



Catene industriali efficienza e lunga durata

LA GAMMA DI CATENE RMB DI TECO È COSTANTEMENTE PERFEZIONATA PER GARANTIRE AI CLIENTI LA QUALITÀ NECESSARIA ANCHE PER SVOLGERE ATTIVITÀ IN CONDIZIONI

Cecilia Rossi

Garantire continuità ed efficienza dei processi produttivi in molti settori industriali quali automazione, produzione alimentare, agricoltura, industria manifatturiera. Questo è l'obiettivo di Teco grazie alle sue catene industriali RMB, un prodotto che esiste da una quarantina d'anni ed è strategico per l'azienda e per i suoi clienti. Questa tipologia di catene è stata costantemente perfezionata nel tempo, per assicurare livelli di qualità sempre più elevati. Oggi le catene RMB prodotte da Teco puntano su precisione, affidabilità e durata e assicurano, come richiesto dalle normative internazionali, anche l'intercambiabilità, la compatibilità e la sicurezza operativa. Sono costruite con materiali quali acciai ad alta lega, trattati con tec-

niche avanzate di tempra e cementazione, per aumentare la resistenza alla fatica e all'usura.

«Il marchio RMB è molto conosciuto ed è sempre stato il nostro cavallo di battaglia», commenta Alessandro Pietta, direttore commerciale di Teco. «Oltre alle classiche catene commerciali, in regola con le normative vigenti, come la ISO, proponiamo anche catene rinforzate, con un maggiore spessore, attacchi speciali, adatte a macchine evolute».

Catene utili in più settori industriali

Tra le aree più significative in cui le catene RMB sono impiegate rientra il settore agricolo, che si contraddistingue per condizioni ambientali disagiate (con fango, umidità e residui vegetali), per applicazioni gravose, in cui montare una catena tradizionale potrebbe non essere la scelta ottimale per ottenere capacità operative superiori. Le catene RMB_ISO utilizzano soluzioni anticorrosive avanzate e sono progettate per resistere alle condizioni più difficili e agli ambienti industriali più ostili, come quelli esposti a polvere, umidità o sostanze chimiche aggressive. Tutto questo le rende adatte per applicazioni in cui la



Alessandro Pietta
Direttore commerciale di Teco



Marco Palazzani
general manager di Teco

resistenza all'usura e alla fatica è cruciale, anche nella lavorazione di materiali pesanti. «Lavoriamo con catene con rulli, piastre, parti interne di un certo diametro, fatte per garantire prestazioni elevate», prosegue Pietta.

Oltre al segmento dell'agricoltura, un altro ambito strategico è quello delle macchine utensili, quali nastri trasportatori, presse, in cui le catene sono importanti nelle attività di trasmissione del moto.

Nel tempo sono state costruite tantissime tipologie di catene, di diverso spessore e performance, ma anche differenti dal punto di vista dei materiali.

Nell'ambito alimentare il materiale usato è importante. Sono impiegate catene in acciaio



Cinghie adatte al mondo agricolo

Tra i prodotti resi disponibili da Teco sono da segnalare anche le cinghie Pro Rope, che puntano su affidabilità, efficienza e resistenza, caratteristiche che le rendono un componente adatto per affrontare le condizioni gravose tipiche del contesto agricolo, tra cui polvere, umidità, fango e sbalzi termici, che potrebbero compromettere il rendimento dei macchinari.

Prodotte con materiali di qualità e tecnologie avanzate, queste cinghie hanno una struttura tecnica composta da tre elementi principali per garantire lunga durata e prestazioni ottimali.

Il cuore della cinghia Pro Rope è costituito da un rinforzo interno (detto corda o trefolo) in acciaio o fibra aramidica che, oltre ad assicurare resistenza elevata alla trazione, consente alla cinghia di sopportare carichi intensi senza subire allungamenti o deformazioni.

Composto da gomma naturale o sintetica, lo strato intermedio delle cinghie Pro Rope è progettato, oltre che per migliorare l'aderenza tra la cinghia e la puleggia per di assorbire urti e vibrazioni, anche per ridurre il rischio di slittamenti: funzioni fondamentali in ambito agricolo che, di fatto, prolungano la vita delle componenti meccaniche, favorendo una migliore efficienza energetica dei macchinari che si traduce in un minore consumo di carburante e in una sensibile riduzione dei costi operativi.

Il rivestimento esterno delle cinghie Pro Rope è realizzato con materiali resistenti agli agenti atmosferici, agli oli e ai prodotti chimici tipici dell'agricoltura e trattato con composti che migliorano la resistenza all'abrasione e al calore, rendendo le cinghie adatte anche ad ambienti di lavoro polverosi o umidi.



Le cinghie Pro Rope puntano su elevata resistenza e durabilità

io inox per assicurare un'elevata resistenza alla corrosione, alti standard igienici e facilità di pulizia. Nel settore minerario, in cui è richiesta elevata resistenza alla polvere e agli agenti abrasivi, le catene RMB garantiscono precisione e affidabilità, permettendo alle linee di produzione di operare a regime senza interruzioni.

La trasmissione di potenza continua ed efficiente rende le catene apprezzate in settori che richiedono alta precisione e costanza, come l'automazione industriale e l'industria del packaging.

Le catene industriali RMB_ISO prodotte da Teco sono sottoposte a un processo di prestiratura che riduce l'allungamento iniziale, migliorando la stabilità della catena fin dall'avvio. Questo trattamento assicura che la catena possa sopportare meglio i carichi iniziali, riducendo il rischio di variazioni dimensionali durante le prime fasi di utilizzo. La pre-

stiratura garantisce che le catene RMB_ISO di Teco mantengano una lunghezza stabile nel tempo e prestazioni ottimali per tutta la loro vita operativa.

Un processo di fabbricazione in sinergia

Fondata negli anni Sessanta da Italo Palazzani, persona innovativa e lungimirante, nonché un pioniere nel settore, Teco, proprietaria del brand RMB, si avvale di costruttori attivi in tutto il mondo. «La nostra produzione è realizzata in Europa e Oltre Oceano, in sinergia con primarie industrie e sotto la totale supervisione Teco», puntualizza Pietta. Teco ha dunque sviluppato un processo di fabbricazione di catene preciso a garanzia di tolleranze estremamente strette per assicurare una riduzione del gioco tra i componenti, migliorandone l'efficienza operativa e riducendone la rumorosità. I perni e i rulli sono lavorati con macchinari a elevata precisione per garantire la perfetta rotondi-

SISTEMI DI TRASMISSIONE

tà e linearità, riducendo l'attrito tra i componenti durante il funzionamento, contribuendo a minimizzare l'usura dei componenti e ad aumentare la durata complessiva della catena a vantaggio dell'efficienza nella trasmissione di potenza. Le piastre laterali delle catene RMB_ISO sono progettate per ridurre le vibrazioni e aumentare la stabilità operativa con un prolungamento della vita utile della catena.

I trattamenti termici utilizzati nella produzione delle catene consentono di ottenere una durezza adeguata nelle zone soggette a usura, senza compromettere la flessibilità del resto del componente e permettono alle catene di mantenere la loro integrità anche sotto cicli di carico elevati e continui.

Un'impresa con due anime

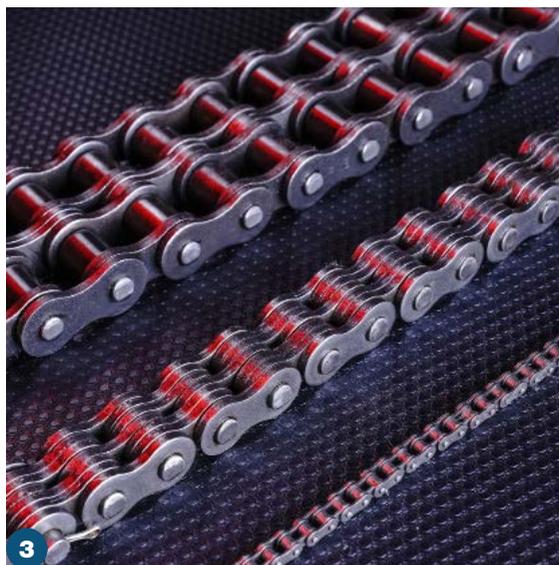
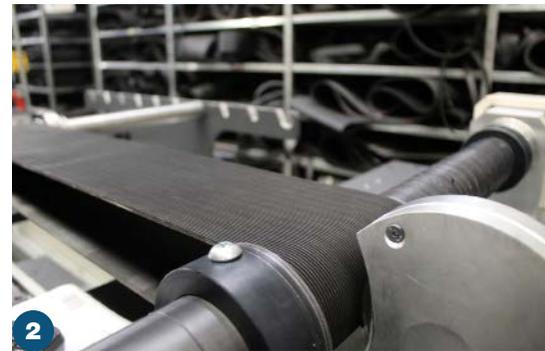
Come azienda lavoriamo sul territorio; abbiamo due aree, Teco Distribuzione e Teco Produzione», dichiara Pietta. «E oltre alle catene proponiamo cinghie, supporti, motori elettrici.

I nostri principali clienti sono distributori, rivenditori, ferramenta e utensilerie, fornitori industriali, attivi sul territorio italiano. Per servirli con facilità e rapidità disponiamo di un magazzino di circa 10.000 m² tra Brescia e Cremona, sempre ben rifornito.

Nella nostra clientela rientrano anche costruttori di macchine agricole, di presse e di altri macchinari. Distribuiamo anche articoli di cui non siamo riusciti ad arrivare a un'importazione diretta, ma che rendiamo disponibili al cliente come servizio per completare la gamma di prodotti.

I nostri clienti sono attivi prevalentemente sul mercato italiano; negli ultimi anni, anche grazie allo shop online, stanno crescendo anche i clienti all'estero, che oggi rappresentano il 20% della nostra attività». I clienti stranieri sono soprattutto europei e sono soprattutto localizzati in Spagna, Portogallo, Grecia, Francia e Slovenia.

«Mi piace definire Teco come un'azienda con due anime, una che produce, rivolta ai rivenditori e una da distributore, orientata ai costruttori, al cliente finale, dove sono necessari anche accessori che ci fanno lavorare come ufficio acquisti» precisa Pietta. «L'o-



1 - Le catene industriali RMB, che rispettano lo standard ISO, si distinguono per alta precisione, affidabilità e durata rispondendo a criteri rigorosi stabiliti da normative internazionali

2 - Le catene RMB assicurano un funzionamento fluido e silenzioso, anche in condizioni operative difficili

3 - Teco rende disponibile ai propri clienti anche un servizio di taglio catene e cinghie

biettivo è quello di inglobare sempre più articoli, sempre più produzioni e importazioni volte a completare l'offerta».

Servizi sempre più evoluti

Teco, ai propri clienti, rende disponibile anche un servizio di taglio catene. Le catene arrivano in azienda in confezioni da 5 metri ma spesso, per le loro applicazioni, i clienti necessitano di catene di lunghezza inferiore. «Dobbiamo intervenire ogni volta in cui ci giunge un ordine personalizzato», spiega il direttore commerciale di Teco. «Per questo, nel nostro stabilimento disponiamo di cinque presse automatiche e di operatori attivi ogni giorno a servizio della clientela. Avendo uno shop b2b online, rendiamo disponibile agli utenti un configuratore. Il cliente può scegliere la lunghezza desiderata, accessori e supporti da montare e altre personalizzazioni. Tutto questo ci distingue dai com-

petitor che spesso non offrono questo tipo di servizi».

Lo shop online evolverà ancora, grazie alla valorizzazione dell'intelligenza artificiale. Per il futuro l'azienda punta a crescere ulteriormente, anche grazie alla presenza, della seconda e della terza generazione della famiglia Palazzani. Accanto a Marco, figlio di Italo, sta entrando in azienda anche la nipote Sofia, che si sta alternando tra impresa e università.

L'obiettivo è portare novità, valorizzare i nuovi strumenti di comunicazione, l'intelligenza artificiale per rispondere alle esigenze di un mondo in evoluzione.

Marco Palazzani, general manager, insieme alla figlia Sofia e a tutto lo staff, sta rivisitando il compartimento del marketing, per lavorare meglio anche con i clienti esteri e con le nuove tecnologie di distribuzione. ●