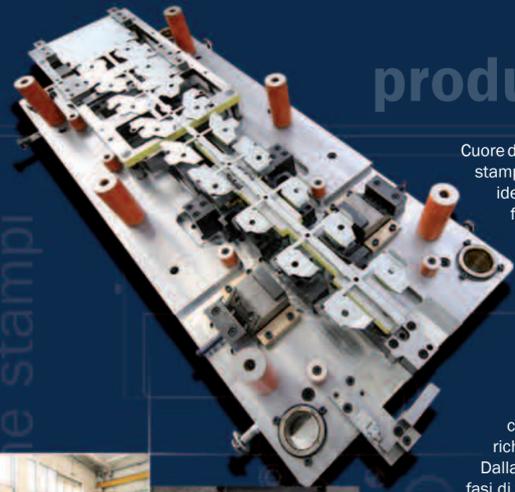
con campo di lavoro da mm1.500 x 3.000 con spessore di taglio per il Ferro mm20 max. e per l'Acciaio Inox mm10 max. con carico e scarico automatico.

n.5 presse piegatrici a controllo da 1500mm <L< 3000mm.

n.1 cesoia a controllo L=3000

presse, scantonatrice, puntatrice e attrezzature di vario genere per assemblare

reparto taglio laser e deformazione lamiera



produzione stampi

Cuore dell'azienda è il reparto attrezzatura dove si realizzano stampi in acciaio stampi a blocco, a passo e transfer ideali per alte tirature, stampi per deformazione a freddo delle lamiere da stampaggio, acciaio inox, acciaio da costruzione, alluminio ecc..... Tutti gli stampi vengono parzialmente o totalmente temprati, rettificati, anche con trattamenti superficiali speciali.

Per ogni disegno progettato dal nostro ufficio tecnico si predispone il percorso più idoneo alla sua realizzazione.

La materia prima, sottoposta ad un meticoloso controllo di qualità e selezionata in base alle richieste del cliente, inizia il percorso di lavorazione. Dalla fresatrice al trattamento termico per giungere alle fasi di finitura.

Assemblato da esperti attrezzisti al banco, lo stampo si avvia alla fase di collaudo. I pezzi campione sono poi vagliati dal cliente e modificati nel caso vi siano dei ritocchi da apportare.



L'intero percorso avviene grazie a macchine a controllo numerico e ad un gruppo di operatori che posseggono un'esperienza decennale. Particolarmente importante il servizio post-consegna che, oltre a mantenere aperto il dialogo con il cliente, consente di verificare i risultati e implementare l'attività di ricerca. Le fasi di lavorazione sono verificate dagli operatori con macchine di controllo qualitativo e dimensionale, al fine di garantire il rispetto delle specifiche di progetto.

nel reparto produzione stampi lavorano le seguenti macchine:

- > n. 4 stazioni di lavoro cad/cam h.p.
- > elettroerosione a filo challenge 3 campo lavoro da 350x500 h 250.
- > elettroerosione a tuffo.
- > n. 1 fresatrice con campo di lavoro max 2.000x800x1.000 c.n.c.
- > n. 1 centro di lavoro verticale dmc 104 v linear da 1000x600x600 c.n.c..
- > n. 2 fresatrici a mensola.
- > n. 2 rettifiche tangenziali c.n.c.
- > tornio parallelo



reparto stampaggio



stampaggio

Il reparto stampaggio è organizzato in due unità produttive, presse per stampaggio a passo e presse per stampaggio di ripresa e la produzione è organizzata su due turni gestiti da un responsabile turno e da un capo fabbrica.

Gli stampi di nostra produzione e di produzione esterna, vengono collaudati, messi a punto e successivamente, dopo il benessere del cliente entrano in produzione.

La materia prima, anche di proprietà del cliente, e i particolari prodotti sono soggetti a controlli qualitativi di base oppure a controlli secondo le specifiche richieste del committente. Gli stampi vengono monitorati costantemente per programmare operazioni di manutenzione preventiva, che si svolgono presso la nostra attrezzatura, al fine di evitare rotture e conseguenti costi di manutenzione straordinarie e di fermo macchina.



Nel reparto stampaggio lavorano le seguenti macchine:

- > n. 5 presse eccentriche 50 <ton.< 150 con alimentatore pneumatico
- > n. 7 presse eccentriche 70 <ton.< 200 per lavori di ripresa
- > n. 2 presse eccentriche 200 <ton.< 300, con asservimento comprensivo di svolgi nastro, raddrizzatrice ed alimentatore elettronico
- > n. 2 presse eccentriche da ton. 250 per lavori di ripresa
- > n. 2 presse da ton. 300, link drive, doppio montante, doppia biella, con asservimento comprensivo di svolgi nastro, raddrizzatrice ed alimentatore elettronico, con passaggio lamiera max 1000mm
- > n. 1 pressa da ton. 600, link drive, doppio montante, doppia biella, con asservimento comprensivo di svolgi nastro, raddrizzatrice ed alimentatore elettronico, con passaggio lamiera max 1000mm

altre lavorazioni

Con la collaborazione di partner esterni possiamo realizzare saldature, lavori di piccola e media carpenteria, trattamenti superficiali quali zincatura, cromatura, verniciatura a polvere, satinatura e lucidatura.

