

LA SICUREZZA DI UNA PROTEZIONE «SUPERIORE» IN TUTTE LE APPLICAZIONI!!

SINCE 1970

Repar2

PROTEZIONI ANTINFORTUNISTICHE PER MACCHINE UTENSILI

Via Ambrogio Colombo, 176
21055 Gorla Minore (VA) Italy
Tel. +39 0331 465727 Fax +39 0331 465728
www.repar2.com info@repar2.com
Expert Dept. +39 02 33103673
e-mail: info@reg-group.it

L'AMMONITORE

PERIODICO D'INFORMAZIONE PER L'INDUSTRIA MECCANICA

C.R.M.

www.crmtools.it info@crmtools.it

C.R.M. di Mazzocco Arturo & Figli s.r.l.
Via S.S. dei Giovi, 44
22073 Fino Mornasco (Co) Italy
tel 031 92 83 52 - fax 031 88 06 42

Editoriale

Punto e a capo

di Fabio Chiavieri



Dopo il porcellum e dopo i leoni senza artigli e i giaguari da smacchiare ora è il tempo dei cani bastonati. Questo è lo spettacolo offerto, degno di una puntata di Quark, dalle elezioni politiche - probabilmente solo le prime del 2013 - appena concluse. Ciò che temevamo si è puntualmente verificato: un sistema elettorale non all'altezza delle necessità impellenti del nostro Paese ha prodotto una situazione di totale ingovernabilità, maturata tra lo smarrimento e la delusione degli elettori. A cantare vittoria in questa situazione sono soltanto gli speculatori finanziari. Sembra di essere tornati indietro nel tempo con la differenza che davanti non abbiamo più un Governo tecnico al quale delegare decisioni troppo scomode per i partiti; questa volta i politici devono assumersi tutte le responsabilità, inclusi i "nuovi arrivati" che devono dimostrare di saper passare dalle parole ai fatti, perché protestare è sempre più facile che governare. Meno male che gli italiani hanno imparato con il tempo ad auto-governarsi tirando avanti con le proprie forze. Fino a quando questo sarà umanamente possibile. La buona volontà non manca, come dimostrano l'elevato numero di espositori presenti alla prossima edizione di Mecspe - a cui dedichiamo un ampio servizio - e la capacità di puntare all'innovazione tecnologica e all'ottimizzazione dei processi produttivi delle imprese manifatturiere come documentato dai casi applicativi di questo numero. Sarà anche una modesta consolazione ma a fronte di un immobilismo politico al limite del masochismo, noi de L'Ammonitore, dal nostro piccolo pulpito, continueremo a fare da cassa di risonanza per le aziende del settore, fornendo idee e suggerimenti attraverso la voce dei nostri interlocutori affinché l'Italia continui a essere un punto di riferimento nel panorama industriale mondiale.

fabio.chiavieri@ammonitore.it
www.ammonitore.com

Inchiesta subfornitura

L'evoluzione della specie



Il settore della subfornitura in ogni branca dell'industria meccanica ha da sempre ricoperto un ruolo strategico nell'economia italiana. L'Ammonitore ha raccolto impressioni e giudizi nel comparto, esaminandone brevemente i problemi e le opportunità per cercare di tracciare un quadro della situazione attuale.

[pag. 8]

Mercato

Le fasi da seguire per internazionalizzarsi

Sui processi d'internazionalizzazione si discute molto, ma ai fini pratici poche imprese sanno effettivamente come comportarsi per costi, tempi e metodiche. In effetti, la scienza aziendale sta scrivendo in questi ultimi mesi una prima stesura di una sorta di manuale, in base alle esperienze già vissute dalle PMI.

[pag. 10]



Macchine utensili

Decisioni vincenti

Ancora una volta, semmai fosse necessario, la longevità aziendale testimonia la estrema attenzione, di chi la dirige, verso il mercato.

[pag. 12]



Utensili

Imprenditori si diventa

Per quanto riguarda il settore meccanico manifatturiero, le aziende artigiane e le officine medio piccole, sono la colonna vertebrale dell'industria italiana.

[pag. 14]



Casi applicativi

"Saldati" insieme

La componentistica svolge un ruolo sempre più importante nella realizzazione di prodotti di qualità e affidabili. In questo articolo vediamo come la scelta di un fornitore per la componentistica pneumatica non si basa solo sul rapporto qualità/prezzo, ma anche sul servizio.

[pag. 16]



Eventi

Il controllo numerico a scuola

L'inaugurazione del primo centro HTEC italiano dedicato alle tecnologie per la produzione CNC è un altro passo verso la realizzazione di una rete di laboratori per la formazione dei tecnici di domani.

[pag. 17]



Intervista

A tu per tu con Alberto Gillio Tos

Una piccola realtà con una filosofia ben precisa: fornire mercati di nicchia ma di elevato livello tecnologico. Di questi tempi, certamente, non è facile, ma Sermac non cambia strategia e continua a essere competitiva. Ecco come.

[pag. 18]



Anniversario

CRM compie vent'anni

Il 2 gennaio 1993 nasceva CRM di Mazzocco & Figli, una realtà che rispecchia la parte sana e laboriosa di questo nostro paese. La storia di questa azienda ce la racconta la forte e combattiva Antonella Mazzocco, una vera "donna delle meccanica".

[pag. 20]



Fiere

Speciale MEC SPE

Tecnologia, innovazione e trasferimento di know-how

[pag. 27]

21/23 marzo 2013

MECSPE

TECNOLOGIE PER L'INNOVAZIONE

Visitateci 21/23 marzo 2013 MEC SPE Pad. 5 - stand F68

Tooling expert. SU-matic®

Efficienza
Affidabilità
Portautensili e motorizzati standard per tutte le applicazioni su torni a controllo numerico.
www.su-matic.com

SU-matic®

SUHNER SU-matic Srl - Via Guido Rossa, 25 - 40069 Zola Predosa (BO)
Tel. +39 051 6166673 - Fax +39 051 6166103 - uff.vendite@su-matic.it

MISURA E CONTROLLO DEL PROCESSO DI RETTIFICA

più produttività
più qualità
più flessibilità
minor consumo mola
minori fermi macchina

Balance Systems VM25

Sistema modulare multifunzione per:

- Equilibratura mola
- Controllo diamantatura
- Controllo gap / crash
- Misura in-process
- Misura post-process

Balance Systems s.r.l. - Tel. +39.02.9504955 - Fax +39.02.9504977
web: www.balancesystems.com - email: info@balancesystems.it

norelem

da oltre 60 anni leader nella costruzione di elementi normalizzati di staffaggio e attrezzature d'officina

Richiedi il grande catalogo "The big green book" in versione cartacea e CD...
...l'invio è completamente gratuito!

Visitateci 21/23 marzo 2013 MEC SPE Pad. 6 stand C21

SERMAC S.r.l.

Via Villorosi, 15 - 20835 Muggiò (MI)
tel. 0392785148 - fax 039796443
www.sermacsr.com - info@sermacsr.com



CMM QI

Macchina di misura per controlli qualità e presettaggio. Meccanica di alta precisione per garantire misure reali autentiche. Utilizzo del software semplice ed intuitivo. Possibilità di asservimento automatico robotizzato.

www.erowa.it

EROWA
system solutions

In primo piano

a cura di Anna Bona

Ordini di macchine utensili: quarto trimestre stazionario

Nel quarto trimestre 2012 l'indice degli ordini di macchine utensili, elaborato dal Centro Studi & Cultura di Impresa di UCIMU-Sistemi per Produrre, segna un incremento dell'1,6% rispetto allo stesso periodo dell'anno precedente, per un valore assoluto pari a 96,6. In particolare, l'indice degli ordini interni registra una crescita del 38,8%, rispetto al quarto trimestre del 2011; il valore assoluto, pari a 85,9, resta però ancora decisamente basso a conferma della debolezza del mercato domestico. Sul fronte estero, l'indice ordinativi segna un calo del 4,3%. L'indice assoluto, pari a 102,5, è ancora sopra la media ma ciò non è sufficiente a rassicurare i costruttori italiani che registrano una progressiva diminuzione della raccolta ordinativi, in calo ormai da

tre trimestri consecutivi. Su base annua, l'indice segna un arretramento del 4,8% rispetto alla media d'anno 2011. Sul dato pesa



Luigi Galdabini
Presidente UCIMU-Sistemi
per Produrre.

il negativo riscontro della domanda straniera (-5,3%) e l'assestamento su livelli decisamente bassi della raccolta ordini sul mercato italiano, +2%, rispetto all'anno precedente. Luigi Galdabini, presiden-

te UCIMU-Sistemi per Produrre, esprime grande preoccupazione perché - ha affermato: «questa ultima rilevazione conferma la sensazione di raffreddamento della disponibilità a investire da parte dei principali mercati di sbocco del made in Italy. Una situazione pericolosissima per i costruttori italiani che negli ultimi anni hanno orientato la propria attività oltreconfine anche per sopperire alla inappetenza del mercato domestico. Non si può certo crescere all'infinito - ha continuato Luigi Galdabini - ma l'indebolimento della principale fonte di lavoro per le imprese del settore è oggi una complicazione non da poco, considerato che gli investimenti in beni strumentali in Italia sono ancora al palo».

«Chi si appresta a governare - ha concluso Luigi Galdabini - deve avere ben chiaro lo scenario di declino di fronte al quale si trova oggi il si-

stema industriale italiano. Le aziende, da ormai un ventennio, lo dicono proprio i dati elaborati dal Centro Studi UCIMU, hanno ridotto drasticamente gli investimenti in beni strumentali. La mancata sostituzione di macchine utensili e robot è sinonimo di arretramento tecnologico e inevitabile perdita di competitività del sistema economico italiano rispetto ai competitors stranieri. Per fermare questo fenomeno, ormai trasversale a tutti i settori a valle della filiera, UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE propone la detassazione totale degli utili reinvestiti in beni tecnologicamente avanzati e la liberalizzazione delle quote di ammortamento oltre a bonus fiscali per chi investe in innovazione di prodotto e processo, tutti provvedimenti funzionali a rimettere in moto il manifatturiero del paese del quale lo stesso non può fare a meno».

Davide Canavesio nel board di UCIMU-Sistemi per Produrre

In occasione della riunione di febbraio il Consiglio Direttivo di UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE ha nominato, per cooptazione, Davide Canavesio (SAET, Leini TO) nuovo membro del board.

Proposto da Luigi Galdabini, presidente dell'associazione dei costruttori italiani di macchine utensili, robot, automazione e prodotti ausiliari, Davide Canavesio, amministratore delegato Saet, entra a far parte del Consiglio Direttivo sostituendo Carlo Garoldi, dimissionario.



Davide Canavesio.

Nexoil, il futuro dell'oleodinamica e lubrificazione

Esponiamo
We Exhibit at:



HALL 20 STAND A19



Cilindri idraulici

Serie ISO 6020/6022, norme NFPA.
A richiesta cilindri speciali



Lubrificazione industriale

Sistema Mono Linea, Sistema Micro Air-Oil,
Sistema Progressivo, Sistema Doppia Linea



Minicentrali Oleodinamiche

Potenze da 0,25 a 4 Kw, portate fino a 22 litri/min.
e pressioni max 250 bar. Applicazioni speciali a richiesta

Certificazione EN ISO 9001:2008
rilasciata da QS ISO 9001

FLESCO BREVIOCOMARTE CANNAROZZI
NEXOIL
FLUID SYSTEMS MANUFACTURING

www.nexoil.it

Nata con l'acquisizione dei noti marchi Flenco Lubrication Systems, V&B Servocomandi e Cannarozzi-ISO Cylinder, Nexoil si pone come interlocutore di riferimento nel mercato dell'industria oleodinamica e della lubrificazione. La pluriennale esperienza acquisita da queste grandi aziende le consente di mettere al servizio dei propri clienti il know how e la professionalità, necessari a fornire un grande servizio alla tua azienda. La qualità dell'intero processo di produzione Nexoil, a partire dai singoli componenti fino al prodotto finito, è garantita dalla certificazione EN ISO 9001:2008 rilasciata da QS (organismo di certificazione riconosciuto), con validità internazionale.

Visitateci
21/23 marzo 2013
MECSPE
Pad. 6
stand L05

infragas
NOVA IMPIANTI

Progettazione e costruzione di sistemi di essiccazione e cottura mediante radianti catalitici

Forniamo sistemi a misura del cliente da 60° a 400° per svariate applicazioni, per esempio pre-essiccazione; gelificazione o cottura di vernici a polvere, su alluminio, metallo, MDF; termoformatura; essiccazione.

- massima sicurezza
- utilizzo di fonte energetica a basso impatto ambientale
- assenza di fumi esausti
- minima perdita di calore
- eccezionale potenza in kcal/ora
- dimensioni ridotte
- risparmio di energia
- basso costo di esercizio
- assenza totale di fiamma
- alta produttività
- essiccazione uniforme

Con uno spettro di emissione infrarossi compreso tra 3-12 micron, i nostri pannelli catalitici sono usati per fusione, gelificazione, polimerizzazione e cottura delle vernici a polvere. I vantaggi dei sistemi Infragas Nova Impianti sono: risparmio di spazio, con preforni e tunnel più corti; risparmio di tempo, con incremento di produttività, grazie a tempi di polimerizzazione più brevi; gelificazione e fusione rapida delle polveri, con notevole riduzione diminuzione di "inquinamento" da polveri svolazzanti, riduzione dei tempi e spazi di attesa nei cambi colore; semplicità di installazione, e per finire sensibilità e flessibilità di regolazione. L'utilizzo di "energia pulita", gas metano o G.P.L., nella combustione catalitica produce anidride carbonica ed una modesta quantità di vapore acqueo.

I nostri sistemi e forni possono essere usati per tutte le applicazioni industriali.

INFRAGAS Nova IMPIANTI s.n.c. - Via Santorre di Santarosa, 32 - 10040 LEINI (TO) ITALY
Tel. +39 011 997 39 71/2 - Fax. +39 011 997 39 92 - sales@infragasnova.com - www.infragasnova.com



infragas
NOVA IMPIANTI



BENVENUTI NELLA RIVOLUZIONE DEI Torni AUTOMATICI SWISSTYPE

MULTISWISS 6x14

- Macchina totalmente a controllo numerico
- Cambio dell'avviamento semplice
- 14 assi lineari, 7 assi C
- Fino a 18 utensili (3 utensili per postazione)
- Estrema rigidità grazie alla separazione delle guide
- Eccellente ammortizzamento grazie all'impiego di cuscinetti idrostatici
- Regolazione termica di tutta la macchina
- Periferiche totalmente integrate
- Ingombro al suolo ridotto grazie all'impiego di cuscinetti idrostatici



TORNOS TECHNOLOGIES ITALIA SRL

Via Cesare Pavese 21
I-20090 Opera/MI

Tel. +39 02 57 68 15 01
Fax +39 02 57 68 15 230
Email italia.contact@tornos.com

www.tornos.com

THINK PARTS THINK TORNOS



Aignep Range



In primo piano

Convegno AIOLOG, la logistica oltre i confini aziendali

Avrà luogo il prossimo 13 marzo a Piacenza, presso la sede dell'Università Cattolica del Sacro Cuore (Facoltà di Economia) il Convegno organizzato da AIOLOG (Associazione Italiana di Logistica e Supply Chain Management) sul tema del Supply Chain Collaboration.

Coordinati dal presidente AIOLOG, Paolo Bisogni, i lavori vedranno la prestigiosa partecipazione del professor Hans Christian Pfohl, della Technische Universität di Darmstadt.

«L'attuale scenario economico - ha commentato Paolo Bisogni - spinge le imprese a cercare percorsi alternativi per generare valore attraverso le loro attività logistiche: i processi di pianificazione e controllo di approvvigionamento, stoccaggio e distribuzione devono portare un contributo positivo alla va-



Il presidente AIOLOG
Paolo Bisogni.

lue chain complessiva; la prospettiva di contenere i costi logistici migliorando nel contempo il servizio porta le aziende con uno stesso canale distributivo a ripartire le attività logistiche secondo logiche di partnership, condividendo idee, informazioni e scorte: prassi collaborative come l'interscambio dei pallet, l'etichettatura secondo standard condivisi, il riordino automatico, il vendor managed inventory sono sempre più diffuse.

«L'iniziativa che AIOLOG organizza alla Cattolica di Piacenza, ha sottolineato la professoressa Annamaria Fellegara, preside di Facoltà, mette in luce due importanti elemen-

ti: innanzitutto lo stretto collegamento della Facoltà di Economia e Giurisprudenza con le associazioni di categoria, segno di una fattiva collaborazione tra università e impresa, che si concretizza anche attraverso lavori di ricerca congiunti; durante il Convegno del 13 marzo infatti sarà presentata una ricerca realizzata nella nostra facoltà a beneficio degli operatori della logistica: si tratta di un chiaro esempio di trasferimento tecnologico, utile a entrambe le parti coinvolte e anche per questo altamente proficuo; il secondo aspetto che tengo a evidenziare è il legame tra vocazione territoriale e ricerca: il convegno di Piacenza segna l'interesse costante della Cattolica per aree di business che storicamente caratterizzano una vasta porzione degli insediamenti produttivi locali».

La ricerca che sarà presentata nel corso del Convegno



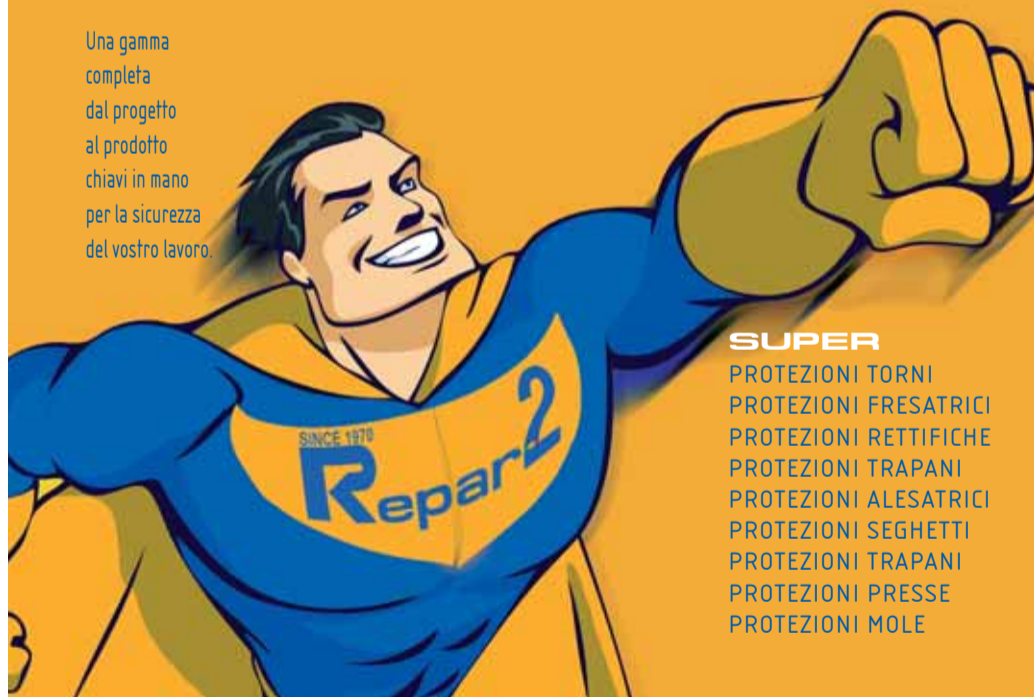
Annamaria Fellegara
Preside della Facoltà
di Economia dell'Università
Cattolica del Sacro Cuore.

consiste in una survey sulla supply chain collaboration, realizzata da Daniela Galeano sotto la supervisione di Paolo Bisogni e finalizzata a rilevare le attività e i progetti più diffusi, i vantaggi attesi e quelli conseguiti, la profondità della relazione di partnership che ne deriva. I risultati dell'indagine saranno commentati da esperti italiani e internazionali e saranno integrati dall'illustrazione di alcuni casi di successo.

Per informazioni:
Ufficio Stampa Ailog
Tel. 02 48013658

LE SUPER PROTEZIONI !

Una gamma completa dal progetto al prodotto chiavi in mano per la sicurezza del vostro lavoro.



SUPER

PROTEZIONI TORNI
PROTEZIONI FRESATRICI
PROTEZIONI RETTIFICHE
PROTEZIONI TRAPANI
PROTEZIONI ALESATRICI
PROTEZIONI SEGHETTI
PROTEZIONI TRAPANI
PROTEZIONI PRESSE
PROTEZIONI MOLE



PROTEZIONE TORNI

SINCE 1970

Repar2

PROTEZIONI ANTINFORTUNISTICHE
PER MACCHINE UTENSILI

Via Ambrogio Colombo, 176
21055 Gorla Minore (VA) Italy
Tel. +39 0331 465727
Fax: +39 0331 465728

www.repar2.com info@repar2.com
Export Dept: +39 02 33103673
e-mail: info@eig-group.it

Le nostre protezioni sono conformi alla Direttiva Macchine 2006/42/CE.

Guarda altri modelli e applicazioni su www.repar2.com

RIMETTI IN MOTO LA TUA IMPRESA

Dopo una sosta forzata, per guadagnare la testa della competizione, occorrono risorse, uomini, idee, aziende capaci di tradurre le difficoltà in progetti vincenti.

Elli Rotondi leader nel mercato della metrologia opera da più di 85 anni nel controllo di precisione, garantendo il massimo livello di affidabilità.



**FRATELLI
ROTONDI**

Via F.lli Bandiera, 36 - 20025 Legnano (MI) ITALY
Tel. +39.0331.442074 - Fax +39.0331.453863 - www.rotondi.it - rotondi@rotondi.it

ECOLINE // SIMPLY MORE SUCCESS

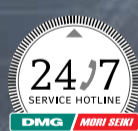
DMU 50 ecoline

ECOLINE – Maggior potenza, comfort e produttività

MONITOR WERBUNG

DMG SLIMline® Panel
con SIEMENS 840D solutionline

3D



24/7 Service Hotline: 199 177 811
Assistenza 24 ore su 24 e
massima disponibilità di ricambi.

NOVITÀ // Design funzionale: vetro di sicurezza più grande del 35 % per una maggiore visibilità, Planon LED plus per una illuminazione ottimale della zona lavoro // **PROGRESSline** – Chiara visualizzazione del tempo di lavorazione residuo del pezzo e del numeri di pezzi di un processo di lavorazione completo* // **Mandrino di fresatura:** da 8.000 min⁻¹ (elettromandrino raffreddato ad acqua da 10.000 min⁻¹*) per qualità di superfici ottimali // **Corsa X / Y / Z:** 500 / 450 / 400 mm // 16 (30*) **posti utensile** // **Tavola rotobasculante CN** con campo di brandeggio di 115° // **Massimo comfort operativo ed ampia scelta di controlli**

* in opzione

Tutte le news sul sito: www.dmgmori-seiki.com

DMG / MORI SEIKI Italia
Via G. Donizetti 138, I-24030 Brembate di Sopra (BG)
Tel.: +39 035 62 28 201, Fax: +39 035 62 28 210

Se il Vostro telefono cellulare dispone di un software di riconoscimento di codici QR, potrete accedere direttamente alla nostra homepage.

DMG SLIMline® Panel con
HEIDENHAIN TNC 620 con
dialogo testo in chiaro
DMG / **MORI SEIKI**

**VI ASPETTIAMO IN MECSPE
PAD. 5 - STAND H42**

Utensili di qualità
di Hoffmann Group.
Passione per
i materiali moderni.

MECSPE

Approfittate delle tre competenze del System Partner N°1.

Estrema dinamicità, minimo consumo: la lavorazione di materiali moderni rende possibile l'impossibile. E questo anche grazie alla passione e alla competenza nella distribuzione internazionale del System Partner N°1. Per le lavorazioni di asportazione truciolo di materiali moderni vi offriamo gli utensili di qualità della nostra marca Premium GARANT. Oltre a ciò selezioniamo per Voi i migliori utensili provenienti da oltre 500 produttori leader a livello mondiale. La nostra consulenza professionale e i nostri servizi vi garantiscono inoltre un vantaggio competitivo senza paragoni. Scoprite di più su www.hoffmann-group.com

Hoffmann Group
The Quality Company

In primo piano

Da oggi più sicurezza per tutti: solo maniglioni marcati CE

L'associazione Assoferma, che tutela i fabbricanti di serrature, ferramenta e maniglie – accoglie con favore l'entrata in vigore del decreto che obbliga l'installazione di maniglioni marcati CE.

«Mi auguro che, per la salvaguardia della sicurezza delle persone, gli operatori del settore abbiano ottemperato a quanto prescritto dal Decreto 3 Novembre 2004, rispettando quindi la scadenza fissata per la sostituzione dei maniglioni non marcati CE» - dichiara Sergio Mottura, Presidente Assoferma - «L'associazione e le aziende Assoferma lavorano per la sicurezza di ogni singolo cittadino. D'ora in avanti non ci potremo più fidare dei maniglioni sprovvisti di marcatura CE».

L'associazione aderente ad ANIMA, Federazione delle Associazioni Nazionali dell'Industria Meccanica Varia e Affine, non si stanca di segnalare cosa prevede il decreto "Disposizioni relative all'installazione ed alla manutenzione

dei dispositivi per l'apertura delle porte installate lungo le vie di esodo, relativamente alla sicurezza in caso d'incendio" emanato il 3 novembre 2004 dal Ministero dell'Interno: «I dispositivi delle porte installate lungo le vie di esodo nelle attività soggette al controllo dei Vigili del fuoco ai fini del rilascio del certificato di prevenzione incendi – quando ne sia prevista l'installazione –

non muniti di marcatura CE, già installati all'entrata in vigore del decreto, sono sostituiti a cura del titolare in caso di rottura del dispositivo o sostituzione della porta o modifiche dell'attività che comportino un'alterazione peggiorativa delle vie di esodo o entro sei anni – portati a otto anni con la proroga di cui al 6 dicembre 2011 – dalla data di entrata in vigore del presente decreto».



Sergio Mottura, presidente Assoferma.

In forza della sua esperienza in materia, Assoferma offre la sua disponibilità a tutti gli operatori per aggiornamenti e ulteriori informazioni riguardanti tale decreto.

Convegno: "Sensori e data fusion nelle lavorazioni meccaniche"

L'evento, organizzato dal MUSP per il prossimo 10 Aprile una giornata di studio, con mostra di affiancamento, sarà dedicato a tutti gli aspetti legati alla sensorializzazione delle lavorazioni meccaniche e interesserà quindi sia i produttori sia gli utilizzatori delle macchine.

Il settore delle macchine utensili e, più in generale, delle macchine automatiche ha avuto uno sviluppo di tipo incrementale basato, in gran parte, sull'utilizzo dell'elettronica di potenza, del motion control, dello sviluppo di sistemi CNC oltre che sulla revisione e affinamento dei componenti meccanici e sull'utilizzo di nuovi materiali.

In particolare, i maggiori progressi registrati negli ultimi anni sono stati legati ai nuovi motori, brushless e lineari, ai nuovi CNC ad alte prestazioni, ai nuovi software di comando, controllo e ottimizzazione oltre al progresso nei sistemi CAE di supporto alla progettazione, calcoli strutturali elastodinamici e sistemi di simulazione software.

Sembra difficile che questi filoni di innovazione riescano a ri-

prodursi nei prossimi anni e si può stimare che, nel complesso, il settore delle macchine utensili continui la attuale fase di "maturità" caratterizzata da sempre maggiore difficoltà di realizzare significative innovazioni.

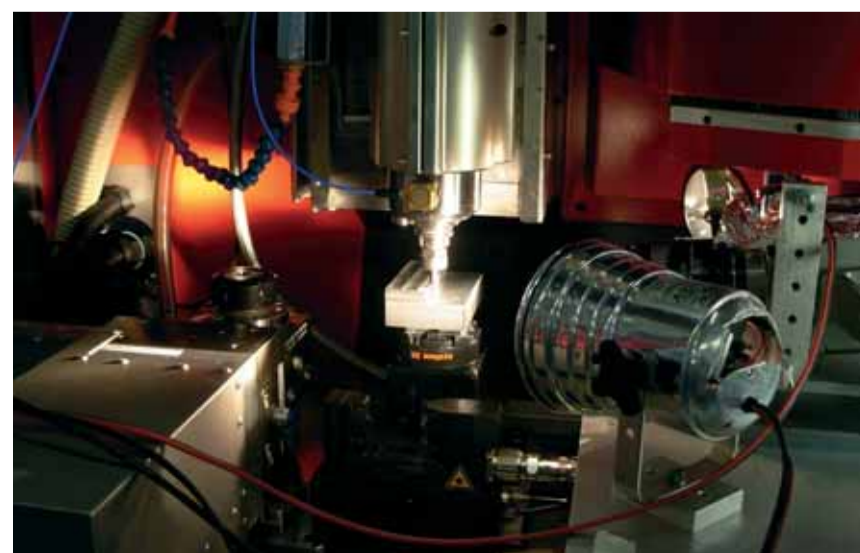
A fronte di questa crescente difficoltà di innovazione sulle orme del passato sembra aprirsi adesso la possibilità di avviare un nuovo ciclo di innovazione basato sulla loro sensorializzazione e autocontrollo. Si tratta di una innovazione del filone della così detta "smart factory" caratterizzata principalmente dalla caratteristica del sistema

produttivo di adattarsi alle condizioni variabili in modo proattivo cioè di rilevare e prevenire qualsiasi anomalia o problema si presenti durante le lavorazioni.

Questo nuovo ciclo di innovazione, si può prevedere, sarà basato sull'utilizzo diffuso di ogni tipo di sensori.

L'innovazione consisterà sia nello sviluppo di nuovi sensori, nell'utilizzo di sensori esistenti e, soprattutto, nell'impiego e sfruttamento avanzato ed integrato delle misure effettuate.

Per informazioni: www.musp.it



Si terrà ad Aprile a Piacenza la giornata di studio dedicata al "data fusion" nelle lavorazioni meccaniche.

CENTRO GUARNIZIONI TIGER

Visitateci
21/23 marzo 2013
MECSPE Pad. 5
stand D01

PRODUZIONE DI ARTICOLI TECNICI GOMMA E SILICONE

- Magazzino O-Ring pronta consegna (NBR - EPDM - Viton® - Silicene)
- O-Ring standard, metrici in vari materiali (NBR - EPDM - Viton® - Silicene)
- Guarnizioni per raccordi DIN (NBR - EPDM - Viton® - Silicene)
- Articoli a disegno in vari materiali (NBR - EPDM - Viton® - Silicene)
- Stampaggio fluorosilicone
- Lastrine formato 300x300x1 a 10 (calibrate +/- 0,1) in vari materiali
- Guarnizioni a labbro tipo DI - DE - UM (vari materiali)
- Antivibranti serie: 2M (2 maschi) - 2F (2 femmine) - MF (maschio/femmina) - P (piede)
- Trafilati: sezione tonda, quadra, rettangolare, ecc: (NBR - EPDM - Viton® - Silicene - Fluorosilicone)
- Esecuzione gomma/metallo, silicene/metallo
- Produzione stampi per terzi

**Prodotti stampati certificati
FDA-BGA-NSF grado medicale**

CENTRO GUARNIZIONI TIGER s.r.l.
20128 Milano - Via Platone, 21
Tel. 02.25.72.811 / 02.25.72.937 r.a. - Telefax 02.25.51.316
www.tigerguarnizioni.com - E-mail: info@tigerguarnizioni.com

1961
50
2011



SICUTOOL

Richiedi la tua copia del Catalogo SICUTOOL 2013!



Invia a Sicutool il modulo compilato!

Fax: 02 3314314

Riceverai in omaggio la tua copia del nuovo Catalogo SICUTOOL Utensili 2013.

Azienda:
 Settore:
 Nome, Cognome:
 Posizione:
 Via, Nr.:
 CAP, Città, Prov.:
 Tel.:
 Fax:
 E-mail:

Autorizzo Sicutool al trattamento dei dati personali (D.Lgs. 196/2003)

Data, Firma:

Accedi al sito

[www.sicutool.com!](http://www.sicutool.com)

Potrai verificare la disponibilità a magazzino dei nostri prodotti, scaricare il Listino Sicutool, accedere al nostro catalogo web e consultare la ricca documentazione tecnica, contattare l'agente Sicutool più vicino, iscriverti alla nostra Newsletter e molto altro ancora!



FOCUS

Inchiesta subfornitura



L'evoluzione della specie

(fonte: Metalstudio)

Il settore della subfornitura in ogni branca dell'industria meccanica ha da sempre ricoperto un ruolo strategico nell'economia italiana. L'Ammonitore ha raccolto impressioni e giudizi nel comparto, esaminandone brevemente i problemi e le opportunità per cercare di tracciare un quadro della situazione attuale.

di Giancarlo Giannangeli

Dalla lavorazione della lamiera alla meccanica di precisione, dalla costruzione di stampi allo stampaggio della gomma e della plastica, dai trattamenti termici alle lavorazioni di finitura, dalla saldatura all'assemblaggio, ogni settore anovera un buon numero di protagonisti nella subfornitura. Altrettanto varia la composizione dei mercati di riferimento: stampi, automobile, beni strumentali, rubinetteria, edile, oleodinamica e pneumatica, agricolo, alimentare, senza dimenticare gli emergenti energie alternative e medicale.

Flessibilità, precisione, costi

Se in Italia le aziende medie e grandi sono in netta minoranza in generale, nella subfornitura meccanica si raggiungono livelli da record sul fronte dimensionale: le impre-

se piccole e piccolissime rappresentano la totalità degli attori. La loro arma vincente è la flessibilità: non esiste orario di lavoro, si lavora quando serve. Quando i dipendenti si contano sulle dita di una mano, tra essi e il titolare si crea un rapporto di stima e fiducia che va ben oltre l'adempimento di un puro contratto di lavoro.

Il mercato continua a manifestare una perdurante situazione di "schizofrenia", una caratteristica che dura per la verità da anni: prima di raccogliere un ordine, la trattativa prosegue estenuante tra colloqui e contatti anche per settimane. Poi, una volta concluso il contratto di fornitura, nell'idea del committente la merce dovrebbe essere consegnata il giorno dopo! Questo comportamento sottopone il contoterzista a un notevole stress psicologico e organizzativo.

Sulla precisione ormai non si discute, è data per scontata. Una volta questa caratteristica era appannaggio del settore dell'auto-



(fonte: Officina Miari)

Lavorazione con SolidCAM.



(fonte: Officina Miari)

mobile; oggi la precisione è tassativamente richiesta in ogni impianto di manifattura, poiché ogni meccanismo che lo compone è chiamato a garantire prestazioni sempre più spinte. E se un ago deve infilarsi in un foro un migliaio di volte al minuto, per esempio in una macchina per fabbricare calze, quel foro deve essere assolutamente perfetto e realizzato esattamente in una certa posizione; anche solo qualche centesimo più in là, potrebbe causare malfunzionamenti con blocchi e danni. Naturalmente anche il prezzo assume la sua importanza. Abbiamo rilevato che tutti i committenti cercano di spuntare uno sconto sul costo della fornitura, costringendo i contoterzisti a comprimere al massimo le spese; spesso per acquisire la commessa sono costretti a ridurre i margini di guadagno.

La difficoltà ad ottenere crediti, più che agli strascichi della crisi finanziaria del 2008, sembra dovuta all'eccesso di prudenza che attanaglia le banche in un periodo così debole economicamente come quello attuale, in cui il rischio di insoluti è effettivamente in netta crescita. Ogni prestito potrebbe ai loro occhi trasformarsi in sofferenza e quindi gli istituti di credito sono estremamente restii a concederli. C'è anche da sottolineare comunque che spesso essi stessi non sono in grado di valutare con esattezza il livello di rischio dell'apertura di credito e, nell'indecisione, si astengono dall'erogarlo.

Una via obbligata

La nostra subfornitura, come era ovvio, è coinvolta in lotti di produzione medi e piccoli, non essendo strutturata, tranne in rari casi, per fare fronte alle grandi produzioni di massa, che peraltro hanno preso la via dell'oriente da decenni ormai. La diminuzione del giro d'affari è diffusa su tutto il territorio, ma non vale per tutti. Per esempio, il settore del packaging ha fatto registrare un incremento positivo, seppur minimo, nel 2012 rispetto al 2011, e quindi tutti i contoterzisti coinvolti in quella filiera produttiva hanno potuto lavorare; qualcuno ha addi-

ritta investito in nuovi macchinari o assumendo nuovo personale.

Per concludere, le nostre imprese del settore si distinguono generalmente per una produzione innovativa e di qualità, aspetti che consentirebbero di competere a livello internazionale con risultati generalmente positivi; quelli che già lavorano per l'estero confermano i lusinghieri giudizi verso la meccanica italiana. L'Italia, per esempio, continua a essere uno dei principali fornitori della Germania per l'industria meccanica nel suo complesso; spesso si raggiungono livelli di vera eccellenza.

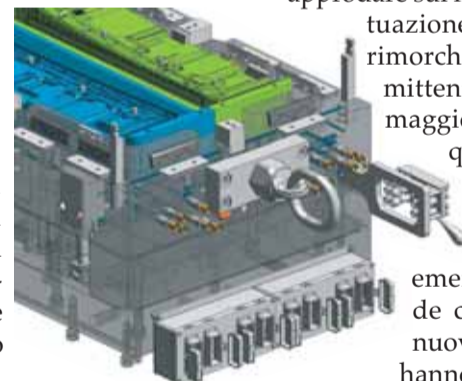
I dati dell'export del 2012 sono stati confortanti; quelli di Gennaio 2013 confermano una vera e propria impennata nei confronti dei paesi extra-CEE, con un valore delle esportazioni che è cresciuto di ben il 17% su base annua, in netta controtendenza rispetto alla recessione interna, domestica e europea. In questo dato è ricompreso tutto il volume manifatturiero italiano, ma sappiamo che la meccanica vi gioca un ruolo importantissimo.

Purtroppo non tutte le aziende possono sfruttare questa possibilità, anche per via delle dimensioni a volte ridottissime; un assetto tipico comprende il titolare, uno o più familiari e un paio di dipendenti. Contrariamente al passato, oggi la maggioranza degli osservatori è convinta che un numero così elevato di microimprese costituisca un elemento di arretratezza, perché se la flessibilità è assicurata, rimane difficile per i piccoli correre verso i mercati più effervescenti. In questo assetto ogni iniziativa volta ad approdare sui mercati esteri è di difficile attuazione, a meno che non si operi a rimorchio di qualche grande committente che realizza all'estero la maggior parte del fatturato, ma in questo caso si vive una pericolosa "dipendenza".

Un'altra eccezione riguarda le Reti di impresa. È emerso che quasi tutte le aziende che hanno sfruttato questa nuova forma di aggregazione ne hanno tratti buoni vantaggi; questi non si limitano alla condivisione delle spese per manifestazioni

all'estero, ma si ripercuotono positivamente proprio sull'attività, perché la rete può far valere un ruolo di interlocutore unico particolarmente apprezzato. Un'altra possibile via di risposta positiva da seguire è quella di rivolgersi alle Camere di Commercio. Sono molte quelle che avviano regolarmente ogni anno progetti e iniziative per promuovere la subfornitura e la meccanica di precisione locali nei mercati esteri. Molte energie vengono giustamente indirizzate verso il mercato tedesco, che, anche in tempi di crisi, si conferma come il più vivace del vecchio continente. Ma non mancano iniziative tese a trovare nuove opportunità di affari avviando processi di sviluppo sui mercati di paesi più lontani.

Nell'anno passato, per esempio, la Regione Emilia Romagna ha favorito incontri in Russia, missioni imprenditoriali multisettoriali in America Centrale e Meridionale, attività di rafforzamento della filiera nautica regionale in Cina, opportunità esplorate in India, e tanti altri eventi.

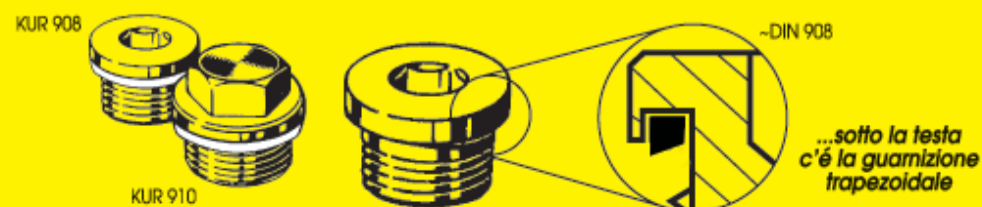


Particolare di uno fatto con CimatronE.

TAPPI CONICI E CILINDRICI CON BATTUTA



CILINDRICI CON BATTUTA E GUARNIZIONE



Telefono 02 33220555
Fax VERDE 800 827049
e-mail info@infa.it
www.infa.it

Mettete alla prova il nostro

Customer Service

INFA S.r.l. - 20158 Milano - Cernusco, 105

INFA

ICM *In-line Contamination Monitor*

Progettato per installazioni permanenti su tutti gli impianti oleodinamici fino a 400 bar. Garantisce un controllo costante della contaminazione e dell'umidità del fluido.

NOVITA'



- Calibrazione secondo ISO 11171
- Misurazione delle particelle su 8 canali
- Visualizzazione standard internazionali
ISO4406:1999 - NAS1638
AS4059E - ISO11218
- Misurazione dell'umidità e della temperatura
- Data logging e memoria risultati
4000 Test
- Corpo in alluminio
- Dimensioni e costi ridotti



MERCATO

Internazionalizzazione

Le fasi da seguire per internazionalizzarsi

Prestazioni, costi di gestione e rispetto delle normative ambientali hanno da sempre accompagnato l'impiego dei lubrificanti in officina. Dall'olio intero ai cosiddetti lubrificanti sintetici emulsionabili di strada ne è stata fatta molta, ma ora si affacciano sul mercato nuovi prodotti solubili in acqua.

di Giovanni Carlini

Un processo d'internazionalizzazione si articola, in genere, su delle domande da porsi che ne rappresentano le fasi di un percorso da realizzare. Quindi è importante chiedersi "dove andare" nei termini di quale mercato potrebbe recepire i prodotti o servizi resi, ma soprattutto conviene rivolgersi agli operatori locali in termini di royalties o joint venture? In particolare su questo aspetto c'è da capire se è saggio porsi in

termini di maggioranza o minoranza nella joint venture.

L'investimento è qualcosa che sarà realizzabile apportando macchinari o si dovrà intervenire con denaro e in che proporzione? Su tutti questi aspetti, va compreso anche il peso che ha la conoscenza della lingua estera e in particolare chi si recherà effettivamente fuori dall'azienda in esplorazione conducendo le trattative.

Gli obiettivi

Ogni azienda italiana dovrebbe impe-

gnarsi in un ampio processo d'internazionalizzazione per raggiungere il 50% del fatturato collocato all'estero. Sembra facile ma in effetti è complicato.

Farsi assistere da un professionista

L'ideale è farsi seguire da un professionista per contrarre i tempi e ottimizzare la spesa. Il personale interno solitamente "è stanco", osservando il mondo da una finestra abituale, mentre una persona esterna sa dare prospettive nuove.

Scelte solitamente sbagliate

È anche vero che si potrebbe assumere un apprendista avvantaggiandosi delle agevolazioni di legge. Va considerata però la scarsa esperienza dei giovani, che richiedono all'inizio una direzione matura all'interno dell'impresa. Molti imprenditori affermano d'avere una grande quantità d'idee, che non riescono a mettere in pratica "per il troppo lavoro". Richiedono quindi un assistente da dirigere cui trasferire conoscenze maturate nel tempo. Anche in questo caso.

Le prospettive di successo non sono escluse a priori, ma richiedono un tempo maggiore con un numero di errori notevole, il che potrebbe anche consumare rapidamente le possibilità. Ecco perché il consiglio è di affidarsi a un professionista. Un macellaio è un artista nel taglio e vendita della carne per alimentazione umana, ma un pessimo chirurgo.

Quanto costa e quanto tempo

Il problema è, a questo punto, quanto costa farsi assistere e il tempo necessario. Per essere franchi il tempo d'assistenza è per valori inferiori all'anno, indicativamente sui 10 mesi come minimo. Un lasso d'impiego ottimale sarebbe 18 mesi.

Il valore sul mercato di una consulenza di questo tipo oscilla intorno a poche migliaia di euro al mese. Ovviamente a fronte dell'impegno possono esserci altre sfaccettature derivanti dalla libera contrattazione, ma il costo dell'investimento per la sola consulenza ruota intorno a questo valore. Non è finita, serve conteggiare sia le spese di ricerca dati (è saggio mettere in bilancio almeno 10/15 mila euro) che i viaggi.

Laddove le spese effettive di ricerca sono gestite integralmente dal consulente, per

i viaggi è saggio che a muoversi sia l'imprenditore o personale di sua fiducia, per allenare i quadri dell'azienda a misurarsi con il mondo esterno e su percorsi mai valutati a pieno sino ad ora.

Ne consegue che il professionista resta sempre in retroguardia, nella cabina di regia all'interno dell'azienda, consigliando e indirizzando l'impresa nella ricerca di partner esterni.

C'è anche un altro aspetto. Nei contatti con potenziali corrispondenti non è corretto mostrare un viso (quello del consulente) che 1 o 2 anni dopo al massimo esce di scena. Serve la continuità, per cui chi "spende la faccia" è un interno all'impresa o lo stesso imprenditore.

Sul conto spese per viaggi è corretto quantificare un valore intorno ai 20 mila euro annui.

A conti fatti un processo d'internazionalizzazione richiede, all'anno, un investimento pari a 35 mila euro di spese e 30 mila di consulenza.

Confronti tra costi ed efficacia

La quantificazione appena fatta non è per spaventare. Serve per dare un valore a qualcosa che va commisurato a un iniziale 15% del fatturato in crescita. Quindi un corretto confronto tra costi e la loro efficacia, consiste nel sapere quali margini si hanno su un ammontare di fatturato oscillante intorno al 15% nei primi 18 mesi, elevabile al 20 in 36 mesi e quindi al 30-35% in 5 anni e al 50% nei successivi.

1° fase: la ricerca dei contatti (6 mesi)

Vendere è solo la conclusione di un lungo iter, che inizia cercando i contatti. Nei primi 6 mesi il consulente contatterà tutti gli uffici ICE o, eventualmente la camera di commercio italiane presenti all'estero, per ottenere il maggior numero di contatti.

Il costo oscilla solitamente tra i 170 euro a lista per l'ICE ai 300 delle camere di commercio. Ci sono anche casi (l'India e i paesi arabi) che pretendono cifre enormemente più elevate; in genere 1.500-1.700 euro.

L'obiettivo è comunque quello di formare "una lista" di contatti a livello internazionale, già selezionata.

2° fase: il contatto (inizia verso il terzo mese e prosegue per sempre)

Serve predisporre in diversi linguaggi una serie di email che non reclamizzino solo l'impresa, ma al contrario e in forma semplice espongano il valore tecnologico adottato e i processi produttivi seguiti. Esse andranno spedite con cadenza quindicinale per i successivi anni. Nel caso non dovessero pervenire lettere d'interessamento è opportuno ricercare un contatto telefonico per fissare un appuntamento nella prima fiera utile cui seguiranno visite nei rispettivi stabilimenti.

3° fase: vendere o produrre?

Questo livello è oggetto di successivo approfondimento. Comunque la soluzione più intelligente nel lungo tempo è di consentire la produzione in loco di propri prodotti, se dotati di un livello tecnologico innovativo. In fondo, a ben guardare, il problema è tutto contenuto in queste ultime parole: la produzione è veramente innovativa?

KABELSCHLEPP

A member of the TSUBAKI GROUP

Prima adesso sempre

KABELSCHLEPP
DA OLTRE 50 ANNI



Tecnologia testata nelle applicazioni di tutto il mondo

La qualità dei portacavi KABELSCHLEPP:

- Gamma di produzione in poliammide, acciaio e sistemi ibridi, per ogni soluzione applicativa
- Larghezze disponibili con passo di 1 mm
- Più di 100.000 varianti in acciaio e poliammide
- Larghezze di catena da 6 a 2500 mm
- Peso proprio della catena da 44 gr a 600 kg per metro
- Dalle singole maglie sino ai sistemi completi pronti per il montaggio

KABELSCHLEPP ITALIA SRL

Via Massari Marzoli, 9 - 1 - 21052 BUSTO ARSIZIO (VA) - Tel: +39 0331 35 09 62 - Fax: +39 0331 34 19 96 - www.kabelschlepp.it

Grazie per averci dato fiducia
in questi primi 10 anni



10 anni di 'Total Tooling' in Italia

TOTAL TOOLING = QUALITÀ x SERVIZIO²



WNT Italia S.p.A. - Via C. Cantù, 29 - 20092 Cinisello B.mo (MI) - Tel: 800 967 773 - www.wnt.com

Visitateci



Pad. 5 - stand M14

A tutto gas!

Con 2,5 t a 5 assi



Hermle, produttore leader di centri di lavorazione a 5 assi, amplia la propria gamma prodotto; altissima precisione, assistenza affidabile e competenza nel campo dell'automazione sono ora disponibili anche per pezzi che raggiungono i 2500 kg.

www.hermle-italia.it

Hermle Italia S.r.l. - Via Papa Giovanni XXIII 9-b - I-20090 Rodano (MI) - Telefono 02 95327-241 - info@hermle-italia.it



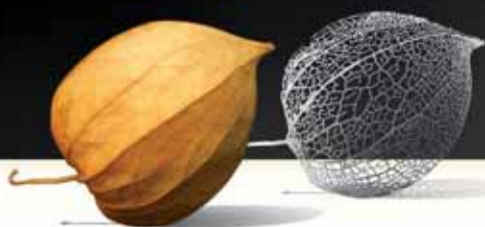
Emozione Tecnica

Fishform progetta carrozzerie per macchine utensili.

L'Emozione
del design che eleva la carrozzeria ad elemento
di comunicazione delle qualità della macchina.

La Tecnica
della rigorosa progettazione necessaria ad un
concreto prodotto industriale.

Oltre vent'anni di interventi ed esperienze nella
cognizione dei vincoli e degli obiettivi del
complesso sistema aziendale.



fishform

industrial design engineering - via monte baldo 4 - 37069 villafranca-verona - tel. +39 045 8300613 - www.fishform.it

CASI APPLICATIVI

Macchine utensili

Decisioni vincenti

Ancora una volta, semmai fosse necessario, la longevità aziendale testimonia la estrema attenzione di chi la dirige verso il mercato.

di Gianfranco Bottelli

Visitando la ditta OMSA di Solbiate Arno, gestita dalle famiglie Micheletti e Fontana, si ha subito il sentore di qualche cosa di particolare.

Officine Meccaniche di Solbiate Arno è una azienda di dimensioni contenute, 20 dipendenti, con un fatturato annuo che per il 2013 si prevede potrà essere di circa 4/5 Milioni di Euro, la cui produzione è oggi basata su raccorderia ad alta pressione destinata ad impianti petrolchimici e raffinerie (Oil & Gas).

OMSA è nata nel 1956 da una azienda che lavorava "conto terzi" e che nella prima fase di vita ha subito indirizzato la sua produzione, e distribuzione, a particolari per raccorderia. In questa prima fase - tutte le unità di produzione erano costituite da torni e foratrici tradizionali e non poteva essere diversamente - lavorare per conto terzi significava disporre di un parco macchine tanto efficiente quanto flessibile e a quell'epoca le tecnologie fornivano quel tipo di macchine utensili.

Man mano che l'azienda incrementava la sua quota di mercato, le esigenze della



Micheletti Paolo e Fontana Davide
titolari della OMSA.

produzione dovevano necessariamente adeguarsi alla nuova domanda, e la "vecchia proprietà" si adeguava alle circostanze adottando macchine utensili con nuove tecnologie: torni con unità copiatrici idrauliche. Nel periodo 1980-2000, il reparto produzione era costituito quasi esclusivamente da unità Transfert sulle quali venivano lavorati particolari forgiati o stampati, in materiale ASMT A105; un acciaio al carbonio con il quale venivano realizzati circa 6000 tipi di raccordi di dimensioni differenti.

Nuove generazioni alla ribalta

L'avanzare della globalizzazione insidiava ogni azienda che non fosse in grado di



Reparto di produzione torni CNC della CMZ.

competere con le nuove realtà produttive emergenti, e nel 2000 le famiglie decisero di compiere il grande balzo strategico: l'insediamento delle nuove generazioni, dei figli Paolo Micheletti e Davide Fontana.

Paolo e Davide, che ci hanno accolto e guidato nella visita della loro azienda, hanno saputo reagire con prontezza, competenza e lungimiranza pur con la consapevolezza che ogni decisione non garantiva un sicuro successo.

Nel 2000 hanno iniziato una attenta analisi di mercato, rilevando che la tendenza della domanda era rivolta verso una raccorderia i cui materiali erano decisamente alternativi all'acciaio al carbonio fino ad allora utilizzato. I materiali richiesti appartenevano a circa 30 tipologie differenti e per citarne alcuni: Acciaio Inox 304 e 316, Duplex, Super duplex e Hastelloy; con i quali oggi si producono circa 18.000 articoli diversi. Di fronte a una realtà di quel genere, tutta la strategia di gestione

aziendale doveva mutare: differenti materiali, l'aumento del numero dei lotti e la contemporanea riduzione della quantità di pezzi per lotto, la reazione all'evasione degli ordini in tempi brevi, richiedevano una rivoluzione nella produzione. Tre elementi sono stati ritenuti fondamentali:

- il costo della materia prima;
- la qualità dei pezzi prodotti;
- l'economia di produzione.

Il costo della materia prima è l'elemento decisivo nel determinare la strategia aziendale. La stessa quantità di materiale stampato con i materiali richiesti dal mercato (Acciaio Inox 304-316, Duplex, Super duplex ed Hastelloy), costa circa 4 volte rispetto al costo del materiale fino ad allora utilizzato (ASMT A105), ovvero che il valore degli eventuali "scarti di produzione" sarebbe stato 4 volte maggiore. Inoltre l'aumento del numero degli articoli imponeva una maggiore attenzione



Visitateci
21/23 marzo 2013
MECSPE Pad. 5
stand L60

m&h

MISURARE SULLE MACCHINE UTENSILI

Presetting utensili TS35.20 e TS35.30

- Il presetting TS35.20 misura con affidabilità lunghezza e raggio utensile, misura il singolo tagliente e rileva utensili rotti, sia con utensile fermo che in rotazione.
- Il presetting TS35.30 per misure accurate della lunghezza utensile e per rilevare la rottura utensile con mandrino fermo
- Con i cicli di m&h la misura viene eseguita in brevissimo tempo

m&h è parte di Hexagon Metrology

Tutto il mondo più di 70 centri di assistenza per il vostro supporto!

m&h Italia S.r.l.
Via Roma 41/14 | IT-15070 Tagliolo M.to AL | Italia
Tel. +39 0143 896141
italy.mh@hexagonmetrology.com
www.mh-inprocess.com

HEXAGON
METROLOGY

ASSERVIMENTI
PRESSE

via Strada Longa 809 n. 10
26815 Massalengo (LO)
tel +39 0371 482096
fax +39 0371 482775

Linee tradizionali e compatte
per larghezze da 200 a 2000 mm,
spessori sino a 18 mm
e aspi di portata
sino a 25 Ton



collegati al nostro sito, puoi scaricare gratuitamente
un programma per il calcolo del peso del coil
e-mail info@asservimentipresse.it web-site www.asservimentipresse.it

al valore della merce in stock.

La qualità dei pezzi prodotti è un elemento imprescindibile per il tipo di applicazione dei prodotti, pertanto ogni singolo articolo/particolare deve essere prodotto secondo un protocollo che confermi la certificazione di qualità ISO 9000 alla quale l'azienda si è sottoposta.

L'economia di produzione poi, ultimo ma non meno importante fattore che caratterizza il profilo e il profitto di ogni azienda, è elemento essenziale per la competitività a livello internazionale.

Alla luce degli elementi emersi dall'analisi di mercato, Micheletti e Fontana iniziavano la tanto rapida quanto necessaria ristrutturazione del reparto produzione. I primi investimenti sono stati rivolti a macchine utensili a controllo numerico, in grado di garantire flessibilità e capacità produttiva, supportata da una costante ottimizzazione dei cicli di produzione.

«Le prime esperienze non sono state incoraggianti - ci dicono Paolo e Davide - le macchine utensili che avevamo selezionato non garantivano sufficiente affidabilità alla nostra produzione. Non avevamo bisogno di unità altamente sofisticate quanto di macchine utensili pratiche da programmare, robuste quanto bastasse per resistere alle sollecitazioni delle lavorazioni di particolari che frequentemente prevedevano sollecitazioni dinamiche (taglio interrotto) presenti nella quasi totalità dei cicli di produzione. Inoltre avevamo indirizzato i nostri sforzi nella realizzazione di cicli di produzione che garantissero la realizzazione dei pezzi in una unica fase».

A tale proposito ogni unità di produzione doveva essere equipaggiata con sistemi di serraggio del pezzo che prevedes-

sero di poterlo ruotare offrendo la possibilità di lavorare su diversi assi evitando più piazzamenti che avrebbero generato tempi di produzione passivi.

«Dopo un breve periodo di esperienze di produzione - proseguono Paolo e Davide - le nostre scelte si sono indirizzate ai torni CNC prodotti da CMZ, equipaggiate con sistemi di serraggio prodotti dalla ditta Neve,

con utensili con inserti multitaglienti in metallo duro da impiegare nelle operazioni di tornitura e foratura che richiedono materiali da taglio per le quali la resistenza all'usura sia privilegiata rispetto alla tenacità, ed utensili con taglienti in HSS laddove le sollecitazioni

dinamiche conseguenti al taglio interrotto richiedono maggiore tenacità rispetto alla resistenza ad usura. Ovviamente i parametri di taglio devono tenere conto della rigidità del serraggio, del materiale e della morfologia dei pezzi da lavorare e della continuità della produzione senza che si debba intervenire con una frequenza antieconomica nella sostituzione dei taglienti».

Le unità di tornitura CNC prodotte da CMZ installate nel reparto di produzione di OMSA sono oggi 6 e costituiscono la totalità del parco CNC, offrendo un unico sistema di programmazione e di intervento, con un rapporto qualità-prezzo



Produzione di raccordi a 3 vie su tornio CMZ.



Lavorazione di raccordo a 2 vie su tornio CMZ con attrezzatura di serraggio NEVE.

che secondo la proprietà OMSA non è facile eguagliare.

Analizzando con maggiore attenzione le caratteristiche tecnico-funzionali dei centri di

tornitura CMZ, ben si comprende l'origine della loro affidabilità. In primo luogo la robustezza delle macchine è basata sulla struttura monolitica del bancale, totalmente in ghisa GG25, sottoposto ad un processo di stabilizzazione in forno al fine di eguagliare gli effetti della "stagionatura" del materiale, e successivamente completamente lavorati negli stabilimenti di Zaldibar, cittadina situate nelle vicinanze di Bilbao. Qui i bancali subiscono il trattamento di tempra delle superfici delle guide, sulle quali scorreranno i carri portatorretta. Tra le superfici del carro portatorretta e delle guide del bancale

viene mantenuta dal sistema idraulico della macchina uno spessore di olio che garantisce assoluta scorrevolezza delle superfici riducendo, quasi annullandolo, ogni fenomeno di attrito radente. Ma ad ogni particolare che viene lavorato internamente e per il quale sono richieste operazioni che prevedono l'asportazione truciolo, viene integrata una parte con materiale acquistato da fornitori esterni, tutti certificati e con ottime referenze. CMZ acquista direttamente cuscinetti e viti da NSK; Linee mandrino da Autoblock; sistemi per il raffreddamento di teste e viti da Daikin ed infine unità di controllo Fanuc. Tutto ciò, compresa l'esperienza di produzione e progettazione di macchine che CMZ costruisce dal 1948, concorre a realizzare torni a controllo numerico robuste ed affidabili.

«L'ultimo elemento oggetto della nostra attenzione - continuano Paolo e Davide - è stato rivolto alla selezione del personale, con la precedente generazione imprenditoriale (i nostri genitori) se ne sono andati in pensione quasi tutti i dipendenti, perciò abbiamo dovuto assumere nuovo personale, che manifestasse affinità per la gestione delle nuove tecnologie».

Oggi l'età media dei dipendenti, compreso i titolari, è di 34 anni. La disponibilità e la competenza del personale oggi alle dipendenze di OMSA, garantisce all'azienda uno standard di prestazione che le permette di essere competitiva nel proprio settore merceologico, ma è doveroso menzionare il supporto che CMZ garantisce in termini di puntualità e professionalità ogni qual volta si presenta la necessità di un intervento.



**FRATELLI
BELLEGRANDI**

**prestigio...
e sicurezza**



MSCTN



MSCTNR



MSDTH



MITN



MSCPE



MST



MSTN



BSPITN



MPITNS



PINZE E SPINGIBARRA PER
MACCHINE AUTOMATICHE MONO
E PLURIMANDRINO

25080 Molinetto di Mazzano (BS)
Via E. Torricelli, 15 - Tel. 030.21.21.015 r.a - Fax 030.26.29.475
www.bellegrandi.it - info@bellegrandi.it

GUHRING

**IL VOSTRO UNICO FORNITORE
PER UTENSILI
AD ALTA PRECISIONE,
APPLICAZIONI E SERVICE**



MECSPE
TECNOLOGIE PER L'INNOVAZIONE
Fiere di Parma
21-23 Marzo 2013
ci troverete al
pad.5 - quartiere ASCOMUT
stand H26



Ubiemme Gühring Italia srl
Via Merendi 42 I 20010 I Cornaredo I Milano
Tel. 023267061 I Fax 0293560208
www.ubiemme.it I marketing@ubiemme.it

UTENSILI

Casi applicativi

Imprenditori si diventa

Quante volte ci siamo sentiti dire, almeno per quanto riguarda il settore meccanico manifatturiero, che le aziende artigianali, le officine medio piccole sono la colonna vertebrale dell'industria italiana; una metafora che rende merito alle molte imprese che tra difficoltà dovute alle tante crisi, alla concorrenza internazionale e alle rivoluzionarie strategie di mercato ogni giorno danno lavoro a un numero difficilmente definibile, ma comunque grande di uomini e donne, contribuendo al loro benessere.

di Gianfranco Bottelli



Mario Colombo con i figli Paolo e Giovanni.

Recentemente abbiamo avuto l'occasione di visitare una di queste aziende, la Colombo Mario & C srl di Fagnano Olona.

Il Sig. Mario Colombo ci ha accolti e guidati nei reparti della sua azienda: nella quale lavorano 15 dipendenti; è una fonderia specializzata nella fusione per centrifugazione di leghe di materiali non ferrosi quali bronzo allo stagno, bronzo all'alluminio, bronzo al manganese, alluminio e leghe leggere in genere e la produzione spazia su larga scala ed in importanti settori strategici quali il petrolchimico, siderurgico, plastico, della meccanica pesante ed in particolare degli argani di sollevamento degli ascensori. Tra i loro principali clienti, oltre

Siemens e Cameron per citare i più noti, con un giro d'affari di circa 12 Milioni di Euro e un movimento di 10 Tonnellate di bronzo al giorno.

Ciò che sorprende è la storia dell'azienda, nata nel 1958 come piccola fonderia "in sabbia" di elementi in alluminio, nel 1960 iniziava la produzione di fusioni in bronzo, sempre "in sabbia", per soddisfare la domanda di aziende che operavano nell'area Bustese. Il personale a quell'epoca era di 5 dipendenti.



Cella di produzione flessibile robotizzata.

ai produttori di argani, vi sono multinazionali come Tyco-Pentair, Mastergear,

Nel corso degli anni la Colombo Mario & C. compie decisive per l'evoluzione dell'azienda: cambia metodo di fusione passando alla centrifugazione ed alla fusione in conchiglia, puntando quindi sulla maggiore qualità del prodotto e specializzandosi, attraverso un processo completo che va dalla fusione alla lavorazione meccanica, alla produzione di corone di bronzo per alberi di trasmissione destinati a produttori di argani. Oggi il reparto di tornitura per la lavorazione di finitura del bronzo e degli alberi in acciaio è costituito da 10 CNC della HAAS, 1 Famar, 1 Mori Seiki con doppio mandrino, 2 Hyundai e di una "cella flessibile di produzione con due unità di tornitura CNC asservite da robot Comau.

Prezzo - Qualità
Dite NO ai compromessi!

Scegliete

HURON

Distributore esclusivo in Italia:
ATLEM & VALTEC
www.atlemevaltec.com

www.huron.eu

CRASH!!!
Collisione Costosa?

MECSPE
TECNOLOGIE PER L'INNOVAZIONE
Via Argentea/1 Parma 21-23 Marzo
Pad. 6 - Stand F17

Mai più collisioni!

VERICUT è il software leader mondiale nella simulazione delle lavorazioni CNC. Qualsiasi azienda che utilizza un qualsiasi sistema CAD/CAM/PLM, con VERICUT può simulare il codice CNC sia programmato manualmente che post-processato dal proprio CAM. VERICUT è sinonimo di:

- Costose Collisioni Risparmiate
- Percorsi Utensili più Efficienti
- Prove in Macchina Eliminate
- Tempo Ciclo Ridotto
- Vita Utensili Allungata
- Tempi di Consegna Rispettati

Visita il sito cgtech.it per maggiori informazioni su VERICUT
o scansiona il codice QR per vedere un video introduttivo

CGTech srl, viale Verdi 1, 31100 Treviso, Italia - Tel.: +39 0422 583915 - E-mail: info.italia@cgtech.com

VERICUT

CGTECH

«Nonostante avessi avuto la possibilità di continuare gli studi – ci dice il Sig. Mario – ho scelto di lavorare. Ho iniziato dal piccolo, mettendoci tanti sacrifici, rinunciando al piacere dello svago giovanile, ma il mio desiderio era di costruire una azienda tutta mia».

Il motivo del successo può essere proprio questo: tanto sacrificio, tanto lavoro, tanta determinazione per realizzare un sogno che oggi è una solida realtà, ma anche tanta intelligente intraprendenza che gli ha permesso di fare tesoro dell'esperienza che ha accumulato negli anni. Tra le cose che inorgogliscono il Sig. Mario vi è il processo per la realizzazione dei semilavorati: «gli alberi con corone in bronzo – ci dice ancora il Sig. Mario – vengono realizzati utilizzando processi di fusione per centrifugazione con macchine progettate da me e realizzate in azienda, una delle quali completamente robotizzata». Chiediamo come sia possibile per una azienda Europea a conduzione familiare, competere a livello internazionale? «Il valore della materia prima incide per il 60/70% sul prezzo totale del prodotto, il costo della manodopera per il restante 40/30%. È noto che la convenienza nell'approvvigionarsi da paesi emergenti è tanto più rilevante quanto maggiore è l'incidenza del costo della manodopera, notoriamente più economica di quanto non lo sia in Europa. Noi però, per motivi di affidabilità e puntualità delle forniture, ci approvvigioniamo di pani di bronzo, oltre che in Italia, da tutta Europa, abbiamo abban-



Colata di bronzo in una minisiviera per il riempimento delle corone.

donato gli approvvigionamenti extra CEE non più convenienti per costi di trasporto ed incombenze assicurative e doganali. Per quanto riguarda il costo della manodopera, e nello specifico della lavorazione meccanica, abbiamo ottimizzato il processo di produzione investendo in macchine utensili adeguate alle nostre esigenze. Per quanto riguarda l'ottimizzazione dei tempi di lavorazione intesi quali tempi per l'asportazione del materiale dal pezzo grezzo al pezzo finito, ci siamo affidati a partner competenti ed affidabili come WNT che ci fornisce taglienti per la lavorazione di acciaio, ghisa e bronzo; materiali da taglio che ci permettono di adottare parametri di lavoro che garantiscono una durata tagliente più che economica ed in operazioni di finitura: rugosità selle superfi-



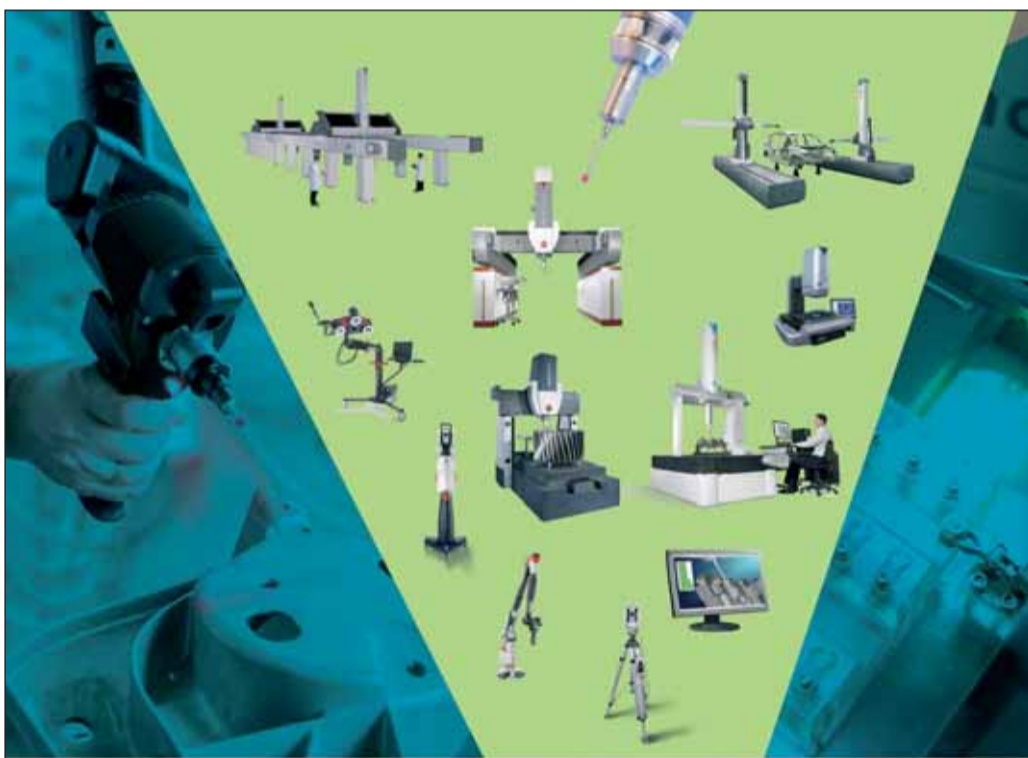
Lavorazione di un albero con corona in bronzo su Tornio CNC Haas con torretta con utensili rotanti WNT.

ci tornite non superiori a 0,8 Ra».

Con orgoglio e con l'entusiasmo di un ragazzino il Sig. Colombo ci presenta i due figli: Paolo e Giovanni, che lo coadiuvano nella quotidianità. Sono loro che puntualizzano un'altra peculiarità non comune per le aziende così organizzate: «Sebbene la nostra attenzione sia rivolta alla produzione di corone per argani, la cui domanda a livello mondiale è oggi di circa 400.000 alberi, mentre quella Italiana è di circa 130.000 – ci dicono Paolo e Giovanni - e nonostante la nostra azienda produca circa 90/100.000 corone all'anno, non abbiamo gli altri settori produttivi e le emergenze dei clienti. Nostro padre ci ha insegnato a non trascurare nulla, per questo, all'interno della nostra azienda siamo oggi in grado di rispondere alle necessità e alle urgenze dei clienti fornendo bronzine con dimensioni fino a 2 metri di diametro in tempi brevissimi ad aziende come Mannesman, Tysen e Aida Group. Una richiesta che oggi solo poche aziende riescono a soddisfare. Se prevedere una emergenza è impossibile, reagire in tempi brevi è per noi quasi un dovere». Avviandoci verso la conclusione dell'incontro, in un momento di tranquilla rilassatezza il Sig. Mario ricorda il passato, ricorda le notti insonni per la preoccupazione delle scelte coraggiose non prive di rischi, momenti che hanno fatto di lui un imprenditore: "imprenditori non si nasce; imprenditori si diventa: forgiati dalla fatica, temprati dai rischi, certificati dal successo".

WNT una realtà davvero unica

WNT con sede in Italia a Cinisello Balsamo è un costruttore di utensili di alta qualità in grado di consegnare i prodotti nel giro di 24 ore dal ricevimento dell'ordine in qualsiasi parte del globo, grazie a un sistema logistico all'avanguardia. WNT è specializzata nella fornitura di utensili da taglio disponibili in una gamma di 45.000 articoli standard per fresatura, tornitura e troncatura. La forza dell'azienda come già accennato è quella di poter contare su una struttura logistica perfetta: «Tutti i prodotti – sottolinea Alessandro Paderi Direttore Generale di WNT Italia – hanno una disponibilità a magazzino del 99%, quindi, ordinato anche solo un inserto, la consegna avviene nel giro di 24 ore. Ma ciò che ci contraddistingue dalla concorrenza è il supporto garantito dalla preparazione tecnica del nostro personale di vendita che parla la stessa lingua del cliente». Dietro a WNT c'è il Gruppo Plansee-Ceratizit che costruisce utensili per asportazione di truciolo in metallo duro, essenzialmente in carburo di silicio, portautensili, rivestimenti e altri dispositivi. Buona parte di questi prodotti hanno il marchio WNT la cui sede italiana ha compiuto nel 2012 10 anni di attività.



WHERE QUALITY COMES TOGETHER

Sistemi di misura a coordinate e per reverse engineering

Hexagon Metrology SpA
Divisione Commerciale Italia
Strada del Portone, 113
10095 Grugliasco (TO)
Tel.: +39 011 4025 111
Fax: +39 011 4025 472

commerciale.it@hexagonmetrology.com
www.hexagonmetrology.it

Visitate i nostri stand a
MecSpe – Parma, 21-24 marzo 2013
Affidabilità & Tecnologie – Torino, 17-18 aprile 2013
Hexagon International Conference – Las Vegas,
3-6 giugno 2013

 **HEXAGON**
METROLOGY

Visitateci
21/23 marzo 2013
MECSPE Pad. 6
stand C48
TECNOLOGIE PER L'INDUSTRIA



Haas Automation

Convinzione

I torni a più assi e a doppio mandrino sono complessi, costosi e difficili da gestire.

Realtà

Il centro DS-30Y di Haas presenta un asse Y, utensili motorizzati per la fresatura e doppi mandrini autocentranti da 210 mm - il tutto accoppiato al controllo Haas semplice e universalmente compatibile. Si tratta di una macchina estremamente versatile facile da gestire.



Celada S.r.l. | Cologno Monzese, Milano | +39 0225158450
Haas Automation, Europe | HaasCNC.com | +32 2-522-99 05 | Prodotto negli USA

CASI APPLICATIVI

Pneumatica

"Saldati" insieme

La componentistica svolge un ruolo sempre più importante nella realizzazione di prodotti di qualità e affidabili. In questo articolo vediamo come la scelta di un fornitore per la componentistica pneumatica non si basa solo sul rapporto qualità/prezzo, ma anche sul servizio.

di Mattia Barattolo

Tecna è un'azienda di Castel San Pietro Terme in provincia di Bologna che produce saldatrici a resistenza, bilanciatori e strumentazione. L'anno di nascita è il 1972: 40 anni di attività, ma la prima "puntatrice" risale al 1954. I punti di forza che valorizzano l'azienda sono l'utilizzo di componentistica di progettazione e realizzazione interna: trasformatori, cilindri speciali, schede elettroniche e software. Titolate di questa storica azienda emiliana è il "vulcanico" Ezio Amadori coadiuvato dal suo braccio destro Roberto Gaspari. Abbiamo visitato Tecna per comprendere il ruolo dei prodotti Pneumax nella produzione delle saldatrici a resistenza accompagnati dal sig. Pasquali titolare del C.A.I. (Centro Automazione Industriale) Srl storico distributore Pneumax di Bologna.

Signor Gaspari, quali sono i princi-



Primo piano del 521 "Five To One".

pali mercati nei quali operate oltre all'Italia

Il 75% del fatturato è riconducibile ai mercati esteri tra i quali spiccano India, Russia, Cina, Stati Uniti, UE e Sud Africa.

Potete riassumere le vostre caratteristiche a livello di produzione e di fatturato?

A oggi l'azienda è costituita da 70 di-

pendenti di cui 50 impiegati (in gran parte tecnici) a conferma del grande impegno e attenzione nella fase di ricerca e sviluppo. Il fatturato del 2011 ha superato i 22 milioni di Euro.

Quali sono i progetti più significativi che avete recentemente completato?

Abbiamo realizzato macchine per la prova materiali, da 2,5 fino a 30 tonnellate.

Quali sono i vostri obiettivi per il prossimo futuro?

Siamo impegnati nella progettazione di saldatrici a basso consumo in linea con la filosofia del risparmio energetico, continuo e costante impegno nella ricerca e sviluppo per adeguare le nostre attrezzature alle nuove tecnologie dell'industria dell'Automotive che entreranno in vigore nei prossimi anni.

Quando avete conosciuto la società Pneumax?

I primi contatti risalgono al 2004 e si sono consolidati negli anni, sino alla stretta collaborazione attuale. Oggi Pneumax ci fornisce componentistica per il trattamento dell'aria, regolatori proporzionali, moltiplicatori di pressione ed elettrovalvole.

Perché? Quali sono i vantaggi principali?

L'ottimo rapporto qualità/prezzo, l'elevato grado di collaborazione del fornitore nel reperire le soluzioni più appropriate alle problematiche che possono sorgere e la vasta gamma dei componenti pneumatici.

Possiamo descrivere l'applicazione realizzata con i prodotti Pneumax?

L'equipaggiamento dei componenti Pneumax sulle macchine Tecna, in particolare il regolatore proporzionale, permette un'automazione spinta nella saldatura per autoriparazione. Il software del sistema evita errori umani garantendo continuità nella qualità della saldatura. Il tutto è stato omologato dalle più importanti case automobilistiche a livello mondiale, un successo Made in Italy.



Da sinistra: Roberto Gaspari direttore generale Tecna, Francesco Viola tecnico di produzione Tecna, Giuseppe Pasquali titolare di CAI.

Il regolatore di pressione proporzionale

521 "Five To One" è la nuova gamma di regolatori di pressione proporzionali, a controllo elettronico, realizzata da Pneumax che racchiude, in un unico prodotto e ad un prezzo inferiore rispetto alla serie precedente, molteplici modalità di gestione.

L'utente finale ha un'ampia scelta nel controllo di pressione: a partire dalla versione standard è infatti possibile operare un controllo tradizionale mediante segnale analogico in tensione (0-10 volt oppure 0-5 volt) o in corrente (4-20 mA oppure 0-20 mA), mediante 7 segnali digitali 24 VDC (ogni livello è definibile dall'utente mediante display oppure mediante interfaccia RS-232), codifica binaria a 8 bit - 24 VDC (intervallo di lavoro diviso su 255 punti) o ancora attraverso valore inserito direttamente da display o porta seriale RS-232.

Questi regolatori di pressione proporzionali includono un'uscita analogica in tensione e in corrente, un'uscita digitale 24 VDC con intervallo di intervento e dispongono di una rampa di salita della pressione con 4 differenti modalità di gestione della pressione tutte selezionabili dall'utente mediante display. Sono stati inoltre introdotti numerosi miglioramenti per incrementare la precisione, la sensibilità e la ripetibilità del valore di pressione richiesto; il nuovo display, a 3 cifre e mezza, e 3 pulsanti, consente infine una facile impostazione dei parametri operativi del prodotto.

È disponibile anche una versione controllata da protocollo CANopen® più economica del modello standard e facilmente utilizzabile con un PC, non richiede inoltre espansioni se aumentano i proporzionali, la comunicazione è protetta dai disturbi elettromagnetici ed i cavi possono essere lunghi. Rispetto alle applicazioni tradizionali il regolatore elettronico ha i seguenti vantaggi:

- è molto preciso (errore di +/- 2 centesimi di bar);
- ha la diagnostica già presente (display, uscite analogiche e digitale);
- confrontato con una rete tradizionale, per poter variare tra più pressioni, risulta spesso più economico;
- può essere facilmente riconfigurato;
- può essere gestito automaticamente;
- ha un ingombro contenuto.



MILL THEM ALL
SOLUZIONI ALTAMENTE PERFORMANTI
PER I SEGUENTI MATERIALI:

ACCIAI INOSSIDABILI

DUPLEX
SUPER DUPLEX

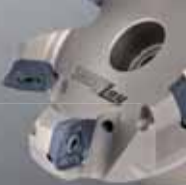
TITANIO

SUPER LEGHE
RESISTENTI AL CALORE:
Inconel, haynes, hastelloy

T 2090



T 345



T 106



BFT BURZONI

TungLoy

tel. +39 0523.52.42.34 - fax +39 0523.55.99.41
info@bftburzoni.com - www.bftburzoni.com

Un presente che è già domani

Tecna è sinonimo di saldatura a resistenza, in un mercato in costante evoluzione e affronta l'attuale situazione di crisi mondiale attaccando ed investendo: ha infatti terminato il nuovo stabilimento che ospiterà un'ampia area produttiva ed una spaziosa superficie di uffici per un totale di circa 9000 mq, nella zona industriale di Castel San Pietro Terme (Bologna). L'azienda opera esclusivamente nel settore della saldatura a resistenza, fin dagli inizi degli anni '70. Durante questi anni si è affermata come azienda specializzata nella produzione di una vasta gamma di saldatrici a punti e a proiezioni. Tecna produce inoltre una linea di prodotti che possono essere considerati "accessori" per le saldatrici a resistenza:

- unità di controllo di saldatura adattive e digitali, con microprocessore, amperometro, versioni standard e a corrente costante;
- strumenti di misura e controllo per saldatrici a resistenza;
- bilanciatori con portata da 0,4 a 180 kg.

Tecna sviluppa interamente tutti i propri prodotti con un elevato livello di qualità. I principali settori di interesse vanno dalla riparazione in carrozzeria all'industria, includendo l'industria automobilistica e la carpenteria. Essa ha recentemente ottenuto l'omologazione BMW per la 3664P, nel mondo BMW 3664 BM. La vendita della 3664 BM sarà effettuata direttamente da BMW, ma l'assistenza sarà gestita in collaborazione con i distributori Tecna. L'ottenimento di questa omologazione rappresenta un importante traguardo perché unisce la qualità e l'avanzata tecnologia dell'azienda bolognese con il nome BMW, che raccomanda e certifica la 3664 BM in due versioni 400V e 230V.

MACCHINE UTENSILI

Inaugurazione nuove centro HTEC

Il controllo numerico a scuola

L'inaugurazione del primo centro HTEC italiano dedicato alle tecnologie per la produzione CNC è un altro passo verso la realizzazione di una rete di laboratori per la formazione dei tecnici di domani.



HTEC: al centro, Elena Ugolini, Sottosegretario presso il Ministero dell'Istruzione, dell'Università e della Ricerca e Alain Reynvoet, CEO di Haas Europe.

di Giancarlo Giannangeli

Haas Automation continua ad ampliare la propria rete di Centri HTEC, un programma pensato per fornire a studenti, formatori, aziende del territorio, le migliori risorse tecnologiche e l'assistenza necessari a sostenere e migliorare la formazione nel settore manifatturiero CNC. L'azienda americana, uno dei più importanti costruttori al mondo di macchine utensili e accessori, è convinta che il lavoro aumenterà per chi è in grado di gestire, controllare e padroneggiare le tecnologie delle macchine utensili CNC e per le figure professionali capaci di offrire soluzioni di produzione efficienti. Secondo Haas, per rispondere alla domanda di prodotti nuovi e diversi che il mercato determinerà in futuro, le macchine utensili saranno chiamate alla realizzazione di nuovi manufatti e una larga parte dell'investimento sarà destinata alle tecnologie di produzione con forte richiesta di alta precisione.

Stando a relazioni ufficiali, negli ultimi cinque anni i tecnici, gli ingegneri, gli operatori alla produzione e gli addetti alle macchine sono stati tra le figure professionali più richieste al mondo. Ecco perché l'azienda americana persegue con impegno il suo progetto HTEC (in cui la E sta per Education), una iniziativa unica nel settore; essa consente agli Istituti Tecnici di insegnare tecnologie di produzione avanzate e di garantire ai datori di lavoro locali la disponibilità di tecnici capaci e altamente qualificati, pronti a intraprendere carriere nei settori della produzione hi-tech del XXI secolo. Dopo aver consolidato negli anni una vera e propria rete di laboratori nel mondo, Haas ha inaugurato il primo Centro del genere in Italia, precisamente il 70° della serie, presso l'Istituto di Istruzione Superiore Aldini Valeriani Sirani di Bologna. Si tratta di una struttura molto cono-

sciuta in città, la "Scuola Tecnica" per antonomasia dei bolognesi; rappresentata da sempre un polo eccellente per favorire una formazione tecnica elevata e fortemente legata al locale tessuto imprenditoriale, produttivo, tecnologico. Un impegno e una filosofia che dura nel tempo, come ha affermato il Dirigente Scolastico Salvatore Grillo: «I pie-



Le due macchine utensili Haas installate presso il laboratorio: un centro di lavoro verticale con tavola rotobasculante e un centro di tornitura.



di sono ben piantati nella tradizione, gli occhi sono rivolti alla formazione di domani, il cuore è sempre attento ad un equilibrio virtuoso tra rispetto

della tradizione e amore per l'innovazione. Il laboratorio meccanico permanente, allestito nei locali della scuola in stretta collaborazione con aziende innovative, si arricchisce oggi di questa struttura promossa da Haas Automation per formare tecnici CNC altamente qualificati. Investiamo sul futuro, sui nostri giovani, sui nostri formatori e sulla tecnologia CNC più all'avanguardia perché crediamo che l'istruzione tecnica che si innova costituisca una risorsa centrale nello sviluppo economico, sociale e culturale di una comunità».

Alta tecnologia a disposizione degli studenti

All'inaugurazione ufficiale, tenutasi il 1° Dicembre 2012, erano presenti ospiti e autorità, tra cui la prof.ssa Elena Ugolini, Sottosegretario presso il Ministero dell'Istruzione, dell'Università e della Ricerca, che ha sottolineato come l'Italia non uscirà mai dalla crisi economica se continua a ignorare la formazione in ambito manifatturiero strettamente collegata al mondo del lavoro: «Ci sono numerosi passi da compiere, ma questo è un giorno importante, cui va tutto il mio sostegno. Mi auguro che a questo progetto possa seguire l'apertura di altri centri HTEC nel nostro paese, perché questi sono i luoghi in cui i giovani inventano il futuro».

Dopo la cerimonia del taglio del nastro, si sono svolte dimostrazioni di lavorazione dal vivo sulle due macchine utensili Haas installate presso il laboratorio: un centro di lavoro verticale VF-2SS Super Speed con tavola rotobasculante sul 5° asse TR160 e un centro di tornitura CNC Haas ST-10. Entrambe le macchine rappresentano soluzioni affidabili e avanzate per la produzione di pezzi complessi di alta precisione. Alla conferenza stampa è intervenuto Alain Reynvoet, CEO di Haas Europe, che ha messo in evidenza come gli investimenti in tecnologia avanzata possano contribuire alla crescita economica e al rilancio della manifattura in un paese che ha questa vocazione da sempre.

Nell'allestimento del Centro HTEC, un ruolo importante è stato quello del distributore locale Moreno Macchine Utensili, che ha fornito accessori, assistenza tecnica e tecnologie ausiliarie; era presente il presidente dell'azienda, Moreno Ugolini.

Andrea Burnelli, insegnante di Lavorazione a macchina e Programmatore Cad/Cam, ha offerto un esempio di come le macchine utensili Haas possono fare veramente la differenza: «Lo scorso anno abbiamo stretto una collaborazione con Ducati Motor, azienda bolognese che progetta e costruisce modelli di moto capaci di imporsi nel mondo come veri e propri miti. I nostri studenti stanno ora analizzando l'intero processo di produzione dell'albero a camme utilizzato nel motore della Ducati Monster 696. Ben presto, diversi campioni verranno lavorati con la nostra nuova Haas VF-2SS a 5 assi. Si tratta di un sogno che diventa realtà».

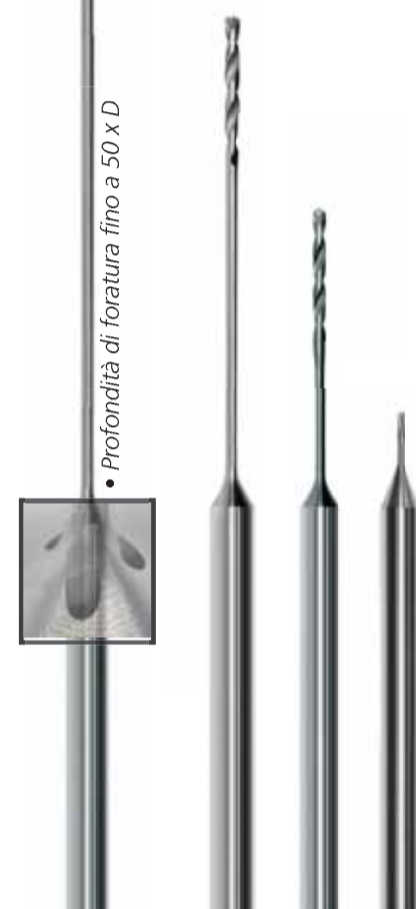
Il mondo della foratura si ribalta



Novità

CRAZYDRILL™
by Mikron Tool
Flex

Minipunta
• in metallo duro
• flessibile come HSS



Le misure:

- diametro di foratura 0.1 - 1.2 mm
- profondità di foratura fino a 50 x D

La geometria:

- 50 x D con lubrificazione integrata
- nuova concezione
- lungo e flessibile
- adesso anche per titanio

La flessibilità:

- processo di foratura sicuro anche con condizioni difficili

L'uso universale:

- acciai legati
- metalli non ferrosi
- leghe di titanio

MECSPE
Padiglione 5, Stand L14

www.mikron.com/tool

MIKRON

Mikron Tool SA Agno
Casella postale 340
6934 Bioggio
Svizzera
Tel. +41 91 610 40 00
Fax. +41 91 610 40 10
info.mto@mikron.com

INTERVISTA

A tu per tu con Alberto Gillio Tos

Piccoli e specializzati

Una piccola realtà con una filosofia ben precisa: fornire mercati di nicchia ma di elevato livello tecnologico. Di questi tempi, certamente, non è facile, ma Sermac non cambia strategia e continua a essere competitiva. Ecco come.

di Fabio Chiavieri

Sermac nasce 12 anni fa per volere dell'attuale titolare Alberto Gillio Tos che, insieme a un socio, ha deciso di proseguire nell'attività fino ad allora svolta, mettendosi in proprio nel rappresentare case estere produttrici di macchine utensili per settori di nicchia (Agathon, Kummer, Sonics) e di elementi normalizzati (Norelem).

Proprio al signor Tos abbiamo rivolto alcune domande per conoscere meglio questa piccola realtà con sede a Muggiò, nella verde Brianza.

«La nostra è un'azienda nata piccola e rimasta tale per un semplice motivo – tiene subito a precisare Gillio Tos. Le macchine utensili straniere che rappresentiamo sono destinate a settori di nicchia per cui il numero di clienti è limitato; diverso è il discorso degli elementi normalizzati per il bloccaggio del pezzo sulle macchine utensili: in questo caso però ci affidiamo a dei rivenditori in grado di garantirci la presenza capillare sul territorio italiano».

A proposito di elementi normalizzati il titolare di Sermac ci svela la loro origine: «Negli anni della Seconda Guerra mondiale i migliori operatori alle macchine utensili era impegnati a produrre per il settore bellico. Nelle officine meccaniche, pertanto, rimasero le persone meno qualificate che non erano in grado di realizzare attrezzature di bloccaggio per fissare il pezzo in lavorazione in modo sicuro e che permettessero di lavorarlo adeguatamente. I fondatori della Norelem e altri costruttori ebbero l'idea di produrre pezzi per il serraggio del pezzo che fossero unificati, quindi già pronti, variando solamente la loro dimensione. Oggi il catalogo dell'azienda francese che rappresentiamo conta oltre 20 mila articoli presentati in un catalogo che è nostro compito diffondere il più possibile. La gestione del magazzino viene svolta presso la casa madre che ci consente di esaudire le richieste del cliente nel giro di pochi giorni dall'emissione dell'ordine e, se capita, anche nel giro di 24 ore. Questo mercato è in forte espansione per-

ché oggi non è più conveniente in termini di tempo realizzare un'attrezzatura con pezzi trovati qua e là con il rischio oltretutto di ottenere un serraggio poco corretto e insicuro».

Parliamo ora di macchine utensili. Quali sono i settori di nicchia di cui parla?

«Il primo settore è quello della rettifica di placchette in metallo duro. La casa svizzera che rappresentiamo e che costruisce queste rettificatrici – oltre ad affilatrici e rettifiche senza centri – è la Agathon che personalmente tratto da circa 60 anni. Nate nei primi anni '70 queste macchine eseguono la rettifica periferica delle placchette in metallo duro realizzando la forma desiderata dopo la sinterizzazione. Il livello di sofisticazione di queste rettificatrici è andato via via aumentando negli anni così come il grado di automazione. Alcune macchine infatti hanno un sistema automatizzato di pallet che in totale arrivano a contenere migliaia di placchette. Queste ultime vengono lavorate autonomamente su turni non presidiati anche per lotti differenti per geometrie, forme e dimensioni e con precisioni anche nell'ordine dei micron. Oggi quasi tutti i produttori di placchette in metallo duro possiedono macchine Agathon. Di tutte le macchine Agathon forniamo anche l'assistenza tecnica per quanto riguarda la parte meccanica, pneumatica ecc.».

«Nel settore dei torni da ripresa per produzione dedicati alla tornitura del temprato rappresentiamo la ditta svizzera Kummer. La tornitura degli acciai temprati è subentrata sul mercato circa 15 anni fa mettendosi in con-



Alberto Gillio Tos, titolare di Sermac.



Sermac distribuisce le attrezzature Sonics & Materials, Inc. in Europa.

correnza, soprattutto per piccoli diametri, con la rettifica. Quest'ultima ha il vantaggio di essere una lavorazione consolidata, ma anche costosa in particolar modo quando occorre lavorare l'interno di fori di piccolo diametro. In questo caso la tornitura, ove possibile, si dimostra più economica, veloce e produttiva».

I torni e gli utensili per la tornitura dura devono avere caratteristiche particolari?

«Certamente le macchine devono essere estremamente precise e robuste perché la minima vibrazione squalifica la lavorazione. Anche gli utensili, in CBN o diamante, devono essere scelti in modo molto ac-

curato. Chi sceglie le macchine Kummer punta alla precisione assoluta».

«Un altro settore di nicchia di cui ci occupiamo ma che è assolutamente fuori dal mondo dell'asportazione di truciolo – prosegue Tos – è quello delle macchine per la saldatura a ultrasuoni per plastica e metalli della americana Sonics & Materials, Inc. di cui abbiamo la rappresentanza sia in Italia che in Europa».

Quali sono le applicazioni di questa tecnologia?

«Nell'automobile ci sono molti componenti saldati a ultrasuoni (fanali, cappelliera, alcuni manovellismi ecc.), ma anche nella telefonia, nell'industria medicale, nel settore degli elettrodomestici ecc. È un mercato molto ampio e interessante anche perché con la macchina poi dobbiamo fornire l'utensile (sonotrodo) e fare consulenza. L'utensile di metallo (alluminio per la plastica, titanio per altre applicazioni) deve vibrare in funzione di una frequenza elettrica e, quindi, viene sintonizzato in base a quella impiegata dalla macchina in lavorazione. Esso deve anche essere lavorato e sagomato in base alla forma del pezzo da realizzare esattamente come uno stampo. Noi siamo in grado di farlo. Questa tecnologia ha un grande vantaggio che è il minimo assorbimento di energia misurabile in alcune centinaia di Watt in un tempo variabile da pochi decimi di secondo a un paio di secondi. Da diversi anni la saldatura a ultrasuoni viene impiegata anche per i metalli non ferrosi soprattutto nel campo elettrotecnico».



Gli elementi normalizzati per lo staffaggio Norelem sono noti e apprezzati sul mercato da oltre 50 anni.

HYDROMATIC

Apparecchiature Oleodinamiche

21040 Jerago con Orago (VA) Via Varesina, 32
tel +39 0331.217271 fax +39 0331.217271

www.hydromatic.it info@hydromatic.it

DISTRIBUTORI A COMANDO MANUALE, ELETTROMAGNETICO, IDRAULICO

DISTRIBUTORI MULTIPLI A COMANDO MANUALE, ELETTROMAGNETICO

REGOLATORI DI PORTATA

VALVOLE PER IL CONTROLLO DELLA PRESSIONE (max, riduzione, sequenza, ecc.)

PRESSOSTATI

IMPIANTI OLEODINAMICI

CILINDRI A SEMPLICE E DOPPIO EFFETTO

CENTRALINE OLEODINAMICHE

POMPE PER MEDIE E ALTE PRESSIONI

POMPE AD INGRANAGGI

POMPE A PISTONI RADIALI

MOTORI IDRAULICI

CONSTRUZIONI MECCANICHE

FRACOM

MAGNAGO (MI)

LAVORAZIONI MECCANICHE

Alesatura – Fresatura

Corse di lavoro fino a 7000 x h2600

Rettifica – Tornitura

di Mario e Michele Colombo & C.

Via Vigorelli, 20

20020 Magnago (MI)

tel. 0331.658452

fax 0331.656812

www.fracom.it - info@fracom.it

CONSTRUZIONE MACCHINE UTENSILI

Torni FRACOM paralleli

Manuali - Autoapprendimento -CNC

Misure 270/600 - 1500/6000

Fore Mandrino 105/160 mm di serie

Limatrici LERIA da 400 a 1000 mm



LEADER NAZIONALE NELL'INTERMEDIAZIONE AZIENDALE www.cogefim.com

**VUOLE ACQUISTARE
O VENDERE
UN'AZIENDA?**

TEL 02 39261191 - 02 39261193
FAX 02 39262165

10196 - Siamo stati incaricati da importante AZIENDA SPA di valutare la possibilità di acquisto AZIENDA PRODUZIONE e CONFEZIONAMENTO PRODOTTI CHIMICI destinati alla cura ed alla manutenzione dell'automobile - massima serietà e riservatezza

10197 - PROVINCIA NOVARA affermata AZIENDA MONTAGGIO e SMONTAGGIO PONTEGGI con circa mq. 25.000 di porteggio, automezzi adeguati per il trasporto - ottimo portafoglio clienti importanti aziende con lavori già acquisiti cedesi a pezzo del valore beni strumentali

10225 - NORD ITALIA cediamo quote società MECCANICA di PRECISIONE specializzata settore AERONAUTICO - elevato livello qualitativo - consolidato portafoglio clienti - notevoli possibilità di sviluppo in altri settori di nicchia

10290 - LOMBARDIA con PATRIMONIO IMMOBILIARE vendiamo, ricerchiamo socio o joint-venture per AZIENDA ad ALTA TECNOLOGIA specializzata nella PRODUZIONE di IMPIANTI per PROVE e COLLAUDI di VALVOLE settore PETROLIFERO - importante portafoglio clienti costituito prevalentemente da aziende internazionali multinazionali - elevati utili da bilancio e fatturato in crescita negli ultimi anni

10316 - Zona CASTELLANZA (VA) adiacente svincolo autostradale MI-VA cediamo IMMOBILE COMMERCIALE / RESIDENZIALE - ampie superfici amplifiabili - ideale per attività di pubblico esercizio - eventualmente si cede annessa ENOTECA con consegne a domicilio

10338 - MILANO SOCIETA' FORMAZIONE/CONSULENZA MANAGERIALE e professionale con portafoglio clienti aziendali di primaria importanza, certificata ed accreditata presso fondi professionali valuta cessione parziale/ totale

10341 - PIEMONTE vendiamo IMPRESA EDILE con relativi uffici di mq. 240 e CAPANNONE di mq. 850 su terreno di MQ 5.000 con possibilità di ampliamento - iscrizioni SOA OG1 Cat. e OG2 Cat. - disponibilità a collaborazione dei direttori tecnici per continuità aziendale

10343 - TORINO ottima posizione fronte mercato cedesi storica PARAFARMACIA specializzata in COSMESI, ERBORISTERIA ed OMEOPATIA - ditta individuale buon portafoglio clienti - si valutano offerte di acquisto quote per subentro sotto forma di società di persone o SRL

10345 - Adiacente MILANO zona Cormano cediamo splendido BAR RISTORANTE con IMMOBILE - location di livello, cura dei minimi particolari ed immagine esclusiva ne fanno un'ottima proposta commerciale / immobiliare - ideale per professionisti del settore ed imprenditori

10398 - MILANO SUD cediamo con IMMOBILE seminterato ATTIVITA' di IMPIANTI ELETTRICI - ottimo avviamento - garantita assistenza

10407 - PROVINCIA DI COMO adiacente Saronno/Milano cediamo AZIENDA di AUTOTRASPORTI con portafoglio clienti fidelizzati e selezionato - parco automezzi completo - garantita assistenza

10422 - MILANO ADIACENTE cediamo società SETTORE PRESSOFUSIONE, vendibili vari rami d'azienda uno dei quali con prodotto di nicchia e MARCHIO STORICO ITALIANO, eventualmente IMMOBILE - attrezzature completissime

10427 - MILANO PROVINCIA zona Melzo in centro paese posizione unica cediamo BAR TABACCHI RICEVITORIA - ideale per famiglia - affitto nuovo - importanti aggi - opportunità unica nel suo genere

10428 - MILANO ADIACENZE cediamo garantendo assistenza SOCIETA' SETTORE IMPIANTISTICA ELETTRICA, CIVILE ed INDUSTRIALE con iscrizioni SOA - avviamento ultraventennale ed importanti lavori eseguiti

10429 - ADIACENTE MILANO e svincolo autostradale cediamo con PRESTIGIOSO IMMOBILE di circa mq. 1.700 attività di SELF-SERVICE completamente attrezzato ed arredato a nuovo con ottimi volumi - affare unico immobiliare / commerciale

10435 - MILANO SUD in quartiere popoloso cediamo completamente attrezzata ed arredata a nuovo splendida GELATERIA d'ASPORTO - ideale anche per giovani - ottimo lavoro incrementabile

10442 - MILANO ADIACENZE direttamente sul Naviglio cediamo storico RISTORANTE di tradizione con giardino estivo - clientela di livello - ottimo fatturato incrementabile - ideale per professionisti o imprenditori

10479 - NORD ITALIA cediamo QUOTE AZIENDA LEADER PRODUZIONE CONTENITORI per MOVIMENTAZIONE MERCI - elevato livello qualitativo DISTRIBUZIONE sul MERCATO MONDIALE - importante patrimonio immobiliare mq. 20.000 ampie superfici polivalenti - CLASSE ENERGETICA F 41.81-75.96-98.13 kWh/m3

10486 - BRIANZA (MB) posizione commerciale molto interessante nel centro di importante cittadina cediamo splendida PIZZERIA GASTRONOMIA con dehor estivo - cura dei minimi particolari - ottimi incassi incrementabili - garantita assistenza

10487 - MILANO SUD cediamo con IMMOBILE RISTORANTE SELF-SERVICE - avviamento decennale - superficie di circa mq. 1.100 - attrezzature completissime - ottimo fatturato incrementabile

10510 - SRL con sede commerciale in ITALIA prov. TREVISO e sede produttiva in Romania - LEADER settore PRODUZIONE SISTEMI RISCALDANTI ELETTRICI - certificata con propri brevetti valuta la cessione parziale o totale

10526 - MILANO PAOLO SARPI cediamo splendido BAR con dehor estivo - VERO AFFARE per nucleo familiare - incassi incrementabili

10528 - Cediamo anche totalmente STORICA AZIENDA ITALIANA con sede NORD ITALIA PRODUTTRICE di PRODOTTI COSMETICI proprio marchio e clientela fidelizzata Italia / estero - ottima redditività e possibilità di ulteriori ed importanti incrementi fatturato

10531 - Impresa artigianale artistica unica in Italia nel suo genere PRODUZIONE CERAMICA PORCELLANATA lavorata a mano - marchio depositato, procedimento di lavorazione brevettato valuta proposte di cessione parziale o totale - eventuali affiliazioni in franchising garantendo adeguato affiancamento - ottimo investimento lavorativo anche per inesperti

10539 - ADIACENTE MILANO comodo autostrada cediamo con IMMOBILE quarantennale attività settore AUTODEMOLIZIONE - ottimi utili dimostrabili ed incrementabili - tutto a norma - garantita assistenza

10559 - PROVINCIA PAVIA storica AZIENDA COMMERCIO INGROSSO e DETTAGLIO ARTICOLI TERMIDRAULICI e FERRAMENTA con clientela selezionata - ubicata in zona industriale in IMMOBILE di PROPRIETA' con area parcheggio, movimento merci e terreno edificabile cede attività con o senza immobile

10561 - MILANO cediamo con AUTOMEZZO ATTREZZATO attività di COMMERCIO POLLI allo SPEDIO, GASTRONOMIA, ROSTICCERIA e CARNI FRESCHE - importanti mercati fissi ed avviamento del 1930

10563 - ADIACENTE MILANO in importante cittadina interna a stazione ferroviaria cediamo TABACCHERIA RICEVITORIA LOTTO SISAL ecc. - aggi in incremento - ideale per famiglia

10394 - VERONA importante e storica IMPRESA COSTRUZIONI EDILI certificata ISO 9000 + OG1 IV - valuta concrete proposte per la cessione societaria con o senza proprietà immobiliari - trattative riservate

10395 - LOMBARDIA cediamo in affitto d'azienda importante CAVA di materiale conosciuto in tutto il mondo per pavimentazioni stradali ed altro - in subordine si valuta anche vendita concessioni

10448 - Importante cittadina limitrofa MILANO cediamo nel pieno centro attività settore BENESSERE ESTETICA - impianti a norma e robotizzati - clientela importante - superficie circa 300 mq. - avviamento decennale con clientela fidelizzata - ottimi incassi incrementabili

10453 - PROVINCIA BIELLA cediamo grazioso NEGOZIO GENERI ALIMENTARI (specialità gastronomiche tipiche biologiche) - esistente da oltre 50 anni - specializzato nella vendita di VINO SFUSO da oltre 4 anni - modiche spese di affitto con alloggio adiacente - ottimo investimento lavorativo - richiesta modicissima

10454 - PIEMONTE - AZIENDA SCAVI e DEMOLIZIONI RICICLAGGIO INERTI - iscrizione SOA e trasporto c/t internazionale - valuta proposte cessione totale con portafoglio lavori acquisto

10455 - IMPORTANTE CAPOLUOGO NORD ITALIA storica società leader SETTORE MOTOCICLISMO in posizione strategica con ottime prospettive cerca partner operativo / finanziatore

10456 - SOCIETA' LEADER operante da oltre 30 anni SETTORE ENERGIA OIL & GAS ONSHORE o OFFSHORE centrali elettriche, impianti chimici e petrolchimici - mercato globale valuta la cessione quote 50%

10457 - PUGLIA (prov.TA) vendiamo splendido HOTEL **** - 85 camere 170 posti letto piscina parcheggio parco - ottimo avviamento

10458 - Cedesi attività ben avviata COPISTERIA CENTRO STAMPA - MILANO zona TORTONA

10459 - MILANO cediamo SPLENDOLO WINE BAR ubicato su due piani con possibilità di trasformazione in RISTORANTE - arredamento curato nei minimi particolari tanto da creare un'ambientazione unica nel suo genere - possibilità di acquisto anche immobiliare

10460 - PROVINCIA DI CREMONA AZIENDA ARTIGIANALE di VERNICIATURA A POLVERE INDIURENTE ed ECOLOGICA - impianti a norma e robotizzati - clientela importante - esamina proposte di cessione

10466 - LOMBARDIA - cediamo quote AZIENDA di PORTINIERATO e GUARDIANA - consolidato portafoglio clienti - composto principalmente da prestigiose aziende multinazionali banche - massima riservatezza

10468 - ALTO LAZIO (VT) ZONA COSTIERA in posizione centrale si cede ATTIVITA' di COLLEZIONISMO PREZIOSI, STAMPE D'EPOCA, FRANCOBOLLI e MONETE da COLLEZIONE - prezzo molto interessante per raggiunti limiti d'età del proprietario - trattativa riservata

10471 - MILANO posizione commerciale molto particolare interna a centro di commercio specifico all'ingrosso cediamo o esaminiamo affitto d'azienda per STORICA CARTOLERIA ecc. con ottimi fatturati dimostrabili - garantita assistenza

10488 - LOMBARDIA (LC) presso impianti sciistici cedesi compreso l'IMMOBILE e unico in zona BAR RISTORANTE PIZZERIA

10489 - Società "ASSEMBLAGGI VARI C/TERZI", Provincia di Bergamo con CONTI IN ATTIVO ed immobile di proprietà, valuta cessione - CLASSE ENERGETICA G 67,8,04 kWh/mc/a

10493 - GERMANIA storica ed affermata AZIENDA IMPORTAZIONE e DISTRIBUZIONE di PRODOTTI ALIMENTARI e VINI ITALIANI - notevole portafoglio clienti - utili netti elevati - importante PATRIMONIO IMMOBILIARE valuta proposte di cessione totale garantendo adeguata assistenza ed affiancamento - pagamento da concordare - fatturato € 3.500.000,00

10497 - ADIACENTE MILANO importante cittadina direzione Novara cediamo ubicato nel centro in posizione ottimale avviato ed attrezzatissimo CENTRO ESTETICO SOLARIUM - richiesta inferiore al valore attrezzature - immagine di prestigio

10498 - SVIZZERA adiacente Ponte Tresa (VA) cediamo con IMMOBILE di circa mq. 500 splendido RISTORANTE PIZZERIA con spettacolare terrazza estiva, vista lago - proposta commerciale unica di investimento anche immobiliare - garantita assistenza

10499 - AZIENDA PULITURA e LUCIDATURA METALLI per cessata attività vende al miglior offerente ATTREZZATURA COMPLETA di 2 macchine Ciclope 2010 - muletto portata ql. 1,5 - macchina ultrasuoni - lavapezzi con relativi cestelli - aspiratore + varie attrezzature - minute di officina - disponibile elenco dettaglio con relativi libretti

10500 - PROVINCIA DI PAVIA cediamo SALA GIOCHI MUSIC PUB BRERERIA PANINOTECA OPEN 24/24 H con 26 VLT e 28 slot - fumatori - 80 posti a sedere - superficie totale mq. 900 - ampi parcheggi

10545 - PROVINCIA BERGAMO - in posizione strategica su AREA di mq. 3.800 - vendesi CAPANNONE LIBERO / INDIPENDENTE mq. 2.700 struttura importante con carro ponte - richiesta interessante

10556 - SVIZZERA cediamo totalmente / parzialmente con PROPRIO PATRIMONIO IMMOBILIARE società settore IMPORTAZIONE / DISTRIBUZIONE di PRODOTTI ALIMENTARI ITALIANI con esclusiva importanti marchi - volume d'affari elevato ed incrementabile

10564 - Cedesi PARTECIPAZIONE AZIONARIA in SOA (società di diritto speciale per la qualificazione delle imprese a contrarre con la pubblica amministrazione) di PRIMARIA RILEVANZA nazionale

10565 - MILANO posizione di passaggio zona Jenner cediamo con avviamento decennale attività di PANIFICIO con LABORATORIO attrezzatissimo - ottimo volume d'affari incrementabile - ideale per famiglia

10569 - PROVINCIA DI VARESE zona Gallarate comodo uscita autostradale cediamo attività settore ASSEMBLAGGIO SCHEDE, CIRCUITI ELETTRONICI con avviamento ventiquennale - consolidato portafoglio clienti - attrezzature completissime - affitto nuovo - garantita assistenza

10570 - MILANO ISOLA unico in zona cedesi avviatissimo EDICOLA CHIUSCO - gestione ventennale

10572 - PROVINCIA DI MILANO zona Magenta cediamo in centro paese splendido RISTORANTE PIZZERIA completamente attrezzato ed arredato a nuovo - notevoli incassi - ideale per famiglia - richiesta minima

10579 - PROVINCIA DI COMO zona LOMAZZO in caratteristico IMMOBILE indipendente vicinanza scuole e complesso sportivo cediamo BAR PANINOTECA EDICOLA completamente attrezzato ed arredato - ottimi incassi incrementabili - ideale per famiglia

10582 - In rinomata località PROVINCIA DI PARMA cedesi grande e prestigioso BAR PASTICCERIA GELATERIA ottimamente strutturato e con attrezzature in perfette condizioni - richiesta interessante

10584 - MONCALIERI (TO) posizione centrale cediamo splendido NEGOZIO ABBIGLIAMENTO di nicchia plurimarca - 4 vetrine - molta visibilità - contratto di affitto valido fino al 2017 - canone equo ed utenze autonome - ottimo investimento lavorativo

10586 - ADIACENTE MILANO zona nord importante CITTADINA in posizione strategica a pochi passi da nuovo centro commerciale cediamo AZIENDA settore TRATTAMENTO LAVORAZIONE METALLI con relativo IMMOBILE - ottimo investimento immobiliare / commerciale

10587 - PROVINCIA DI CREMONA grazioso BAR ottimamente organizzato e a norma - 30 posti interni + 50 esterni - impostato principalmente su lavoro serale - appartamento soprastante cedesi - ottimo prezzo

10591 - PROVINCIA DI ALESSANDRIA in centro commerciale PALESTRA trentennale con clientela estremamente fidelizzata - superficie di mq. 700, ampio parcheggio - grande sala pesi attrezzatissima, aerobica, spinning, heat program - spogliatoi, ufficio, reception, sala massaggi - attrezzature tutte funzionali cede quote del 50%

10592 - MILANO posizione di pregio e visibilità zona Washington cediamo con IMMOBILE prestigioso negozio ABBIGLIAMENTO DONNA - incassi incrementabili - clientela selezionata

10596 - IMPORTANTE CITTADINA provincia BRESCIA in posizione strategica cedesi ampia ed attrezzatissima attività di LAVANDERIA

10598 - LOMBARDIA - siamo stati incaricati di valutare cessione QUOTE AZIONARIE di SOCIETA' SPA settore REALIZZAZIONE di IMPIANTI da FONTI RINNOVABILI - elevato know-how e fatturato oltre 20.000.000,00

10599 - LOMBARDIA capoluogo di provincia zona turistica si cede storica GASTRONOMIA SALLUMBERIA nel cuore della città - produzione propria paste fresche e piatti di qualità

10601 - IMPORTANTE DISTRIBUTORE di GPL in BOSNIA ricerca socio e/o finanziatori per ampliamento ed acquisizione distribuzione in esclusiva nazionale - garantiti importanti utili

10602 - ROMA in zona residenziale di prestigio cedesi attività CENTRO ESTETICO con SOLARIUM - ottimamente strutturato - garantita ottima opportunità lavorativa

10604 - In rinomata LOCALITA' PROVINCIA DI ROMA cedesi avviatissimo MINIMARKET ALIMENTARI ubicato in mercato comunale coperto - ottimi incassi documentabili - richiesta interessante

10605 - Cediamo a BONES (CN) a 5 minuti dal centro di CUNEO attività, eventualmente anche IMMOBILE con mutuo già esistente, oppure affittasi ramo d'azienda con contratto di almeno sei anni a referenziali con garanzia fidejussoria (un anno) di RISTORANTE con annessa DISCOTECA anche estiva - locale molto bello rifatto da appena 3 anni con capienza di 800/1.000 persone - CLASSE ENERGETICA D 58,28 kWh/m3

10606 - VERCELLI in pieno centro storico vendesi bellissimo ed ampio NEGOZIO di MQ 238 - classe energetica E, 62,719 kWh/m3 - buone finiture in stile, vetrine ed ingresso nuovi con vetri antirifondamento, serrande motorizzate - locale climatizzato - utenze autonome - richiesta adeguata alla posizione ed al valore commerciale attualmente a reddito - CLASSE ENERGETICA E 62,719 kWh/m3

10610 - MILANO zona MOVIDA / ARCO DELLA PACE zona di PRESTIGIO cediamo SPLENDOLO RISTORANTE BAR con arredamento esclusivo curato nei minimi particolari tanto da creare un ambiente unico nel suo genere - ampio dehor estivo - incassi elevati incrementabili

10293 - ADIACENTE ARLUNO (MI) in centro paese cediamo in centro paese BAR RISTORANTE completamente attrezzato ed arredato - ottimo lavoro serale con possibilità di incremento a mezzogiorno - ideale per famiglia

10611 - TOSCANA - nota LOCALITA' sulle COLLINE PRAETESI si valuta gestione/vendita ALBERGO con WELLNESS AREA in caratteristico immobile d'epoca del '500 - completamente ristrutturato - ottimo giro d'affari - proposta unica nel suo genere

10614 - MILANO (zona Sempione) in posizione strategica cedesi storico RISTORANTE completamente rinnovato e ristrutturato

10615 - ABRUZZO zona industriale vendesi AREA mq. 29.000 con struttura mq. 2.100

10618 - CERIALE (SV) Via Aurelia cediamo grazioso RISTORANTE in villa con giardino e parcheggio privato - 60 posti interni, dehor - ottimo investimento lavorativo per nucleo familiare esperto

10620 - PROVINCIA DI MILANO cediamo con IMMOBILE di circa MQ 300 PALESTRA - completamente attrezzata con clientela fidelizzata - ottimo investimento commerciale / immobiliare - garantita assistenza

10621 - Periferia ORVIETO (VT) zona collinare situata sulla strada del vino nei pressi del casello autostradale con clientela fidelizzata - ottimo investimento commerciale / immobiliare - garantita assistenza

10622 - SARDEGNA COSTA SMERALDA - PORTO CERVO (OT) - cediamo prestigioso storico COCKTAIL DISCOTECA RISTORANTE - ottimo investimento

10623 - PROVINCIA VERCELLI unico in paese di 2.000 abitanti SUPERETTE ALIMENTARI con superficie vendita di mq. 280 + mq. 150 di magazzino al piano terra - ubicato in immobile di recente costruzione con ampio parcheggio cedesi a prezzo molto interessante eventuale gestione a riscatto - libero da affiliazione

10624 - CENTRO STORICO CUNEO cedesi prestigioso NEGOZIO CALZATURE BAMBINO 0-15 anni - posizione strategica - attività ben avviata - ottimo fatturato

10625 - LAZIO PROVINCIA DI VITERBO si valuta la cessione di attività di TABACCHI RICEVITORIA con elevati aggi consolidati - IMMOBILE di PROPRIETA' con leasing in corso

10626 - ROMA in zona ad altissima densità residenziale cedesi storico RISTORANTE PIZZERIA su strada d'accesso primaria importanza e grazioso, ben strutturato con mq. 1.500 di parcheggio privato

10627 - RICCIONE (RN) a 50 mt. dal Viale Ceccarini si cede ben avviata GASTRONOMIA - attrezzature in ottimo stato - clientela medio alta - vero affare

10628 - RIVIERA ROMAGNOLA (RN) RISTORANTE annuale di circa mq. 600 - attrezzature nuove ed arredi curati nei particolari - 2.500 coperti/mese, cucina a vista, spazio bimbi ed intrattenimento - ampio parcheggio cedesi

10629 - PROVINCIA DI MILANO comodo autostrade metropolitana cediamo SCUOLA PRIVATA con diversi corsi professionali e liceo - immagine di assoluto prestigio - fatturato con notevoli possibilità di crescita - garantita assistenza

10630 - IMPORTANTE CITTADINA ADIACENZE MILANO in posizione strategica cedesi avviata attività di RIVENDITA ALIMENTI ed ACCESSORI per ANIMALI domestici con tolettatura

10631 - IMPORTANTE CITTADINA provincia MILANO in posizione strategica cedesi consolidata attività di CENTRO BENESSERE, ESTETICA / SOLARIUM - clientela fidelizzata - ottimi incassi

10632 - PROVINCIA DI TREVISO cedesi QUOTE di SRL proprietaria di 4 APPARTAMENTI classe energetica A, elevato contenuto tecnologico e bilancio ben strutturato

10633 - PROVINCIA DI TREVISO stupenda LOCANDA di 70 coperti + 4 camere + 1 famiglia suite utilizzabile come appartamento - tutto strutturato con gusto e a norma - contratto di locazione super vantaggioso - buon avviamento cedesi

10634 - MESTRE (VE) FERRAMENTA CASALINGHI quindicennale - mq. 95, ottima posizione commerciale, ben arredata e strutturata, adatta a nucleo familiare cedesi

10635 - PROVINCIA DI CREMONA stupendo RISTORANTE di 270 coperti su strada di grande passaggio - ampia area utilizzata come parcheggio e giardino per eventi - struttura indipendente con vicino grazioso laghetto di pesca sportiva - 7 camere da attivare cedesi

10636 - VENETO AZIENDA cinquantennale di VENDITA all'INGROSSO / DETTAGLIO di PRODOTTI per l'EDILIZIA - 3.000 clienti - area di mq. 11.000 - IMMOBILI per circa MQ 2.500 esamina proposte di cessione totale o parziale

10637 - ADIACENTE LEGNANO (MI) in cittadina con ampio bacino d'utenza cediamo GROTTA di SALE ubicato in caratteristico cortile ristrutturato del centro storico - ideale anche per inesperti - garantita assistenza

10638 - EMILIA ROMAGNA provincia RAVENNA si cede storico PANIFICIO con LABORATORIO e CAFFETTERIA - zona centrale - grande potenzialità - AFFARE

10639 - TOSCANA VERSILIA (MS) ad 1 km. dal mare si valuta la cessione di BAR ben avviato con ottimo cassetto incrementabile con inserimento gazebò

10640 - IMPORTANTE CITTA' provincia ALESSANDRIA posizione centralissima cediamo storica attività di PARFUMERIE ESTETICA CENTRO BENESSERE - ottima visibilità con ampie vetrine e superfici polivalenti - richiesta modicissima - ottimo investimento lavorativo

10641 - BIELLA posizione centralissima pedonale cedesi storico BAR CAFFETTERIA TAVOLA CALDA con cucina - ottimamente attrezzata, arredamento elegante, 50 posti a sedere + dehor estivo - ottimo investimento lavorativo per nucleo familiare

10644 - MILANO zona Piazza DUOMO cediamo CENTRO MEDICO organizzato ed attrezzato con ottimo portafoglio clienti acquisto in anni di attività e di rapporti di collaborazione con vari professionisti - svariate specializzazioni - immagine di prestigio

10645 - CENTRO STORICO importante cittadina BRIANZA MILANESE cedesi avviata BOUTIQUE di FRUTTA VERDURA

10646 - LEGNANO (MI) ottima posizione cediamo completamente attrezzato ed arredato a nuovo SPLENDOLO DISCO BAR con ottimo avviamento e possibilità di incremento fatturato

10655 - CENTRO ITALIA (CB) IMPRESA COSTRUZIONI vende LOCALI COMMERCIALI - APPARTAMENTI - BOX ed eventuale piano di lottizzazione approvato - prezzi affare

10659 - Prestigioso IMMOBILE COMMERCIALE POLIVALENTE situato sulla prima circonvallazione di ALESSANDRIA strada di forte passaggio - area coperta di mq. 2.500 disposta su due livelli + palazzina esposizione di mq. 500 con appartamento custode - ampio parcheggio interno chiuso - libero in tempi brevi vendesi a prezzo molto interessante

10665 - MILANO zona stazione Centrale con ampie superfici su due livelli (taverna) cedesi RISTORANTE PIZZERIA - 130 coperti interni + 20 esterni - affitto modico - clientela selezionata

10671 - MILANO adiacente BUENOS AIRES cediamo storico locale RISTORANTE PIZZERIA BAR - circa 90 posti - ideale anche per locale di tendenza o altro - location unica ed interessantissima

10674 - PROVINCIA BERGAMO ubicato in centro paese cedesi con ampie superfici, mq. 100 su due livelli, attività di FRUTTA e VERDURA con confezionamento

10676 - EMILIA ROMAGNA - CERVA (RA) su provinciale di intenso passaggio a 5 minuti dal mare e 10 dall' A14 si cede IMMOBILE INDUSTRIALE / COMMERCIALE / UFFICI di circa mq. 7.000 su area di mq. 14.000

10677 - PROVINCIA DI VARESE in importante cittadina comodo autostrada cediamo interna a centro commerciale attività di EDICOLA CARTOLERIA - ideale per coppia - investimento minimo

10678 - PROVINCIA DI VARESE zona Gallarate cediamo con avviamento decennale CENTRO ESTETICO con ottimo portafoglio clienti amplifiabile - attrezzature complete - richiesta minima

10681 - SERRAVALLE SCRIVA (AL) adiacente centro commerciale outlet società cede PRESTIGIOSA PIZZERIA RISTORANTE - 370 posti, varie sale climatizzate con tv satellitare, enorme parcheggio privato, giardino, pista da ballo - elevato fatturato dimostrabile - possibilità di incremento con apertura diurna - richiesta molto inferiore al suo valore - garantito affiancamento

10683 - ROMA CENTRO cedesi avviatissimo NEGOZIO di ABBIGLIAMENTO spazioso ed ottimamente strutturato - 3 grandi vetrine su piazza - richiesta adeguata - trattative riservate

UTENSILI

Anniversario CRM

Speciali in tutto

Il 2 gennaio 1993 nasceva CRM di Mazzocato & Figli, una realtà che rispecchia la parte sana e laboriosa di questo nostro paese. La storia di questa azienda ce la racconta la forte e combattiva Antonella Mazzocato, una vera "donna della meccanica".



Esterno dello stabilimento CRM a Fino Mornasco.



Paolo, Antonella e Marco Mazzocato con il padre Arturo.

di Fabio Chiavieri

“Silenzio si lavora” è il messaggio non scritto ma percepito, quando si varca la soglia della sede di Fino Mornasco di CRM. L'atmosfera che permea gli uffici e l'officina è di quelle di una volta nel senso più buono del termine. Quando, cioè, il nostro Paese era in pieno sviluppo e tutti erano concentrati sul proprio lavoro consapevoli che ciò significava creare benessere per sé e per la comunità. Valori che non sono andati persi grazie alla presenza attiva del fondatore dell'azienda Arturo Mazzocato che ha saputo sapientemente trasmetterli ai figli Paolo, Marco e Antonella. Proprio quest'ultima, definita amichevolmente “donna della meccanica”, ci ha cortesemente concesso questa intervista per celebrare insieme a noi de L'Ammonitore i 20 anni di presenza sul mercato.

«L'azienda nasce come s.r.l nel 1993

– esordisce Antonella. È una storia comune a molte aziende italiane che da piccole imprese artigiane hanno deciso di fare il salto di qualità anche indebitandosi per acquistare macchinari, assumere personale, elaborare progetti. Tutto è partito dalla

enorme esperienza accumulata a partire dagli anni

'60 da mio padre sia come direttore di produzione, sia come responsabile commerciale in grosse aziende del settore. È lui la memoria tecnica e storica di questa nostra realtà. E noi figli, fin dall'inizio, lo abbiamo seguito in questa splendida avventura. Mi ricordo ancora quando nel 1987 – l'azienda era ancora una snc – abbiamo lavorato duramente tutti insieme io i miei fratelli, mia madre, mio padre e persino mio marito per sistemare il capannone che ancora ci ospita».

Qual è la vostra specializzazione?

«Noi realizziamo utensili speciali per asportazione di truciolo metallico che svolgono da soli più operazioni anziché usare più utensili standard. In tedesco si chiamano Kombi ovvero utensili combinati. Questo significa meno fermi macchina, meno tempi morti, tempi ciclo più brevi e maggiore precisione poiché il piazzamento del pezzo rimane lo stesso».

È stata dura farsi largo nel mercato?

«Certamente sì, ma la crescita è stata costante seppure lenta perché non lavoriamo sui grandi numeri. Non bisogna dimenticare che realizziamo utensili speciali, pertanto, ogni nostra realizzazione di successo col tempo diventa standard e, se non coperta da brevetto, passa di mano.

Anche noi figli, ognuno con le proprie competenze, abbiamo contribuito allo sviluppo dell'azienda, Marco e Paolo si occupano di progettazione, dei sistemi di produzione e delle nuove tecnologie e io della parte amministrativa, commercia-

le e, ultimamente, dei processi di internazionalizzazione avendo conseguito recentemente un master presso il MIP Politecnico di Milano sull'argomento. Di conseguenza ho iniziato a viaggiare molto accorgendomi che il mondo della meccanica, per fortuna, non ha conservato la diffidenza verso il gentil sesso tipica del passato, ciò che conta è l'approccio corretto e le competenze che si dimostrano di avere».

12 dipendenti, equamente divisi tra tecnici e impiegati, quasi un milione di euro di fatturato che vi ha permesso di raggiungere nel 2012 il miglior risultato di sempre. Qual è stata la strategia che ha accompagnato questi risultati?

«Una serie di iniziative che certamente ci hanno consentito di farci conoscere maggiormente sul mercato. In questo senso devo spezzare una lancia a favore della comunicazione che ritengo fondamentale. In altre parole, oltre a

pubblicare inserzioni pubblicitarie e articoli sulle riviste, abbiamo partecipato a manifestazioni fieristiche sia come espositori che come visitatori, sia in Italia che all'estero. Personalmente mi sono impegnata molto a capire come intervenire con successo sui mercati internazionali. Nel frattempo ci siamo evoluti

da semplice produttori di utensili a risolutori di problemi. Senza dimenticare l'attenzione alla formazione interna attraverso corsi di miglioramento della produttività e investimenti in nuove tecnologie produttive. Infine, cerchiamo di essere proattivi ovvero facciamo in modo di informare preventivamente il cliente su quelli che sono i progressi tecnologici in atto».

Realizzare un utensile speciale è sempre una nuova sfida...

«La difficoltà maggiore sta nel fatto che spesso abbiamo una sola occasione per fare bene, non possiamo andare per tentativi successivi. Per fare questo occorre molta cura a monte nella preparazione del progetto, nell'attenzione verso il cliente, ci consideriamo certamente antesignani del CRM inteso come Customer Relationship Management. Se non ascolti attentamente il cliente rischi di vendergli un prodotto non adatto. La nostra filosofia è quella di vendere ciò che serve. Ovvio che si fa molta più fatica perché spesso ci sono più progetti da portare avanti contemporaneamente o da elaborare ancora prima che siano ordini».

Il servizio che offrite va oltre la realizzazione dell'utensile?

«Faccio una premessa. Le aziende a mio avviso devono comprendere che stiamo assistendo a un cambiamento epocale

“Sii il cambiamento che vuoi vedere avvenire nel mondo”

Mahatma Gandhi

“L'unica costante nella vita è il cambiamento”

Buddha

del modo di produrre. I prodotti oggi sono creati quando servono su specifiche richieste e per particolari lavorazioni. Se il nostro cliente è disponibile a rivedere il suo processo produttivo nell'ottica di renderlo più economico, noi siamo pronti a seguirlo su questa strada. Un nostro intervento in tal senso ha consentito a un'azienda di ridurre i costi di produzione del 30% evitando così la delocalizzazione del sito produttivo e quindi salvando posti di lavoro. Una grande soddisfazione!»

Internazionalizzazione e delocalizzazione, due concetti molto differenti spesso confusi. In mezzo c'è la qualità dei prodotti. Qual è il suo parere su questi temi?

«Basta capire a cosa siamo davvero interessati: a produrre sempre di più a costi sempre più bassi per realizzare profitti sempre più alti a scapito della qualità a produrre beni strumentali di qualità che a loro volta servono per realizzare altri prodotti di qualità per garantire un mondo migliore? Ho la sensazione che molte aziende abbiano scordato cosa sia l'etica manifatturiera. Spostare tutte le grandi produzioni all'estero per abbassare i costi di produzione e cercare facili guadagni che a lungo andare hanno logorato il tessuto produttivo ritengo sia stato un errore.

Ovviamente, alcune parti a basso valore aggiunto non ha più senso produrle in Europa. Internazionalizzare significa saper proporre il proprio prodotto nel mondo attraverso reti commerciali oppure costruendolo sul posto ma solo per il mercato locale senza perdere di vista l'aspetto etico della questione, il che significa garantire condizioni di lavoro dignitose per tutti».

Di questa situazione non hanno approfittato le piccole imprese, anzi, hanno patito le conseguenze.

«Quando è caduto il castello finanziario nel 2008 che ha dato il via alla crisi economica, gli intermediari finanziari hanno tirato i cordoni delle borse e chi ne ha fatto le spese sono state le piccole imprese – di cui è ricco il nostro paese – che notoriamente non hanno grossi capitali alle spalle da investire. Da qui vorrei lanciare un appello: le banche tornino a fare il loro lavoro di appoggio e sostegno alle aziende virtuose che creano benessere e valore per sé e per la nazione».

News dalle aziende

A cura di Cristina Gualdoni



Vittorio Pronesti, Direttore Generale Mazak Italia.

Nuova nomina in Mazak

Yamazaki Mazak è lieta di annunciare la nomina di Vittorio Pronesti a Direttore Generale della filiale Italia.

Con la sua lunga esperienza e le sue competenze nel settore delle macchine utensili Vittorio Pronesti, già Direttore Commerciale Mazak negli scorsi anni, si pone ora l'obiettivo di partire dalle grandi potenzialità presenti nel team per migliorare e ottimizzare la struttura aziendale di Mazak Italia ed offrire un servizio ancora più puntuale ed incisivo. La qualità del servizio, la forza del team e l'alto livello tecnologico del marchio saranno

i punti di forza di Pronesti per le nuove strategie di penetrazione del mercato. L'ampiezza della gamma proposta, l'eccellenza della tecnologia e la capacità di fornire soluzioni produttive ad alte prestazioni, sia in termini di produttività sia di precisione, saranno la base su cui il team Mazak, ora arricchito dall'energia e dall'esperienza di Vittorio Pronesti, lancerà la sfida di una vera ripresa produttiva a tutto il mercato italiano.

Rittal ed Heitec completano la partnership

Dal primo gennaio 2013 è diventato effettivo il passaggio della linea di sistemi per l'elettronica di Rittal GmbH alla tedesca Heitec AG, come annunciato ufficialmente in occasione della scorsa fiera SPS/IPC/Drives di Norimberga. Questo importante trasferimento non comporterà variazioni per gli operatori italiani: sul nostro territorio nazionale rimarrà infatti inalterata la rete distributiva e sarà Rittal SpA a garantire la continuità di servizio alla clientela locale. Il trasferimento delle attività ad Heitec, azienda fortemente focalizzata sul settore dell'elettronica, ottimizza ulteriormente le competenze e le possibilità di proporre soluzioni mirate al mercato. Inoltre, l'accordo non avrà ripercussioni su documentazioni, distinte base, capitolati, disegni ed altre documentazioni in quanto codici prodotto, condizioni di vendita, referenti commerciali, servizi logistici e quant'altro stabilito in precedenza verrà mantenuto inalterato.

SolidWorks World 2013 protagonista dell'innovazione

Dassault Systèmes la "3DExperience Company", che realizza software di progettazione 3D e soluzioni di prototipazione digitale 3D e di gestione del ciclo di vita dei prodotti (PLM), ha offerto ai partecipanti di SolidWorks World 2013 - svoltosi dal 20 al 23 gennaio presso il Walt Disney World Swan and Dolphin Resort di Orlando, in Florida (USA) la possibilità di ascoltare le parole di speaker d'eccezione. Tra i nomi da citare, Art Thompson, Sage Cheshire, Vijay Kumar (University of Pennsylvania), Elias Knubben (Festo) e Thomas Atchison (Mavericks Civilian Space Foundation).

Ogni giorno migliaia di progettisti e ingegneri utilizzano il software di progettazione SolidWorks 3D per dare vita ai loro progetti. La conferenza SolidWorks World ha contribuito allo sviluppo di nuove idee, dando la possibilità ai parteci-

panti di condividere, collaborare e coltivare il loro amore per la progettazione. I partecipanti hanno ascoltato l'esperienza diretta di chi utilizza SolidWorks per cambiare e migliorare le cose e hanno potuto acquisire le competenze e l'ispirazione che porteranno i loro progetti a un livello superiore.

SolidWorks World 2013 si è aperto con il progetto aerospaziale più rischioso del 2012: "One Giant Fall for Mankind" di Felix Baumgartner. Art Thompson, Technical Project Director, e Sage Cheshire, che ha coordinato il lancio da record dallo spazio, hanno guidato i partecipanti oltre i titoli e dietro le quinte del famoso salto.

Thomson ha spiegato come il Red Bull Team Stratos ha preso parte al progetto dal suo concepimento fino alla progettazione ed esecuzione, mostrando da una prospettiva diversa il tentativo che ha cambiato i viaggi spaziali per le generazioni

future. L'appuntamento più importante del secondo giorno della conferenza si è concentrato sulla robotica, mostrando come due progettisti esperti abbiano scoperto nuovi approcci comportamentali e all'interazione uomini/robot. Vijay Kumar, professore dell'Università della Pennsylvania, ha illustrato la propria esperienza nella creazione di macchine volanti intelligenti ed Elias Knubben, capo della divisione Corporate Bionic Projects di Festo, leader tra i fornitori di tecnologia per l'automazione nel settore pneumatico ed elettrico, ha presentato alcuni prototipi del Bionic Learning Network. La terza giornata di SolidWorks World è stata dedicata al futuro e allo sviluppo della prossima generazione di progettisti professionisti. Thomas Atchison, presidente di Mavericks Civilian Space Foundation, ha illustrato la sua esperienza nello sviluppo dei primi programmi spaziali civili al mondo.

Visitateci 21/23 marzo 2013 MEC SPE Pad. 5 stand G56

DISTRIBUTORE ESCLUSIVO HURON-JYOTI IN ITALIA, RICAMBI ORIGINALI ED ASSISTENZA CERTIFICATA

UNA HURON PER TUTTI
CRÉATEUR DE MACHINES-OUTILS

MU 6 MX12

DALLA NEW GAMMA PX ALLE MX e KXG
LA VOSTRA HURON A PARTIRE DA € 39.900 IVA ESCL. *

* Prezzi indicativi per macchina PX10 di base salvo validità offerta promozionale, esclusi ritiri, trasporto, installazione e corso

DEMO CENTER

ATEM & VALTEC S.r.l. Via dell'Industria, 28 40043 Marzabotto (BO) Tel. 0039 051 931020 Fax 0039 051 932551
www.atemevaltec.com info@atemevaltec.com BLOG: http://atemevaltec.blogspot.com

Strumenti di misura e metrologia

Visitateci 21/23 marzo 2013 MEC SPE Pad. 5 stand M63

elbo
Bologna Italy
GREGO BASSI APALDO SAS

www.elboitaly.eu info@elboitaly.it

Tel. +39 051 766226 - Fax +39 051 765352

News dalle aziende

HAAS in Italia con un unico distributore

Has Automation Europe è lieta di annunciare che a partire dal 1° marzo 2013 la linea completa di prodotti CNC di Haas verrà distribuita in esclusiva in Italia dall'Haas Factory Outlet di proprietà di R.F. Celada Macchine Utensili SpA.

L'azienda familiare R.F. Celada Macchine Utensili vanta oltre 70 anni di esperienza nella fornitura di macchine utensili e soluzioni di produzione avanzate. L'azienda e i suoi tecnici saranno autorizzati, formati e completamente equipaggiati per poter ge-

stire tutte le attività di vendita, manutenzione, pezzi di ricambio e assistenza tecnica Haas nel Paese.

«Nel corso degli ultimi anni, l'Italia si è dimostrata essere un mercato estremamente importante per Haas Automation - spiega il direttore generale di Haas Europe, Alain Reynvoet. Disponiamo di una base clienti ampia, fedele e in crescita in questo Paese e abbiamo stabilito che il modo migliore per servirvi possa essere solo attraverso un'unità commerciale dedicata. Celada fornirà una risposta rapida ed efficiente in quanto a vendite e assistenza da un

nuovo Haas Factory Outlet progettato a questo scopo».

Il nuovo HFO comprenderà un ampio showroom dotato di tutte le più recenti macchine utensili Haas, un magazzino completo di pezzi di ricambio e centri di formazione tecnica dotati di simulatori CNC Haas. In quanto parte della promessa HFO, l'assistenza fornita ai prodotti di alta qualità di Haas Automation verrà garantita da tecnici formati in fabbrica che risolveranno le



Alain Reynvoet direttore generale di Haas Europe.

emergenze tecniche entro 24 ore dalla notifica in oltre il 90% dei casi.

Siemens e Politecnico di Milano: partnership per le macchine utensili

La collaborazione tra Politecnico di Milano e Siemens, Socio Fondatore della Fondazione Politecnico di Milano, ha dato modo agli allievi del terzo anno del corso di studi in Ingegneria Meccanica del Polo Territoriale di Piacenza del Politecnico, di frequentare l'insegnamento di "Macchine utensili" presso il Centro Tecnologico Siemens di Piacenza. Gli allievi hanno avuto la possibilità di entrare in contatto con sistemi ad elevato livello di automazione che hanno utilizzato sotto la guida esperta del personale Siemens.

Obiettivo del corso universitario "Macchine Utensili", affidato a Siemens dal Politecnico di Milano, è quello di fornire ai futuri ingegneri una formazione immediatamente spendibile sul mercato del lavoro, grazie alla possibilità di utilizzare direttamente gli strumenti e le macchine con cui lavoreranno un domani in azienda. Il mezzo è il Centro Tecnologico per le Macchine Utensili a Piacenza, dove oggi vengono consegnati gli attestati di frequenza agli studenti.

Lezioni teoriche, esercitazioni pratiche e visite formative



Siemens a Piacenza per innovazione e formazione.

presso le aziende del settore si sono alternate durante lo svolgimento del corso, che è nato dall'esperienza e dal know-how di Siemens nel settore macchine utensili. Gli studenti del terzo anno di ingegneria hanno potuto operare in una vera officina dotata degli avanzati macchinari, messi a disposizione dal Centro Tecnologico Siemens, che è dotato di tutti gli strumenti occorrenti per proget-

tare e produrre pezzi da semplici a estremamente complessi, per monitorare la produzione, l'efficienza e la produttività delle macchine.

Il corso, giunto alla seconda edizione, ha contato quest'anno 21 studenti iscritti, di cui 16 frequentanti.

L'insegnamento, che ha coniugato esperienza didattica e vita lavorativa, testimonia il profondo impegno di Siemens nella formazione e nell'innovazione. Proprio questi temi sono al centro della giornata di premiazione attraverso una sessione di orientamento professionale, sviluppata per gli studenti del Polo Piacentino del Politecnico, che avranno anche l'opportunità di ascoltare la testimonianza di un giovane ingegnere del segmento macchine utensili in Siemens.

L'organizzazione del corso rientra nell'accordo, recentemente rinnovato, tra Politecnico di Milano e Siemens - grazie alla collaborazione con Fondazione Politecnico di Milano - che punta a favorire lo sviluppo di attività e competenze innovative nel nostro Paese attraverso l'integrazione di conoscenze e competenze, attività di formazione e orientamento, consulenze e progetti di ricerca.

Hannovermesse

8 - 12 aprile 2013

Pacchetto speciale organizzato in collaborazione con Deutsche Messe: il modo più semplice, rapido ed efficace per partecipare alla maggior manifestazione mondiale del vostro settore.

Lunedì 8 aprile

andata e ritorno da Bergamo - Orio al Serio

Il volo speciale Hannover Express parte dalle 7.00 circa e raggiunge Hannover dopo 90 minuti.

Immediato trasferimento in Fiera con pullman privati ed accesso diretto ai padiglioni grazie alla tessera di ingresso fornita precedentemente. Alle ore 18.30 circa trasferimento dalla fiera all'aeroporto ed imbarco. L'arrivo è previsto alle ore 22.00.

Hannover Express

Hannover Express:
7 ore effettive di fiera
in un solo giorno
la soluzione ideale
per risparmiare
tempo e denaro

**Tutto compreso
da Bergamo**

L'Ammonitore propone
tariffe speciali ridotte
per i propri lettori:
per le prenotazioni
confermate entro
il 28 febbraio 640 euro.
Dopo tale data la quota
è di 710 euro.

Informazioni e prenotazioni presso:
Ufficio Fiere - Tel. +39 02 53578213 - Fax +39 02 56814579
E-mail: hannoverexpress@publitech.it - Prenotazioni on line: <http://www.publitechonline.it>



CAMUT

UNICO COSTRUTTORE MONDIALE delle famose RETTIFICATRICI



La rettificatrice Mini si distingue in modo particolare per la sua composizione modulare che permette di realizzare una gamma molto estesa di modelli con:

Modello V1
Sono le continuatrici di una insuperata gamma di piccole e potenti macchine prodotte dal 1946 nei vari modelli sempre al passo coi tempi.

Modello V2
Costituiscono un punto di forza per il giusto equilibrio tra dimensioni del pezzo da lavorare, potenza e capacità.

Modello V3
Sono le più potenti rettificatrici con mola ad asse verticale. Permettono lavorazioni elevandone il grado di finitura e precisione.

Modello V5
Hanno la particolarità del montante mobile e sono state progettate per lavorazioni di grandi particolari e grosse produzioni di piccoli.

Mola asse orizzontale MODELLO MINI E GAMMA

La gamma completa prevede i modelli V1 - V2 - V3 - V5 indicando con ciò la serie piccola, media e grande. A richiesta viene applicato un CNC.

Caratteristica di questa macchina è la traslazione lenta della tavola nel suo movimento di lavoro.

Veloc. di lavoro mm/min. 30 - 1000
Veloc. Rapida di pos. Tavola mm/min 6000
Larghezza mola mm 200
Diametro mola mm 508
Motore comando mola
Potenza 10 - 70 HP

Mola asse orizzontale MOD. CREEP FORMATIC

Non solo COSTRUZIONE di Rettificatrici CAMUT, ricambi originali e assistenza tecnica ma anche:

- revisioni e ripar. *Macchine utensili*
- retrofitting
- ricambi originali e assistenza tecnica su *trapani radiali SASS*

SALUGGIA - VC - Via Taiola 24
Tel. 0161.486584
Fax 0161.480107

www.camut.it
info@camut.it



news

Prodotti disponibili dal 1 marzo 2013

Fate la scansione di questo codice per conoscere meglio i nostri prodotti.


Nuova CoroMill® 419

Pronta per l'atterraggio!

In arrivo anche:

E' in arrivo la nuova fresa per spianatura a elevato avanzamento CoroMill 419 di Sandvik Coromant. E' solo uno dei nuovi utensili del nostro ultimo lancio progettato per mantenervi all'avanguardia nel settore della lavorazione dei metalli. Per saperne di più, fate la scansione del codice QR o contattate il tecnico di vendita Sandvik Coromant di zona.

www.sandvik.coromant.com/productnews

www.lucas.eu



LUCAS ha un'esperienza TRENTENNALE nella produzione di macchine per la lavorazione della lamiera. Grazie a questo Know-how, alla costante ed accurata ricerca delle materie prime, dei componenti e all'assiduo controllo della qualità delle lavorazioni, LUCAS occupa una posizione di rilievo sul mercato mondiale, ed è in grado di fornirvi una vasta gamma di macchine, standard o appositamente progettate su richiesta, singole o inserite in linee complete di produzione, che comprende:

- cesole circolari e bordatrici per fondi circolari e poligonali
- macchine flangiatrici e punzonatrici di tubi
- rifilatrici e bordatrici
- macchine speciali e combinate
- macchine progettate su specifiche del cliente
- linee di produzione complete

Diamo forma al metallo



mod. VBU 400 SW - Linea di rifilatura e bordatura per "gas bottle"

36010 Chiuppano - VI - Italy
Via IV Novembre, 3
T +39 0445 891722 / 390049
F +39 0445 893102
info@lucas.eu

progettazione e costruzione macchine per la lavorazione della lamiera

LUCAS

Fiere & congressi

A cura della redazione

AFFIDABILITÀ & TECNOLOGIE Torino 17-18 Aprile 2013

“**A**FFIDABILITÀ & TECNOLOGIE” la manifestazione italiana dedicata a metodi, soluzioni e tecnologie per l’Innovazione Competitiva, è diventata l’appuntamento ormai imperdibile per migliaia di decisori e responsabili tecnici di aziende manifatturiere operanti nelle varie filiere, impegnati a individuare strumenti in grado di far aumentare il livello competitivo della propria realtà produttiva. Presso il Padiglione 1 Lingotto Fiere, il 17 e il 18 aprile prossimi, verranno proposte dagli oltre 200 espositori migliaia di proposte, sempre più ispirate soprattutto ad alcune esigenze primarie delle aziende manifatturiere: aumentare la produttività, la qualità, l’affidabilità riducendo i costi. In quest’ottica, ad esempio, spiccano nuove soluzioni che integrano sinergicamente la Visione Artificiale, le Tecnologie RFID e l’Automazione, di assoluto rilievo come testimoniano i tre Convegni dedicati a questi ambiti che si svolgeranno ad Affidabilità & Tecnologie: “Controlli e misure innovative nelle produzioni con macchine utensili” - “Visione Artificiale e Tracciabilità: soluzioni innovative per incrementare produttività e affidabilità” (17 aprile) - “Advanced Manufacturing Systems: a cross-cutting technology, key for the future” (18 aprile).

Secondo Lidia Lionello Product Manager Vision Systems & Advance Sensors di Omron: «Per il futuro prevediamo il consolidamento, se non addirittura l’incremento dell’evoluzione delle cosiddette smart camera, ovvero sensori di visione compatti e intelligenti. Questa tipologia, ben rappresentata dalla famiglia FQ2 di Omron, continuerà a espandersi sia verso l’alto, incorporando funzionalità che l’avvicineranno ai sistemi di visione più evoluti, sia verso il basso, invadendo il campo applicativo dei cosiddetti sensori avanzati».

Per Giovanna Sansoni docente dell’Università di Brescia «...le industrie hanno l’esigenza di individuare una soluzione tuttotfare-subito-che non si guasti mai-che costi pochissimo. Per molte realtà produttive, la soluzione “innovativa” può limitarsi all’effettuazione del controllo di prodotto a costi ridotti, oppure può significare “controllo in linea”, o controllo riconfigurabile e affidabile. Sempre di più si sente la necessità di affiancare al controllo del prodotto uno o più sistemi che ne consentano la tracciabilità, al fine di ottenere una gestione integrata dei processi, con l’ausilio di piattaforme ERP».

Per Marco Clerici «...le logiche d’investimento in automazione hanno almeno due obiettivi comuni a tutti i principali settori manifatturieri: la prima tendenza è quella di introdurre siste-

mi di automazione il più possibile flessibili, andando anche a intervenire su linee esistenti già automatizzate. Si pensi, per esempio, all’inserimento di sistemi di raccolta dati, di tracciatura tramite RFID o sistemi di visione, di manipolazioni da parte di robot. Lasciando invariata la qualità del prodotto, la manifattura italiana si sta evolvendo verso la produzione a lotti di prodotti variegati, a scapito della quantità ma introducendo valore legato alla personalizzazione del prodotto per il cliente o il mercato target».

Paolo Raschiatore segnala invece i settori, a suo parere, che potrebbero maggiormente beneficiare di questi sistemi innovativi, ovvero l’industria del vetro, della carta, l’industria alimentare, farmaceutica ecc. Da notare, inoltre, la ripresa d’interesse del settore automotive per il controllo automatizzato della produzione: «Dopo alcuni di flessione nell’acquisto di nuovi impianti e sistemi, in questo periodo stiamo assistendo a un buon ritorno degli investimenti nel settore, trainato dall’industria della componentistica di qualità (che richiede una sempre maggiore attenzione all’assicurazione della qualità). L’Italia infatti, nonostante il progressivo calo della produzione diretta di automobili, continua ad avere un ruolo di primo piano nella produzione della componentistica, supportando validamente la produzione di auto europee (che globalmente mostra una sostanziale stabilità)».

Per informazioni: www.affidabilita.eu



Lidia Lionello



Marco Clerici



Paolo Raschiatore



SOMMER automatic

Sistemi di manipolazione

Unità rotanti

Pinze

Ganasce rotanti

Accessori per robotica

Cambioutensili

Distributori rotanti

Giunti anticollisione

Sommer-automatic Italia srl
Tel: 0382 / 571442
Fax: 0382 / 571473
info@sommer-automatic.it
www.sommer-automatic.it

**BAUMA
Monaco
15-21 Aprile 2013**

**bauma
2013**

Efficienza energetica e risparmio di carburante sono fra i temi principali di bauma 2013, il Salone Internazionale di Macchine per Edilizia, Materiali da Costruzione e Industria Estrattiva. Dal 15 al 21 aprile 2013, a Monaco di Baviera si potranno scoprire nuove soluzioni praticamente in tutte le categorie di prodotti. Vi proponiamo un’anteprima delle novità più rilevanti proposte dagli espositori in termini di riduzione dei consumi nelle macchine per edilizia. Alla scorsa edizione hanno partecipato complessivamente 3.256 espositori da 53 Paesi e più di 420.000 visitatori provenienti da oltre 200 nazioni. Con una superficie espositiva di 555.000 metri quadrati, bauma è in assoluto la manifestazione fieristica più grande del mondo. Le cifre sono monitorate dalla società di analisi economica Ernst & Young AG per conto della FKM, Gesellschaft zur Freiwilligen Kontrolle von Messe- und Ausstellungszahlen, società per il controllo volontario dei numeri relativi a saloni ed esposizioni.

Per informazioni: www.bauma.de

**Comitato
tecnico-scientifico per
MECHA-TRONIKA**

MECHA-TRONIKA, la mostra delle intelligenze per la produzione industriale che si terrà a fieramilano dal 23 al 26 ottobre 2013 per l’organizzazione di Efim-Ente Fiere Italiane Macchine e Fiera Milano, si è dotata di un Comitato Scientifico il cui compito è la definizione dell’agenda tecnologica che guiderà la nuova rassegna dedicata a uno dei settori più promettenti per lo sviluppo del manifatturiero.

Obiettivo del Comitato Scientifico, coordinato da Domenico Appendino, presidente di Manufature Italia, organo composto da specialisti del mondo della meccanica, dell’elettronica e dell’informatica, è quello di riflettere sui principali elementi che caratterizzano il dibattito sullo sviluppo della mecatronica a livello internazionale, così da poter perfezionare il progetto della kermesse sulla base delle prospettive di crescita e di creazione di valore maggiormente rilevanti per gli operatori del settore. Oltre alla definizione di tematiche e relatori che animeranno la qualificata rassegna convegnistica che accompagnerà la manifestazione, il Comitato Scientifico si occupa dell’organizzazione di “MECHA-TRONIKA OPEN ACADEMY” che ospiterà incontri B2B tra visitatori, espositori, player del settore, e, avvalendosi del contributo di Università, Consorzi e Centri di Ricerca, proporrà una ricca esposizione di prototipi e soluzioni industriali.

Agenda

STOM - Targi Kielce 19-21 Marzo 2013

Fiera internazionale della macchina utensile e della lavorazione dei metalli
Per informazioni: www.eventseye.com/fairs/f-stom-15445-1.html

WIN - Istanbul 21-24 Marzo

Fiera internazionale sulla produzione industriale
Per informazioni: www.win-fair.com

MADE IN STEEL - Fieramilanocity 3-5 Aprile

Expo mondiale dell’acciaio
Per informazioni: www.madeinsteel.it

TESTE ANGOLARI

LA COPPIA PIU' ORIGINALE !!

CLASSIC, le integrali

La Classica testa angolare con albero e cono integrali

EVOLUTION, le modulari
"Versatilità & Performance"

Una sola testa per più centri di lavoro. Coni e perni intercambiabili e compatibili con le teste da sempre installate

INNOVAZIONE !!!

- Posizioni spinate ogni 15°
- Posizioni libere da 0° a 90°

Le coppie coniche Gleason sono interamente rifinite

gerardi.it

Made in Italy

La finestra

Le prospettive dei mercati finanziari

di Guidalberto Gagliardi – Equity Factory S.A., Lugano



La finanza può non piacere a chi è un concreto imprenditore alle prese con il mondo reale, le sue gioie e (negli ultimi tempi in prevalenza) i suoi dolori. La finanza però ci tocca a prescindere da quanto la capiamo, la condividiamo e l'apprezziamo. Per questo proponiamo una sintetica analisi di massima della situazione dei mercati finanziari internazionali, auspicando di fornire ai lettori degli elementi utili per gestire le loro imprese, sfruttare le opportunità e prevenire i rischi.

Sui mercati internazionali gennaio è stato caratterizzato da un ottimismo generalizzato. Ciò si è verificato malgrado le revisioni al ribasso da parte del FMI delle previsioni di crescita del PIL globale e dell'Eurozona, la debolezza dei consumi e la crescita della disoccupazione europea, come pure l'annuncio della contrazione del PIL statunitense nell'ultimo trimestre del 2012.

Gli investimenti a maggior rischio sono cresciuti, mentre quelli prudenti hanno mostrato quotazioni in calo. Negli USA sono così progrediti gli indici di Borsa, con lo S&P500 che ha rotto il livello di 1.500, chiudendo il mese in progresso del 5%, il Nasdaq Capital Markets Composite che ha segnato un +8,6% e con l'indice di volatilità VIX del mercato azionario americano che ha raggiunto livelli minimi. Un andamento analogo è stato registrato da altri indici nazionali o settoriali come lo FTSEMIB (7,2%), lo S&P Listed Private Equity (8,7%) e lo FTSE Financials (in crescita del 9%). Il rendimento delle obli-

gazioni a maggior rischio (i "junk bond", icona della finanza aggressiva degli anni Novanta) è ai minimi storici e anche il calo dei bond aziendali per il terzo mese consecutivo potrebbe comunque aver lasciato questa categoria in un'area di sovrapprezzo.

L'oro è stato sostanzialmente piatto, mentre il petrolio è salito sull'onda dei problemi geopolitici in Siria e Mali. Questo fronte conferma comunque la propensione degli investitori per prodotti ad alto rischio, con la volatilità implicita della quotazione del petrolio che è ai minimi dalla primavera del 2007.

Sui mercati valutari ha spiccato la salita dell'Euro, un fenomeno probabilmente attribuibile al fatto che la Banca Centrale Europea sia l'unico istituto centrale che non abbia ancora avviato minacce di guerra valutaria. Il rafforzamento dell'Euro, secondo alcuni analisti come Insch, potrebbe influire negativamente sulle esportazioni e la ripresa dell'Eurozona. I primi giorni di febbraio hanno segnato qualche perdita che potrebbe essere indicativa della fine di un periodo espansivo o che dipende semplicemente da condizioni geopolitiche come le sommosse algerine e la virulenta campagna politica italiana. In ogni caso, nei prossimi mesi è possibile che la bolla dei bond e la bassa avversione al rischio sui mercati azionari rientrino e la prudenza dovrebbe quindi caratterizzare le strategie a breve degli investitori (che magari si sposteranno su investimenti alternativi o sul mercato valutario).

Il passato non si cambia...il futuro sì!



INNOVARE PER CRESCERE

17-18 Aprile 2013

Torino - 7ª edizione

AFFIDABILITÀ & TECNOLOGIE

SOLUZIONI INNOVATIVE PER AZIENDE COMPETITIVE

expo - convegni

casi applicativi

EXPO SPECIALISTICA

Le migliori soluzioni e tecnologie innovative per abbattere i costi e incrementare produttività e affidabilità

ACQUISIZIONE DATI MISURE E METROLOGIA TESTING OMOLOGAZIONE

CAD CAM CAE PLM FABBRICAZIONE ADDITIVA NANOTECHNOLOGIE SIMULAZIONE

UFFICIO TECNICO

MACCHINE UTENSILI SPECIALI MANUTENZIONE

PRODUZIONE

MAKE IT BETTER

CONTROLLI IN PRODUZIONE E NEI PROCESSI VISIONE ARTIFICIALE

CONTROLLO

Affidabilità & Tecnologie
Tel. +39 011 0266700
Fax +39 011 5363244

www.affidabilita.eu



mectron

Siamo presenti alla fiera MECSPE di Parma dal 21 al 23 marzo 2013 pad. 5, stand M24

CENTRI DI FORATURA E MASCHIATURA



Mectron MTV-T360

- Corse assi X/Y/Z 500x420x300 mm
- Dimensioni tavola 610x420 mm
- Cono mandrino BT-30
- Velocità rotazione mandrino 12.000 min⁻¹
- Potenza motore mandrino 7,5 kW
- Avanzamenti rapidi assi X/Y/Z 50 m/1'
- Magazzino utensili diretto a 15 posti
- Maschiatura rigida fino a 5000 min⁻¹

Mectron MTV-C350

- Cambio pallet rotativo integrato
- Corse assi X/Y/Z 400x300x300 mm
- Dimensioni tavola 480x360 mm
- Cono mandrino BT-30
- Velocità rotazione mandrino 12.000 min⁻¹
- Potenza motore mandrino 7,5 kW
- Avanzamenti rapidi assi X/Y/Z 50 m/1'
- Magazzino utensili diretto a 15 posti
- Maschiatura rigida fino a 5000 min⁻¹

Importatore unico per l'Italia
TECNOMACH
GRUPPO OVERMACHVia Giuseppe Righi, 12 - z.l. Moletolo - 43122 Parma - Italia
Tel. 0521.771071 r.a. - Fax 0521.771291 - E-mail: info@overmach.it
Web: www.tecnomach.it - Capitale Sociale € 32.000.000

L'angolo del marketing

Quanto conta la leadership dell'uomo marketing?

di Eugenio Casucci



Chi opera con un ruolo di responsabilità nel marketing può limitarsi ad essere solo un buon manager o deve avere qualche altra caratteristica? Diamo per acquisito che la posizione sia stata raggiunta per meriti, capacità professionali ed impegno: a questo punto, serve qualcos'altro?

Se pensiamo che uno dei compiti del marketing sia definire le linee guida e farle seguire dalla forza vendita per raggiungere i risultati attesi la risposta è sì.

Risposta non difficile, se si pensa alla differenza che c'è tra "leader" e "leadership".

Un manager, infatti, può essere un leader grazie alla posizione che occupa oppure essere dotato anche di quelle caratteristiche che gli permettono di "portare" collaboratori e colleghi in una precisa direzione.

Per essere definiti leader è sufficiente occupare una casella importante nell'organigramma aziendale e da questa impartire ordini ma ciò non basta per raggiungere risultati concreti e duraturi. Per essere un leader dotato di leadership è necessario avere una "visione", essere capaci di "ascolto attivo", "avere e trasmettere energia".

Una spiegazione esaustiva richiederebbe molte ore di confronto ma, nel poco spazio a disposizione, cerchiamo di fissare i concetti di base.

La "visione" è l'individuazione di "qualcosa di nuovo" che sarà utile non oggi o domani ma... dopodomani.

Nel marketing può essere un progetto, un prodotto, una metodologia di vendita, uno strumento o altro che sia diverso da quanto

precedentemente fatto; ovviamente, però, la "visione" deve poter essere tradotta in "azioni concrete" altrimenti resterà solamente un sogno e niente più.

Un'altra caratteristica necessaria è la capacità di "ascolto attivo" all'interno del gruppo di lavoro e dell'azienda: essere in grado di capire chi si ha di fronte, quale è il suo livello di maturità rispetto al compito che gli viene affidato o al messaggio che gli viene dato. Solo così il responsabile marketing riuscirà a motivare le persone e portarle nella direzione voluta, accompagnandole senza, per questo, cercare di cambiarle.

La terza caratteristica è una robusta dose di "energia" che il manager dotato di leadership deve sprigionare ed essere capace di trasmettere. Con un livello di energia abbastanza alto sarà possibile superare i momenti di crisi ma, per il successo, è necessario che l'energia sia presente in modo costante, tutti i giorni, anche se in misura media.

Una precisazione che può aiutarci a fugare dei dubbi sulle nostre capacità: l'energia di cui parliamo non è solamente quella fisica ma anche quella mentale.

Infatti, se l'energia fisica è quella che innescava la reazione, è quella mentale che rappresenta percentualmente la maggior parte di quella necessaria per il successo.

Infine una considerazione che deve stare alla base di tutto ciò che fa un manager che aspira al successo: sia uomo di marketing o di un altro settore, non dimentichi mai che la leadership è, a tutti gli effetti, il risultato di una relazione instaurata con altre "persone".

Riflessioni

Si chiama Reshoring e in Italia non ha ancora un nome

di Giovanni Carlini



Il processo di re-industrializzazione di un paese, dopo gli eccessi ed errori dovuti alla globalizzazione e delocalizzazione, si chiama *reshoring*.

Già avviato negli Stati Uniti dal marzo 2012 comporta investimenti pari a 80 miliardi elargiti dalle amministrazioni locali a favore delle imprese nazionali, già de-localizzate in Cina come in Brasile e ora invitate a tornare a casa per assumere forza lavoro disoccupata.

Da molto tempo, su questa stessa rubrica, sono state chiamate le massime autorità a una rinnovata attenzione all'importanza sociale di un'industria manifatturiera per difendere posti di lavoro, senza i quali il mercato interno collassa. Solo Confindustria ha recentemente preso posizione su un tema, completamente ignorato nel nostro Paese e che in ambito UE fa riferimento al "Piano Tajani" per raggiungere il 20% di manifatturiero entro il 2020.

Dall'ente statistico comunitario, Eurostat, emerge come nel 2011 il peso del manifatturiero sul Pil è stato del 16% in Italia e del 22,6% in Germania. La Francia ha appena il 10,1, e la Grecia il 9,2%.

Da quanto è sotto gli occhi di tutti, "il caso Grecia" resta un simbolo negativo, dimostrando come un manifatturiero ridotto sia un segnale d'allarme sociale. Si potrebbe argomentare che la Francia non sia molto di più in questo campo, ma qui va annunciata una profonda crisi del "sistema paese Francia", ancora non emersa, per un diverso assetto istituzionale decisamente più

compatto rispetto a quello italiano.

Spostando l'obiettivo sul Portogallo (per non citare sempre l'ovvietà del caso Grecia) la stessa stampa economica internazionale titola: banco di prova dell'austerità. Il paese iberico, che più di tutti si è attenuto strettamente alle direttive UE potrebbe, a fine anno, dichiarare la bancarotta perché il suo recupero non è stato impostato sul manifatturiero, ma alchimie finanziarie.

Ancora una volta si dimostra come la finanziarizzazione dell'economia, sicuramente garantisce grandi fortune a pochi, ma è dannosa per la collettività che sconta altissime quote di disoccupazione, capaci di compromettere la democrazia come forma di governo in Occidente.

Tornando al *reshoring*, consiste, al momento, in 1800 programmi d'iniziativa locale offrendo edifici a titolo gratuito, azzerando i costi di riqualificazione della mano d'opera, cancellando tasse locali e diritti d'urbanizzazione. Chi non ha risorse (come il Colorado) punta alla costituzione di distretti industriali che chiama "giardini economici". Non è escluso che iniziative di questo tipo, in un contesto da 14 milioni di disoccupati, abbiano fatto la differenza alle recenti elezioni presidenziali, concedendo, con meno di 2 milioni di voti su 126 altri 4 anni ai democratici, che avevano vinto nelle precedenti tornate con 12 milioni di vantaggio.

E in Italia dove un anno fa la disoccupazione giovanile era al 28% e oggi svetta al 37,1% cosa fare?



oemer
motori elettrici s.p.a.



"Potenza"
Serie **HQL-HQLa SINCROVERT**
Motori asincroni ad alte prestazioni per inverter
Pn 2 ÷ 1.100kW

"Silenzio"
Serie **LQ SINCROVERT**
Motori asincroni raffreddati a liquido
Pn 3 ÷ 350kW

"Coppia"
Serie **LTS SINCROVERT**
Motori coppia sincroni raffreddati a liquido
Mn 90 ÷ 15.000Nm

"Dinamica"
Serie **QLS SINCROVERT**
Servomotori sincroni a magneti permanenti
Mn 40 ÷ 500Nm



Via Legnano 41 - 20027 RESCALDINA (MI) ITALY - Tel. + (39) 0331.576063 - Fax + (39) 0331.464500 - www.oemerspa.com - E-mail: info@oemerspa.com

La soluzione intelligente



per il bloccaggio



e l'automazione



F.LLI CANTINI
COSTRUZIONI MECCANICHE DI PRECISIONE
50051 CASTELFIDRENTINO (FD) Italy
VIA G. BRODOLINI, 11 - Z.I. PONTE A PESCIOLA
TEL. 0571 64044-61045 FAX. 0571 64654
www.cantini.it - e-mail: cantini@cantini.it

I saloni della meccanica specializzata

Tecnologia, innovazione e trasferimento di know-how

All'area espositiva, composta da 8 saloni, si affiancheranno le **isole di lavorazione**, dove le aziende daranno prova del funzionamento dei loro macchinari, le cinque Unità dimostrative dal Progetto all'Oggetto, nelle quali si potrà assistere alla creazione di un oggetto dalla sua progettazione sino alla sua realizzazione e le Piazze dell'eccellenza, che attorno ad un prodotto finitori propongono l'intera filiera lo ha realizzato. Ad arricchire l'offerta espositiva, una serie di convegni, workshop, cicli di speech: appuntamenti formativi d'alto livello realizzati in collaborazione con associazioni di categoria, imprese, centri di ricerca e Università.

Filo conduttore dell'edizione 2013 di MECSPE è la **fabbrica del futuro**: intelligente, automatizzata, informatizzata ed efficiente. In questa logica troveranno ampio spazio le tecnologie per ottenere la massima efficienza in termini di produttività e risparmio, come il rapid manufacturing, la mecatronica, le tematiche "lean" production e logistics che consentono di ridurre gli errori, ridurre gli stock e migliorare la produttività.

L'edizione 2013 propone inoltre l'appuntamento con **TF - Trattamenti & Finiture**, il salone biennale punto di riferimento per il settore dei trattamenti delle superfici e quello con **Gear Forum**, la due giorni di convegni e tavole rotonde dedicata al comparto degli ingranaggi e delle trasmissioni, che si terrà al Centro Congressi Palacassa a Fiere di Parma mercoledì 20 marzo e giovedì 21 marzo.

Il comparto degli ingranaggi **GEAR FORUM** parla del proprio futuro

"Ingranaggi del futuro: prestazioni ed efficienza": questo il titolo della prima edizione di Gear Forum, la due giorni di convegni e tavole rotonde dedicata al comparto degli ingranaggi e delle trasmissioni, che si terrà al Centro Congressi Palacassa a Fiere di Parma mercoledì 20 marzo e giovedì 21 marzo. L'iniziativa nasce dall'esperienza maturata da Senaf nell'organizzazione di MECSPE - la fiera internazionale dedicata alle tecnologie per l'innovazione, che si terrà sempre presso il polo fieristico di Parma, dal 21 al 23 marzo - e anticipa perciò i lavori della tre giorni di fiera.

Gear Forum è un evento di portata internazionale, in cui player, utilizzatori finali e fornitori di primo livello avranno l'occasione di confrontarsi sulle applicazioni del futuro in ambito degli ingranaggi e delle trasmissioni di potenza. Mercoledì 20 marzo, nella sessione mattutina, si parlerà dello scenario sul futuro degli ingranaggi, sulle prospettive, aspettative e soluzioni: un tavolo di confronto tra produttori e utilizzatori. Nel po-



Dal 21 al 23 marzo a Fiere di Parma si rinnova l'appuntamento con MECSPE, la fiera internazionale delle tecnologie per l'innovazione, riferimento da dodici anni dell'industria manifatturiera.

meriggio, si farà il punto della situazione sull'arte della ricerca a livello mondiale, con focus sull'efficienza e i fenomeni di danneggiamento delle trasmissioni ad ingranaggi. Spazio per le sessioni tecniche a cura delle aziende sponsor, nella giornata di giovedì.

Torna Trattamenti & Finiture

Innovazione, scambio di know how, formazione degli addetti ai lavori, sviluppo di relazioni commerciali a livello nazionale e internazionale, questi i punti di forza che contraddistinguono il salone TF: in particolare, è soprattutto la possibilità di stringere partnership commerciali a far apprezzare agli espositori TF, che - grazie al network di relazioni con buyer esteri e imprese italiane - permette il contatto tra aziende leader del settore nazionali e internazionali.

La crisi non sembra comunque minare l'ottimismo delle imprese italiane, come racconta Alberto Gobbo, amministratore delegato di IFP Europe, infatti «le aziende che hanno investito anche nei momenti di crisi non solo hanno potuto attenuare gli effetti della congiuntura, ma sono riuscite addirittura a consolidare e rafforzare la propria posizione». D'altro canto, come confermano gli espositori di TF, le imprese del Bel Paese sono note per la capacità di fornire servizi e consulenza, a cui si unisce l'abilità di interpretare le esigenze

del cliente con una buona dose di creatività e innovazione, ma «il vero valore aggiunto dell'impresa italiana è la flessibilità, cioè saper rispondere rapidamente alla richiesta del giorno prima per la consegna il giorno dopo» dice Mario Colica, amministratore unico di Colimet.

Molte le iniziative speciali organizzate nell'ambito di TF - Trattamenti & Finiture, per dare spazio ai contenuti innovativi, tra cui la Piazza trattamenti leghe leggere realizzata in collaborazione con BM Anodizzazione Alluminio srl e Assomotoracing Centro Studi Magnesio, dedicata ai progetti e alle innovazioni nell'ambito del trattamento e delle lavorazioni delle leghe leggere con una mostra di oggetti rappresentativi e di design.

Le soluzioni per ottimizzare il trattamento di anodizzazione sono al centro di un seminario, che si terrà venerdì 22 marzo, durante il quale verranno analizzati i fattori esterni che possono incidere sul buon risultato del processo. Tra le iniziative all'interno del Salone ci sarà anche la Piazza della Galvanica - nata in collaborazione con Assogalvanica - il cui obiettivo è quello di fornire una panoramica completa dei trattamenti galvanici che vengono eseguiti in Italia, attraverso il contributo delle aziende associate.

Per dare un quadro del comparto, verranno presentati i risultati dell'indagine annuale sulla galvanica italiana, a cu-

IN OGNI CONDIZIONE DI LAVORO IL SISTEMA DI REFRIGERAZIONE AD-HOC, ALLUNGA LA VITA DEGLI ORGANI

Nei processi industriali gestire la stabilità della temperatura ideale di acqua, aria e olio migliora la produttività.

EATA EQUIPMENT
expertise cooling systems

www.eataequipment.it

EATA equipaggiamenti Srl - Viale dell'Industria, 40 - Busto A. (VA) Italy - tel. ++ 0331 351342 fax ++ 0331 351328

OMET
Officina meccanica

COSTRUZIONI, MONTAGGI E LAVORAZIONI MECCANICHE DI FRESATURA E TORNITURA DA PICCOLE A GROSSE DIMENSIONI

O.MET Srl
Officina meccanica
Stozzatrici verticali

Viale Industria, 13
27025 Gambolò (PV)
Tel. 0381.930337
Fax 0381.930689
tecnology@omet-technology.it
www.omet-technology.it

Via Sforzesca, 49
27025 Gambolò (PV)
Tel. 0381.939005
Fax 0381.641521
omet@o-met.it
www.o-met.com

Speciale

MECSPE
TECNOLOGIE PER L'INNOVAZIONE

ra della testata Trattamenti e Finiture del Gruppo Tecniche Nuove.

All'interno del Salone, spazio anche per le tematiche green, che rappresentano uno temi cruciali per le imprese del comparto come conferma Massimo Rampazzo, responsabile commerciale Multichimica: «credo che coniugare l'innovazione dei processi e dei trattamenti con le nuove tecnologie a basso impatto ambientale senza compromettere i risultati sia una sfida interessante e con prospettive positive per il presente e per il futuro». Su questo tema AIFM - Associazione Italiana Finiture dei Metalli - organizzerà giovedì 21 marzo, il convegno "Innovazione nel design e nei processi per il trattamento delle superfici", dedicato all'ottimizzazione dei processi di trattamento delle superfici, del design e della gestione degli impianti, nel quale si parlerà di impatto ambientale e processi "verdi" a ridotto consumo energetico e delle applicazioni estetiche, biomedicali, energetiche e funzionali delle lavorazioni superficiali.

L'esposizione premia il meglio della subfornitura italiana

A Fiere di Parma si rinnova l'appuntamento con Subfornitura, il Salone all'interno di MECSPE dedicato alle tecnologie più innovative per la lavorazione conto terzi, che rappresenta per il comparto il più importante appuntamento nazionale con un forte richiamo.

«MECSPE è la fiera di maggiore importanza per il settore e per le piccole e medie imprese metalmeccaniche italiane che si caratterizzano per qualità, flessibilità, professionalità e capacità di interpretare le esigenze del cliente - afferma Stefano Colletta, responsabile NewExplora, società dedicata all'internazionalizzazione di CNA Modena - Nata come una fiera dedicata al settore della subfornitura meccanica, MECSPE ha capito di volta in volta come interpretare la realtà metalmeccanica italiana, dando a questa costantemente la possibilità di presentarsi sempre in maniera consona al momento. A MECSPE è possibile vedere la meccanica di subfornitura in tutte le sue specializ-

Gli 8 saloni di MECSPE

Macchine & Utensili - macchine utensili, utensili e attrezzature; Eurostampi e Plastix Expo - il mondo degli stampi e dello stampaggio; Trattamenti & Finiture - trattamenti e finiture delle superfici; Subfornitura - la più grande fiera italiana per le lavorazioni in conto terzi; Motek Italy - l'automazione, la robotica e le trasmissioni di potenza; Control Italy - la metrologia e la qualità; Logistica - i sistemi per la gestione della logistica, le macchine e le attrezzature.

zazioni, le piazze delle eccellenze, dell'innovazione e delle reti».

L'offerta espositiva e convegnistica dà ampio spazio al tema - quanto mai cruciale - dell'innovazione, che rappresenta una scelta aziendale strategica, dato che essa rappresenta «un'inderogabile necessità, per poter sperare di sopravvivere e magari di crescere nello sconvolgimento dei mercati connesso alla glo-

balizzazione» racconta Ivan Malavasi, Presidente di CNA.

Una necessità che trova risposta all'interno delle Piazze dell'Eccellenza, Isole di lavorazione e Unità Dimostrative dal Progetto all'Oggetto che affiancano l'area espositiva: la Piazza dell'Innovazione nelle Fonderie, è un'area istituzionale dedicata ai progetti e alle innovazioni in ambito fusorio realizzata in collaborazione con la rivista Fonderia, IPSAI, Stain, Dimi e CSMT, con l'obiettivo di creare un momento di confronto e di discussione su argomenti sensibili come l'efficienza energetica nei processi fusori, la sicurezza, l'innovazione e la necessità di fare rete. L'area si arricchisce di workshop e di momenti d'approfondimento, sui temi della formazione aziendale per creare sicurezza, crescita e sostenibilità; dell'ottimizzazione dei processi e del controllo dei dati all'interno della produzione in fonderia; della direttiva macchine nei processi produttivi di fonderia e di innovazione.

In vetrina

MECSPE
TECNOLOGIE PER L'INNOVAZIONE

A cura di Eleonora Segafredo

Saldatrici a ultrasuoni

Sermac presenta a Mecspe il programma aggiornato delle saldatrici ad ultrasuoni per materiali termoplastici e per metalli della casa americana Sonics & Materials, Inc. per cui gestisce la distribuzione ed il servizio sia in Italia che in Europa. In particolare pone l'accento sulla gamma completa e diversificata che permette di trovare la soluzione più appropriata per ogni problema o applicazione. La disponibilità di tre gamme di frequenze (40 kHz, 20 kHz e 15 kHz) consente di affrontare con la giusta potenza e delicatezza ogni esigenza.

- L'alta frequenza e la ridotta ampiezza dei sistemi a 40 kHz permettono di lavorare anche su particolari molto sottili e fragili.

- I sistemi a 20 kHz, estremamente flessibili, sono quelli che nella maggior parte dei casi possono dare la soluzione ottimale.

- La disponibilità di generatori e macchine a 15 kHz garantisce poi la massima potenza per risolvere i problemi derivanti da particolari di grandi dimensioni e/o materiali difficili.

Sia per i materiali termoplastici che per i metalli Sonics & Materials offre una gamma completa di solu-



Saldatrice a ultrasuoni della casa americana Sonics & Materials.

zioni applicative che vanno dalle semplici macchine da banco o dalle pistole manuali ai gruppi vibranti da integrare su linee di produzione automatiche abbinati a generatori di potenza autonomi o da integrare nella gestione della linea stessa.

Tali generatori si presentano in svariate versioni, dalle più semplici con la sola gestione dei tempi a quelle più sofisticate per poter gestire la saldatura in base all'energia o alla distanza e tenere sotto controllo i risultati ed il mantenimento delle tolleranze richieste.

Pad. 6 - Stand C21

Per informazioni: Sermac - Tel. 039 2785148

Centro multitecnologie

La Hermle C400 rappresenta il modello base nella gamma C Hermle, versatile e compatto, con una configurazione ideale per numerose esigenze applicative in molti settori

nelle lavorazioni a 3 e a 5 assi che richiedono elevata precisione e qualità superficiale, come per esempio: meccanica generale, costruzione stampi, motorsport, medicale, oleodinamica, ottica e costruzione di utensili.

Le corse di lavoro X-Y-Z della Hermle C400 sono 850-700-500 mm e nella versione a 5 assi è equipaggiata con una tavola roto-basculante ø650mm supportata su due lati direttamente nelle pareti del basamento con un notevole campo di basculamento di +91 / -139° e portata 600 kg.



Hermle C400 basic con controllo Heidenhain iTNC 530.

La C400 raggiunge 35 m/min di rapido/lavoro e 6 m/s² di accelerazione ed è disponibile anche nella versione

a 3 assi con tavola rigida 1070 x 700 mm che garantisce un carico max. di 2.000 kg ed è ancorata sullo stesso basamento multifunzionale concepito però specificamente per i 5 assi.

La gamma mandrino prevede un moto-mandrino da 15.000 giri/min SK40 e

un 18.000 giri/min HSK 63 A con valori di coppia max. di 180 Nm e potenza max. 20 kW. I moto-mandrini della C400 basic, come quelli degli altri modelli Hermle, sono inoltre dotati di un dispositivo brevettato con 6 bussole di compressione che assorbono l'energia in caso di collisione, andando a salvaguardare i cuscinetti a sfera ceramici. Essendo la cartuccia mandrino separata dal motore, quest'ultimo non viene coinvolto nelle collisioni riducendo drasticamente i costi e i tempi di riparazione.

Il magazzino utensili di tipo pick-up è un anello integrato a bordo macchina e prevede 38 posti con un'ottima accessibilità alla stazione di caricamento utensili. È inoltre disponibile un modulo di espansione che permette di ampliare il magazzino di 87 posti per complessivi 125 utensili.

Pad. 5 - Stand M14

Per informazioni: Hermle - Tel. 02 953272 41

CABE
STOZZATRICI
MANUALI e
CNC fino a
4 ASSI

CABE UTENSILI di
NUOVA GENERAZIONE

CABE STOZZATRICI Srl • 27020 Borgo San Siro (PV)
Viale Duemila, 4 - Tel. +39.0382.874045 - Fax +39.0382.879203
www.cabe.it

TORGIM COSTRUZIONE
MACCHINE
UTENSILI

di Paolo Gana & C. snc

20020 Magnago (MI) • Via A. Manzoni, 14
tel 0331 658151 • fax 0331 305860 • e-mail torgim@torgim.it • web www.torgim.it

Altezza punte da mm 280 a 500
Distanza punte da mm 1000 a 6000
310-360 foro mandrino ø 133 mm
350-400 foro mandrino ø 146 mm
450-500 foro mandrino ø 160 mm
Serie C/C 255-280-300 foro mandrino ø 111 mm

Torni paralleli

Serie "Top Line" ad autoapprendimento
Altezza punte mm 255-280-300
Distanza punte mm 1500-2000-3000-4000
Altezza punte mm 400-450-500
Distanza punte mm 2000-3000-4000-5000

9000 x 1870 x H 1700
5000 x 1250 x H 1000
2000 x 550 x H 700

Lavorazione di retifica conto terzi

**Polifunzionalità
al servizio della tornitura**

Il costruttore spagnolo CMZ Machinery Group ha completato il suo programma di produzione introducendo sul mercato la serie TX, caratterizzata da elevata automazione, alto contenuto tecnologico e grande redditività.

Si tratta di una linea di centri di tornitura multiasse polifunzionale concepita per massimizzare la produttività, diminuendo - in modo significativo - i tempi morti e consentendo la lavorazione in contemporanea di più pezzi, oppure la presenza di più utensili simultaneamente a contatto sullo stesso pezzo. La nuova gamma di torni CMZ TX comprende principalmente due modelli: TX 66 e TX 52. Entrambi sono disponibili in tre configurazioni (rispettivamente TX 66 Y3, TX 66 Y2 Quattro, TX 66 Y2 Twin e TX 52 Y3, TX 52 Y2 Quattro, TX 52 Y2 Twin) che si diversificano fra loro per il numero di torrette installate e - di conseguenza - per il numero totale di assi controllati.

Entrambe le famiglie di macchine CMZ sono completamente realizzate in ghisa con struttura del bancale di tipo monoblocco e guide di scorrimento di tipo piano e con meato d'olio interposto; la differenza sostanziale tra le due risiede nella testa principale. Infatti il modello TX 52 dispone di una testa con attacco ASA 6", passaggio barra da 52 mm, regime di rotazione di 5.000 giri/min e potenza motore mandrino da 15 kW e 115 Nm di coppia. La configurazione TX 66 dispone invece di una testa con attacco ASA 8", passaggio barra da 66 mm, regime di rotazione di 4.000 giri/min e potenza motore mandrino pari a 15 kW e con 136 Nm di coppia.

Le macchine sono provviste di guide prismatiche capaci di garantire un'accelerazione di 1 g. Le viti a ricircolo di sfere di alta qualità sono pretensionate e supportate ai due estremi, sinonimo di elevata stabilità termica. A garantire invece alta rigidità, precisione e durata superiore sono i cuscinetti anteriori e posteriori del tipo a rulli, presenti nella dotazione standard.

Sempre di serie sono previste tre torrette ad alta rigidità a ventiquattro posti, tre assi Y ± 40 mm, due mandrini con asse C continuo, tre motori di fresatura da 18 kW di potenza e 52 Nm di coppia, diciotto assi controllati da CNC.

Pad. 5 - Stand I14

Per informazioni: CMZ Italia
Tel. 0331 308700

Macchine di misura

I tempi morti nei processi di produzione, in particolare quando si ha a che fare con piccole serie o singoli pezzi, sono spesso sproporzionatamente lunghi rispetto a quelli di effettiva produzione.

Ma siccome all'atto pratico occorre corredare ogni singolo pezzo di una certificazione di qualità, i controlli costituiscono anche in questo caso una fase del processo, indispensabile come tutte le altre.

Per aumentare la produttività è necessario caricare automaticamente anche le macchine di misura. Può sembrare un'idea scontata, ma in realtà non lo è. Oggi le macchine di misura consentono la misurazione automatica, ma raramente prevedono anche il caricamento automatico. La macchina CMM Qi è, da tutti i punti di vista, la soluzione ideale per integrare e automatizzare la fase del processo finalizzata alla "misurazione della qualità".

In coerenza con l'affermazione che la qualità non si misura ma si produce, Erowa CMM Qi è l'unica macchina di misura realizzata con criteri di precisione meccanica nella sua categoria di prezzo. Una condizione essenziale per garantire misurazioni di alta qualità nel tempo. Inoltre, sin dall'inizio, è prevista la totale integrazione dei sistemi di serraggio EROWA ed è quindi già presente l'interfaccia per il caricamento automatico. Con il semplice software di misurazione e i necessari moduli di importazione dei dati CAD/CAM è possibile elaborare rapidamente i programmi di misurazione.

È inoltre prevista la piena integrazione nel processo produttivo tramite il sistema di controllo EROWA JMSpro.

Pad. 5 - Stand E72

Per informazioni: Erowa - Tel. 011 9664873

**Centro di fresatura,
foratura e maschiatura**

Nel padiglione 5 stand M24 del MECSPE 2013 il Gruppo Overmach di Parma espone il centro di fresatura, foratura e maschiatura ad alta velocità MTV-T360 costruito dalla giapponese Mectron con la quale è stata appena siglata la distribuzione in esclusiva in Italia. Mectron ha una lunga tradizione nel settore dei centri di dimensioni compatte ad alta velocità, elevata precisione e grande affidabilità, anche con cambio pallet integrato come richiesto nelle produzioni di massa nei più disparati settori. Il



CMM Qi semplifica le preregolazioni e le misurazioni di qualità.



Zona di lavoro del tornio polifunzionale TX di CMZ.

modello MTV-T360 ha corse X/Y/Z pari rispettivamente a mm 500/420/300, una tavola portapezzo da mm 610x420 ed offre rapidi da 50 m/min ed accelerazioni assi pari a circa 1g, mentre il mandrino BT30 da 12.000 giri/min è in grado di eseguire maschiature rigide fino a 5.000 giri/min (ma esiste una variante in grado di maschiare fino a 7.000 giri/min). Un magazzino utensili servocontrollato, a posto fisso ed estremamente veloce è in grado di cambiare l'utensile in 1 secondo (ut.-ut.). Il controllo numerico è della Fanuc, è dotato di un confortevole monitor a colori da 10.4" TFT, e consente di pilotare fino a 5 assi CNC. Infatti, la macchina esposta è completata da una tavola girevole e basculante Sankyo mod. RT100 (sempre importata dal Gruppo Overmach), diametro 100 mm, caratterizzata dal sistema di azionamento brevettato "roller gear" che, pur essendo meccanico, assicura la straordinaria velocità di rotazione di 100 giri/min. La tavola è completamente interfacciata ed integrata al controllo numerico del centro di lavoro per cui qualsiasi lavorazione su 5 facce del pezzo risulta semplice, diretta e velocissima.

Il nuovo sistema di calibratura brevettato Equator™ di Renishaw consente di ridurre gli investimenti e contenere i costi in manutenzione e in attrezzature. Può essere programmato per lavorare più pezzi e riprogrammato in pochi minuti in caso di modifiche al progetto dei componenti. Equator si installa in pochi minuti e l'operatore può passare da un'operazione a un'altra in pochi secondi. L'innovativa tecnologia ad alta ripetibilità di Equator è l'evoluzione della filosofia tradizionale di confronto tra i pezzi di produzione e un pezzo campione di riferimento. L'aggiornamento del campione è rapido quanto la misura di un pezzo di produzione e consente di com-

pensare immediatamente qualsiasi variazione termica all'interno dell'officina. Equator può essere utilizzato in stabilimenti in cui la temperatura è soggetta a variazioni significative. È sufficiente una rimasterizzazione e il sistema è pronto a proseguire i confronti ripetibili con il master. La riconfigurazione di Equator in caso di modifiche alla progettazione del pezzo o di un pezzo nuovo può essere completata, grazie alla programmazione in linguaggio DMIS standard, in una frazione del tempo richiesto con i calibri tradizionali. I sistemi Equator sono disponibili con due diversi livelli di software: una versione destinata a chi scrive i programmi DMIS e una versione più economica da officina che consente l'esecuzione dei programmi senza poterli modificare.

Pad. 5 - Stand G23

Per informazioni: Renishaw
Tel. 011 9661052

Morse componibili

Carminati Morse, azienda di Brescia, propone la morsa componibile ad altissima precisione modello Europa 03. Con bloccaggio meccanico-meccanico e copertura della vite di manovra può essere assemblata in tre diverse soluzioni a seconda delle esigenze di bloccaggio: tipo ED03 doppia morsa autobloccante con



Morsa componibile ad altissima precisione modello Europa 03 firmata Carminati Morse.

possibilità di chiudere i due pezzi contemporaneamente con tolleranza fino a 2 mm; tipo ES03 morsa singola con bloccaggio in spinta; tipo ET03 morsa singola con bloccaggio in tiro. Con la copertura della vite e l'utilizzo di materiali al cromo-nichel temprati a 58 HRC si assicura una durata pressoché illimitata.

Rettificata su tutti i piani può essere utilizzata in piano o in squadra con tolleranza $\pm 0,02$. Il bloccaggio avviene per mezzo di un moltiplicatore meccanico-meccanico e di un selettore di forza per avere sempre il controllo della spinta. Con l'utilizzo delle apposite ganasce a gradini si può posizionare il pezzo in tre altezze diverse evitando l'utilizzo delle parallele.

Per ulteriori informazioni:
Carminati Morse - Tel. 030 2008315



Centro di fresatura, foratura e maschiatura ad alta velocità MTV-T360 costruito dalla giapponese Mectron.

In vetrina

MECSPE

TECNOLOGIE PER L'INNOVAZIONE

Essiccazione e cottura vernici liquide o polveri

Infragas Nova Impianti ha alle spalle un'esperienza di circa 1.500 forni venduti in Italia ed in tutto il mondo, installati e seguiti a livello di servizio assistenza.

L'azienda di Leinì è specializzata nell'applicazione di sistemi a irraggiamento, con radianti catalitici senza fiamma ed elettrici.

L'elevata esperienza accumulata consente a Infragas Nova Impianti di fornire la giusta soluzione per eventuali problemi di:

- Potenziamento forni esistenti; con montaggio di moduli ad irraggiamento e/o convezione.

- Modifica di forni su linee applicazione vernice solvente per passaggio a vernice in base acqua.

- Applicazione di preforni davanti a forni a convezione esistenti, per gelificazione e/o prepolimerizzazione vernici a polvere, onde evitare lo svolazzamento delle medesime e quindi la contaminazione tra colori diversi all'interno del forno, in caso di cambi colore.

- Progettazione e fornitura di forni di cottura polveri misti IR + aria calda, anche su supporti che non possono essere normalmente cotti in forni convenzionali, per l'elevata temperatura di polimerizzazione delle polveri.

Per i forni a irraggiamento non è indispensabile riscaldare a cuore il particolare verniciato come dimostrano le varie esperienze in questo senso, con cottura polveri su supporti tipo radiatori auto, elettropompe ecc., già montati, con relative guarnizioni cortechi e/o cavi elettrici.

- Progettazione e fornitura di forni e sistemi per essiccazione di vernici base solvente od H₂O applicate su supporti anche termosensibili (plastica, MDF ecc.).

- Manutenzione e assistenza su forni a pannelli catalitici a raggi infrarossi, anche non di produzione Infragas Nova Impianti.

Pad 6 - Stand L05

Per informazioni: Infragas Nova Impianti
Tel. 011 9973971

Moltiplicatori di forza

Per l'edizione Mecspe 2013 Sicutool si concentra sul serraggio controllato e sulla ripetibilità che esso può garantire se applicato ad utensili montati ad esempio su torni automatici o centri di lavoro. Per quel che riguarda invece i momenti torcenti molto elevati, presenteremo i nuovissimi e tecnologicamente avanzatissimi moltiplicatori di forza con cassa in alluminio gedore. La prima cosa da dire è che tali moltiplicatori vengono forniti già con il rapporto di prova, fatto questo innovativo. Non esistendo una normativa riguardante la taratura dei moltiplicatori di forza, non si può chiamarlo certificato, ma lo è a tutti gli effetti.

Tecnicamente le novità sono tante. I moltiplicatori Gedore sono i primi ad avere un braccio di contrasto forgiato, fatto che



Forno cottura vernici in polvere.

permette, con dimensioni e peso ridotti, di ottenere una distribuzione delle forze molto più omogenea ed un rischio di rottura e quindi per l'operatore molto inferiore.

Sono inoltre gli unici ad avere una cassa in alluminio ad alta resistenza, con una geometria tale da garantire estrema durabilità, leggerezza e facilità di manovra.

La cassa è inoltre rivestita internamente in teflon, così da ridurre al minimo l'utilizzo di lubrificanti. Questi ultimi infatti in situazioni termiche estreme (-20°C/+60°C), influenzano negativamente la corretta moltiplicazione della forza. Questi moltiplicatori, inoltre, posseggono la sede dei cosiddetti "pianeti", tornita da pezzo unico, anziché assemblata, come nella maggior parte dei casi.

Questo garantisce una minore influenza degli attriti ed una maggiore precisione, che si traducono in una maggiore ripetibilità. Il sistema di sicurezza anti rottura del meccanismo è del tipo a tranciamento del quadro di uscita e grazie ai particolari trattamenti termici ed alla altissima qualità dei materiali fa in modo che il tranciamento del quadro avvenga in maniera netta e senza schegge, che potrebbero infilarsi tra i "pianeti" diminuendo la durata dell'utensile e compromettendone la funzionalità. Per alcuni modelli è previsto addirittura un sistema di sicurezza anti sovraccarico "sleeper" e un sistema anti-ritorno; quest'ultimo ha il grande vantaggio di poter essere innescato e disinnescato da un unico operatore, cosa non sempre possibile con i suoi simili di altre marche.

Pad. 5 - Stand M37

Per informazioni: Sicutool - Tel. 02 345761

Tornio automatico plurimandrino a controllo numerico parallelo

Tornos Technologies con sede in Italia a Opera (MI) presenta MultiSwiss: si tratta di una nuova linea di prodotti che funge da collegamento tra i torni plurimandrino e monomandrino. MultiSwiss dispone di 6 mandrini mobili che utilizzano la tecnologia motore coppia per il posizionamento angolare del tamburo. La sua elevata velocità consente di avvicinarsi ai tempi ciclo del plurimandrino a camme.

Il tornio presenta alcune peculiarità che lo rendono particolarmente produttivo quali:

• Posizionamento angolare ultrarapido del tamburo;

• Mandrini estremamente dinamici;
• Velocità indipendente dei mandrini. MultiSwiss è dotato di 14 assi lineari, 7 assi C; fino a 18 utensili (3 utensili per postazione); motore termoregolato; evacuazione ed eccellente gestione dei trucioli.

Anche flessibilità ed ergonomia sono caratteristiche fondamentali di questa macchina utensile grazie al cambio dell'avviamento semplice, i costi ridotti dell'utensileria, alla produzione affidabile di una grande varietà di pezzi con tolleranze ristrette, alle periferiche totalmente integrate.

La concezione multi-utensile rende MultiSwiss estremamente flessibile. La ripresa posteriore permette di installare 2 utensili in contro-operazione.

Numerosi dispositivi completano le capacità di lavorazione, per esempio l'apparecchio per la poligonatura, i sistemi di foratura/sbavatura ad alta frequenza in operazione e contro-operazione.

Inoltre la caduta dei trucioli non è ostacolata né in operazione né in contro-operazione.

Tra le principali caratteristiche tecniche di MultiSwiss 6x14 ricordiamo:

- passaggio barra da 4 a 14 mm;
- potenza mandrini motorizzati 5,6 kW;
- coppia mandrini motorizzati 7,5 Nm;
- lunghezza max del pezzo 40 mm;
- lunghezza di caduta max 70 mm;
- velocità max del contromandrino 8.000 giri/min.

Pad. 5 - Stand M18

Per informazioni: Tornos
Tel. 02 57681501

Inserti per lavorazione di acciai

Gli utilizzatori del nuovo Tiger-tec® Silver Generazione ISO P di Walter AG ottengono elevati incrementi nella vita utensile, nella produttività e nella sicurezza di processo per la tornitura di lavorazione dell'acciaio. Lo specialista di utensili di Tübingen offre tre nuove qualità di materiale da taglio e quattro nuove geometrie di inserti a fissaggio meccanico.

«Abbiamo voluto trasporre le eccellenti caratteristiche della tecnologia Tiger-tec® Silver anche nella tornitura ISO per la lavorazione dell'acciaio», spiega Gerd Ku-

ßmaul, Responsabile Product Management Tornitura di Walter. «A tale scopo, l'esclusivo rivestimento CVD di Tiger-tec® Silver viene combinato con la nuova famiglia di geometrie universali per la lavorazione dell'acciaio. Tiger-tec® Silver Generazione ISO P raggiunge incrementi di prestazioni fino al 75% nella tornitura dell'acciaio».

La piattaforma per la nuova generazione di inserti è costituita da un nuovo ossido di alluminio a microstruttura. La disposizione cristallina consente di migliorare la vita utensile del 50% in termini di craterizzazione, vantaggio sfruttabile per ridurre sensibilmente il tempo di lavorazione dei pezzi. La migliore procedura di preparazione dei taglienti (Microedge Technology)

consente altresì di incrementare del 30% la vita utensile, anche per quanto concerne l'usura della superficie di spoglia e la deformazione plastica dell'inserto. Il post-trattamento meccanico, infine, genera le condizioni di tensione interna, uniche nel loro genere, che

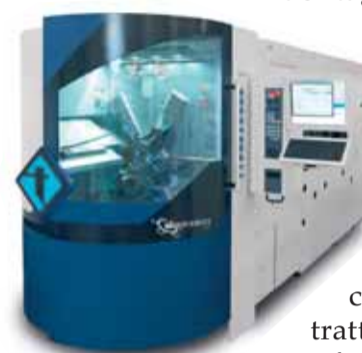
garantiscono a loro volta una maggiore sicurezza di processo nella produzione di grande serie. Questi inserti riducono drasticamente incrinature, microscraggiature e rotture e consentono di ottenere, con ogni tagliente, una vita utensile costante e lo stesso grado di usura.

Le superfici di appoggio rettificate aumentano la sicurezza di lavorazione in presenza di tagli interrotti, grazie all'ottimale inserimento nello stelo e, in generale, possono migliorare sensibilmente la sicurezza di processo.

Le superfici di spoglia in color argento fungono da strato indicatore per un'agevole identificazione del grado di usura.

Oltre alle tre qualità di materiali da taglio, nell'ambito della Generazione ISO P di Walter sono stati sviluppati anche quattro nuovi rompitrucioli: FP5, MP3, MP5 e RP5. Le geometrie degli inserti, in versione bilaterale negativa, presentano tutte campi di controllo del truciolo ampi e universali, che incrementano l'efficienza degli inserti. Le quattro geometrie sono state reciprocamente armonizzate con precisione e il loro campo di applicazione è stato esteso fra il 20 e il 40% rispetto alle geometrie precedenti. «Ora, con sole quattro geometrie, possiamo coprire gran parte del campo di applicazione per la lavorazione dell'acciaio», ci dice Gerd Kußmaul.

Per informazioni: Walter Italia
Tel. 031 926111



Il tornio MultiSwiss prodotto da Tornos.

ANWENDUNGSBEREICH Tiger-tec® Silver



Confronto fra il campo di applicazione di Tiger-tec® Silver, ora esteso, e la concorrenza.

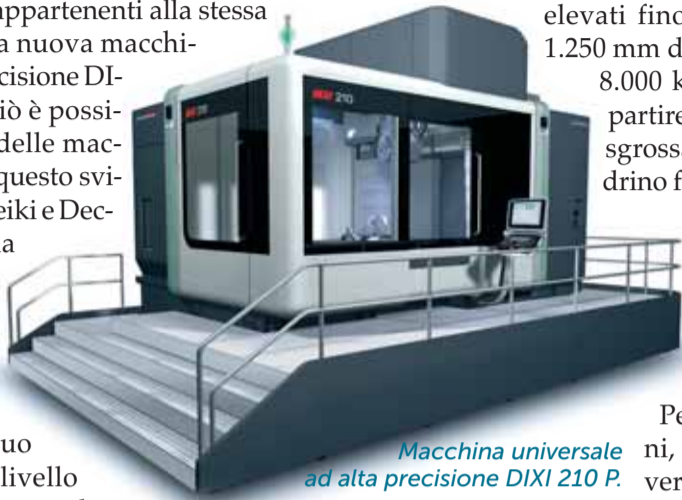


I moltiplicatori Gedore proposti da Sicutool.

Prodotti

Macchine ad alta precisione

Per valutare oggettivamente un nuovo sviluppo, quest'ultimo viene normalmente confrontato con un modello precedente e, nel migliore dei casi, anche con prodotti della concorrenza appartenenti alla stessa categoria. Nel caso della nuova macchina universale ad alta precisione DIXI 210 P nulla di tutto ciò è possibile, poiché nel campo delle macchine ad alta precisione questo sviluppo comune di Mori Seiki e Decel Maho dotato di una zona di lavoro (X x Y x Z) di 1.800x 2.100x 1.250 mm e una precisione volumetrica di < 35 µm, è, nel vero senso della parola, unico nel suo genere e inimitabile a livello mondiale. Questo vale, senza alcuna limitazione, anche per il centro di precisione DIXI 210 U, che differisce dalla macchina gemella DIXI 210 P semplicemente per il cambio pallet integrato, per una ancora maggiore produttività. La struttura a portale con appoggio su 3 punti e com-



Macchina universale ad alta precisione DIXI 210 P.

ponenti in ghisa GGG60 garantisce la massima rigidità e stabilità. Questo crea la base ottimale per una precisione assoluta e performance ai massimi livelli nelle operazioni di fresatura ad altissime prestazioni.

In cifre questo significa che la DIXI 210 P consente di lavorare pezzi di dimensioni e pesi molto elevati fino a 2.500 mm di diametro, 1.250 mm di altezza e peso massimo di 8.000 kg in un unico serraggio, a partire da un efficiente processo di sgrossatura (con prestazioni mandrino fino a 1.550 Nm di coppia) fino alla finitura con una dinamica elevata (6 m/s²), avanzamenti rapidi (60 m/min.) e una precisione volumetrica di < 35 µm.

Per quanto riguarda i mandrini, è possibile scegliere tra diversi elettromandrini ad elevate prestazioni con potenza massima di 114 kW ed un potente mandrino a cambio gamma con coppia nominale di 1.550 Nm e velocità massima di 6.300 min⁻¹.

Per informazioni: DMG/Mori Seiki
Tel. 035 6228 212

In questo numero

Inserzionisti

A&T	25
AIGNEP	4
ASSERVIMENTIPRESSE	12
ATLEM & VALTEC	21
BALANCE SYSTEMS	1
BELLEGRANDI F.LLI	13
BFT BURZONI	16
C.R.M.	manchette
CABE	28
CAMUT	23
CANTINI F.LLI	26
CARMINATI	31
CENTRO GUARNIZIONI TIGER	6
CGTECH	14
COGEFIM	19
DMG MORI SEIKI	5
EATA EQUIPMENT	27
ELBO	21
EROWA	2
FISHFORM	11
FRACOM	18
GERARDI	25
GI.MA	31
GÜHRING	13
HAAS	15
HERMLE	11
HEXAGON METROLOGY	15
HOFFMAN	6
HURON	14
HYDROMATIC	18
INFA	8
INFRAGAS NOVA IMPIANTI	2
KABELSCHLEPP	10
KUONI	22
LUCAS	23
M&H	12
MEWA	32
MIKRON	17
MP FILTRI	9
NEXOIL	2
OEMER	26
OMET	27
OSEI	31
PERNO COSTR. MECC.	31
REPAR 2	manchette / 4
ROTONDI F.LLI	4
SANDVIK ITALIA	23
SERMAC	1
SICUTOOL	7
SOMMER ITALIA	24
SUHNER SU-MATIC	1
TECNOMACH	25
TORGIM	28
TORNOS	3
WNT	11

Abbiamo parlato di...

AFFIDABILITÀ E TECNOLOGIE	24
BAUMA	24
CARMINATI MORSE	29
CMZ	12-29
COLOMBO MARIO & C.	14
CRM	20
DASSAULT SYSTÈMES	21
DMG/MORI SEIKI	31
EROWA	29
HAAS	17-22
HERMLE	28
INFRAGAS NOVA IMPIANTI	30
MADE IN STEEL	24
MECHA-TRONIKA	24
MECSPE	27
OMSA	12
OVERMACH	29
PNEUMAX	14
RENISHAW	29
RITTAL	21
SERMAC	18-28
SICUTOOL	30
SIEMENS	22
STOM	24
TECNA	14
TORNOS	30
WALTER	30
WIN	24
WNT	14
YAMAZAKI MAZAK ITALIA	21

L'AMMONITORE

n. 2 - Anno 69 - marzo 2013

Periodico fondato e diretto per 44 anni da Mino Tenaglia

Direttore responsabile / Editor: Giuseppe Tenaglia

Direttore editoriale / Editor in chief: Fabio Chiavieri

Redazione / Editorial staff: Cristina Gualdoni

Associato USPI
Unione Stampa Periodica Italiana

Reg. Tribunale di Varese
al n. 2 del 16 giugno 1948
Stampa: Tipografia Galli - Varese

Ufficio commerciale e abbonamenti /
Sales office and subscriptions:
Valentina Gumirato
(valentina.gumirato@ammonitore.it)

Hanno collaborato a questo numero:
Mattia Barattolo, Fabio Biondi, Anna Bona,
Gianfranco Bottelli, Eugenio Casucci,
Giovanni Carlini, Giancarlo Giannangeli,
Cristina Gualdoni, Eleonora Segafredo

Abbonamenti / Subscriptions:
Per abbonarsi a L'Ammonitore inviare e-mail a:
abbonamenti@ammonitore.it

Mar.Te Edizioni pubblica anche
la rivista INNOVARE



Mar.Te Edizioni Srl
Via Francesco Crispi 19 21100 VARESE
tel (+39) 0332 283009 fax (+39) 0332 234666
www.ammonitore.com info@martedizioni.eu
P.I. 03258260128

GIMA Technology srl
Via Cantalupa, 106 - Casella Postale n. 19
21044 Cavaria (Varese) Italy - Via M. Asso, 38/40
Tel. 0331 219.170 - Fax 0331 218.260

DISTRIBUTORE ESCLUSIVO PER L'ITALIA
KITAGAWA e LEAVE INDUSTRIAL

Morsetti tornibili per autocentranti nazionali ed esteri a comando meccanico e pneumatico
Morsetti per serraggi speciali di qualsiasi tipo e dimensione
Bloccaggi speciali per macchine transfer e torni a controllo numerico
Specializzati in serraggi di raccorderia, rubinetteria, valvolame
Tasselli a "T" di fissaggio
Chiavi per autocentranti e piattaforme

KITAGAWA

LEAVE INDUSTRIAL

CARMINATI MORSE

COSTRUTTORI DI MORSE PER MACCHINE UTENSILI
CON UN PROGRAMMA DI PRODUZIONE
FRA I PIÙ COMPLETI AL MONDO GRAZIE A UN'ESPERIENZA
DI OLTRE QUARANT'ANNI NEL SETTORE DEL BLOCCAGGIO.
ED. 03 CON DOPIO BLOCCAGGIO MECC.
AUROSERRANTE, PROGRAMMABILE DALL'OPERATORE,
PER QUALSIASI VS NECESSITÀ DI BLOCCAGGIO,
SAREMMO LIETI DI ESSERE INTERPELLATI
VISITATE IL NS SITO: www.carminatimorse.it

CARMINATI MORSE

CARMINATI MORSE - 25136 BRESCIA - ITALY - VIA DEL BROLO, 28
TEL. 0302008315 - FAX 0302002057
www.carminatimorse.it - e-mail: carminatimorse@carminatimorse.it

Piani magnetici permanenti circolari

OSEI

OSEI di Tararbra G.&C. Sas
Via Orapa 113 - 10153 Torino - Italia
Tel. 011 8980315/541 - Fax 011 8993759
e-mail: osel.magnetici@tiscali.net

EOLO 500 - 600

Torni paralleli a comando idraulico - hydraulic engine lathe
Altezza punte da 260 a 600 - Foro mandrino fino a 180

COSTRUZIONI MECCANICHE PERNO FRANCESCO
di Perno Emilio & Perno Gianpaolo s.r.l.
20028 San Vittore Olona (MI) - Via Libertà, 14
Tel. 0331 519 336 - Fax 0331 515 803
www.meccanicheperno.it - e-mail: costrperno@libero.it

Siamo leader di mercato in tutto il mondo e con il nostro servizio mettiamo in circolazione un sacco di panni.



www.mewa.it



Se qualcosa ha un successo così strepitoso come il nostro sistema di panni riutilizzabili, c'è una buona ragione: la miglior consulenza, un servizio affidabile, qualità unica e un eccellente bilancio ecologico. Non c'è da stupirsi quindi che noi, leader di mercato a livello mondiale, ogni anno mettiamo in circolazione oltre 800 milioni di panni, con piena soddisfazione, ogni giorno, di oltre 160.000 clienti.

 **MEWA**
TEXTIL-MANAGEMENT