

SpazioTecnico

PERIODICO DI INFORMAZIONE DEL CDU

**SPECIALE
ABRASIVI**



| 25



| 28



| 26-27



| 24



| 28



| 25

**“ I servizi web di CDU:
molto di più con un click ”**



CATALOGO WEB

www.cdu.net/catalogo



VIDEO

www.cdu.net/youtube



PUBBLICAZIONI

www.cdu.net/pubblicazioni



NEWS

www.cdu.net/facebook

Il catalogo web CDU contiene approfondimenti tecnici e strumenti per individuare e confrontare agevolmente i prodotti.

Sul Canale CDU di YouTube troverete un'ampia selezione di video di presentazione e di tutorial, organizzati per marchio e campo di applicazione.

Il sito CDU contiene l'archivio completo delle pubblicazioni del Consorzio, tutte liberamente scaricabili in formato PDF.

Sulla pagina Facebook di CDU troverete tutte le news del Consorzio, aggiornate in modo costante.

SOMMARIO

ZOOM

ABRASIVI: ALLA RICERCA DI SEMPRE PIÙ ELEVATE PRESTAZIONI

Il settore degli abrasivi si conferma in continua evoluzione. Obiettivo: coniugare la qualità delle lavorazioni ad una produttività in costante crescita.

PAG. 04

MEETING

FIERE & EVENTI

A Lamiera 2016 di scena le macchine utensili
MECSPE 2016 verso il Made in Italy 4.0
Wire 2016 & Tube 2016: l'acciaio è protagonista

PAG. 11

FOCUS

LA MECCANICA ITALIANA CHIUDE UN ANNO DI CRESCITA

Performance in positivo nel 2015, buone le attese per il 2016. L'export è da record e supera in valore la somma di altri settori trainanti il "made in Italy".

PAG. 15

L'INTERVISTA

ABBIAMO MOLTI PUNTI DI FORZA PER CONTINUARE AD ESSERE PROTAGONISTI NEL MANIFATTURIERO.

Intervista a Andrea Bianchi, Presidente ASCOMUT.

PAG. 18

NEWS

LA VETRINA DELLE NOVITÀ

Informazioni in diretta sulle novità e le proposte dai marchi fornitori convenzionati con il Consorzio Distributori Utensili CDU.

PAG. 23

TREND

ECONOMIA COLLABORATIVA: L'UTOPIA SI FA PRESENTE

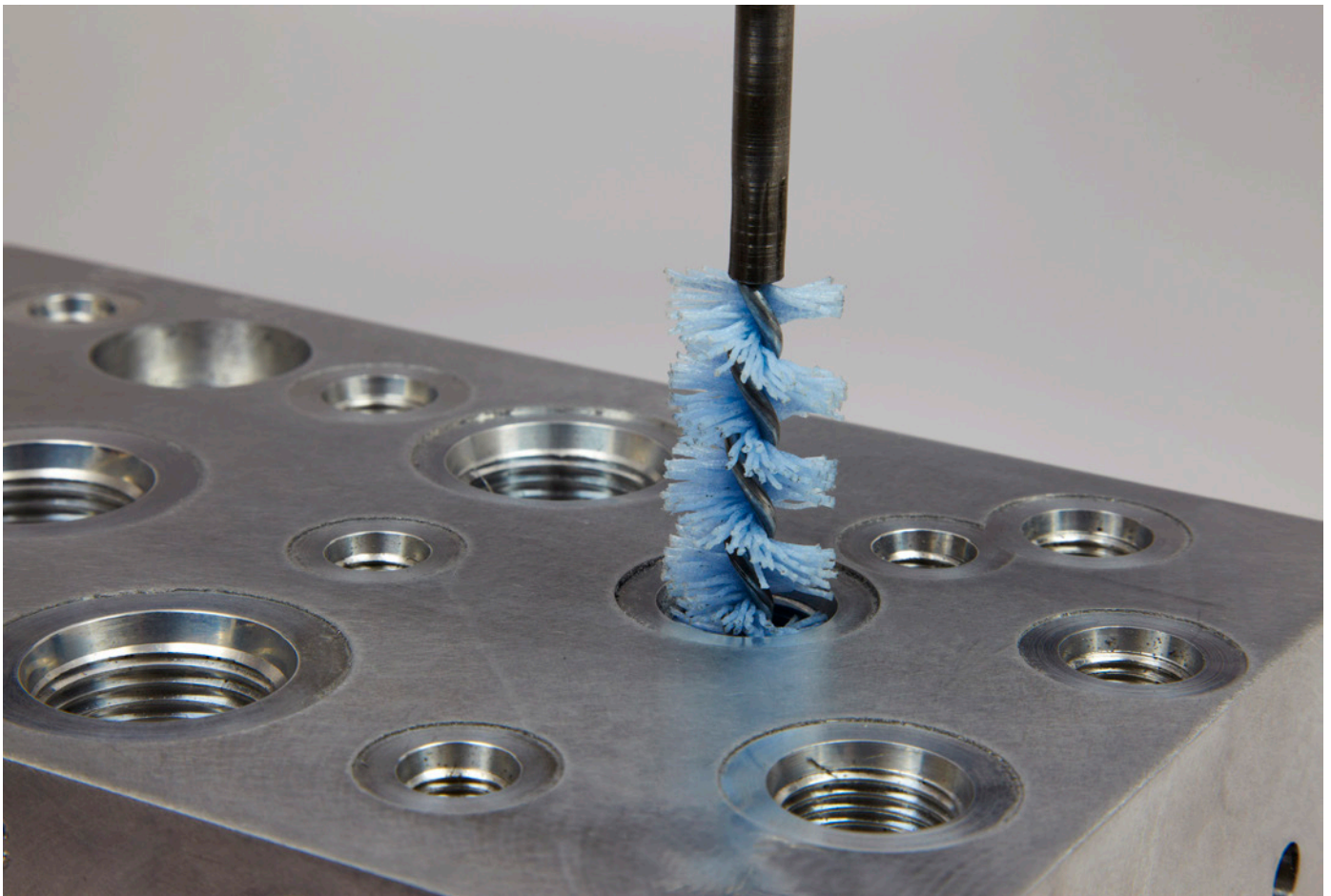
Stimolata dalla crisi, questa nuova forma di ecosistema socio-economico ha conosciuto un progressivo sviluppo. E siamo ancora agli inizi.

PAG. 29

SpazioTecnico

ALLA RICERCA DI SEMPRE PIU' ELEVATE PRESTAZIONI

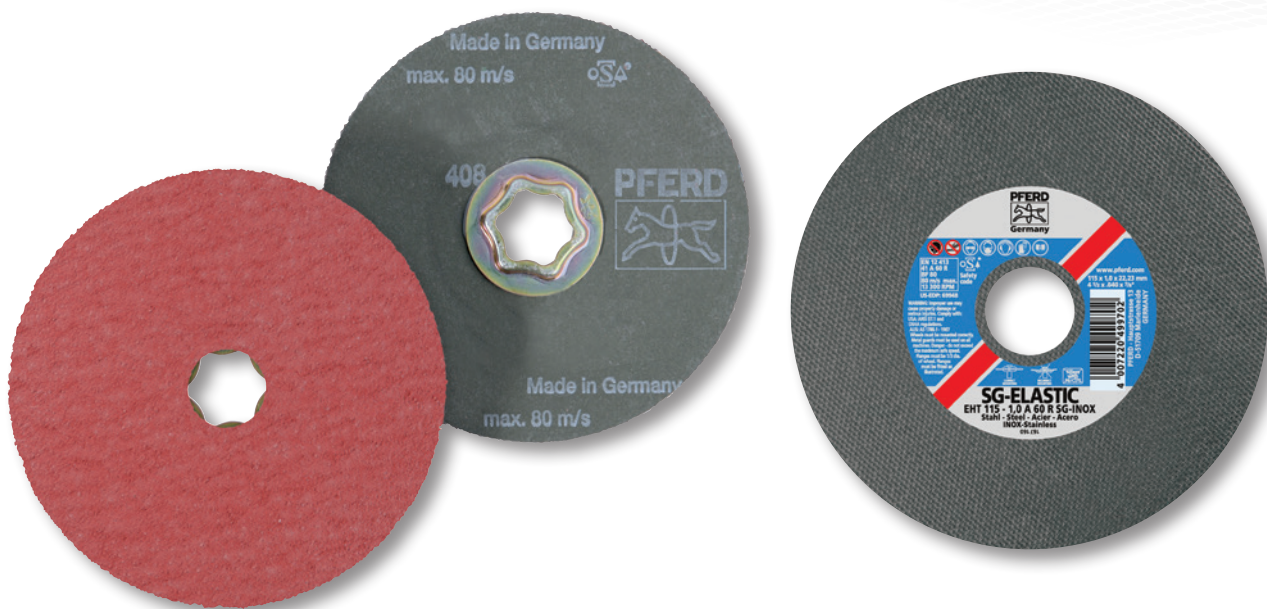
Il settore degli abrasivi si conferma in continua evoluzione. Obiettivo: coniugare la qualità delle lavorazioni ad una produttività in costante crescita.



Estremamente ampio e diversificato è l'impiego degli abrasivi nel settore dell'industria: un fenomeno che è in continua espansione sia nell'ambito degli utensili abrasivi che in quello degli abrasivi flessibili. Dal taglio alla sbavatura, dalla sgrossatura alla finitura, dalla lucidatura alla satinatura, dalla levigatura alla smerigliatura: ad ogni specifica lavorazione meccanica

richiesta corrisponde l'utilizzo di una particolare tipologia di abrasivo, per forma geometrica, durezza, tenacità, resistenza alla levigatura e forma del singolo granulo abrasivo.

Si tratta di un vero e proprio universo, presidiato ancora oggi da alcuni marchi che hanno fatto la storia del settore, grazie alla più elevata specializzazione e ad una costante attività di



ricerca e sviluppo tesa ad offrire soluzioni innovative, capaci di coniugare valori apparentemente incompatibili come qualità e produttività, ad un mercato in continua e rapida evoluzione.

DA PFERD SISTEMI CHE, ABBINANO FLESSIBILITÀ, PRECISIONE E PRESTAZIONI.

Tra i protagonisti internazionali del settore, con una forte penetrazione anche nel mercato professionale italiano, è la August Rüggeberg, società tedesca con oltre 200 anni di storia, a cui appartiene il marchio PFERD.

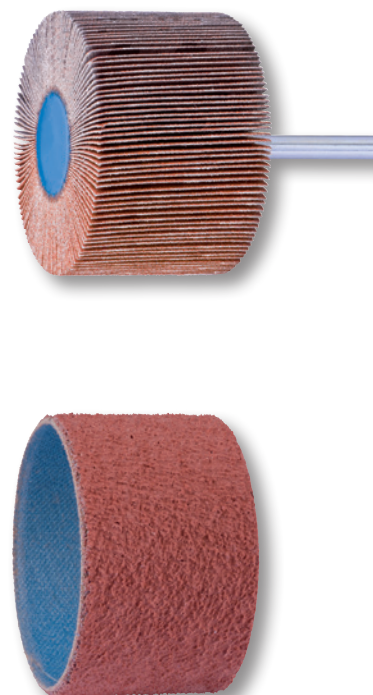
“In termini generali - affermano in PFERD - si richiede un granulo abrasivo di nuova generazione, più prestazionale in termini di velocità di taglio e soprattutto di durata. Una richiesta alla quale PFERD sta rispondendo con l'abrasivo ceramico (anche nella versione raffreddata CO-COOL) ormai utilizzato su prodotti in varie configurazioni. La ricerca di successive evoluzioni nel campo del ceramico continua incessantemente, con prospettive di

sviluppo e lancio di un nuovo prodotto a medio termine”.

In particolare, nel campo delle applicazioni di taglio manuale del metallo, appare evidente la necessità di prodotti che consentano di eseguire sempre più tagli con minori cambi di utensile, garantendo comunque precisione, bave ridotte o assenti e comodità di utilizzo. PFERD ha presentato lo scorso 6 Marzo alla Eisenwarenmesse di Colonia un'evoluzione del dischetto R-SG Inox che risponde a queste esigenze.

Ulteriore esigenza è quella della flessibilità: “L'utilizzatore professionale, sempre alla ricerca di ridurre i tempi di lavorazione con risultati ottimali, necessita sempre più di sistemi “flessibili”, che consentano numerose operazioni con un unico utensile”. La risposta di PFERD è il sistema Combi Click®, recentemente ampliato nella gamma. Oggi tale sistema consente di operare dalla sgrossatura alla lucidatura con un'unica macchina e un solo platorello. La ricerca in questo campo è tuttavia sempre attiva.

Infine vi è la ricerca del comfort: “Le





nuove generazioni di operatori professionali sono alla ricerca di prodotti che garantiscano più "comfort" e meno possibilità di problematiche fisiche individuali a lungo termine. Parliamo di riduzione di vibrazioni, rumorosità ed emissione di polveri". Già da anni la divisione R&D PFERD ha introdotto tali concetti fin dalle prime fasi di ideazione di un nuovo prodotto. "Molti degli articoli PFERD - spiegano - sono descritti con pittogrammi che evidenziano tali caratteristiche. La ricerca in questo campo è pressoché continua e integrata nella stessa concezione di sviluppo di articoli nuovi".

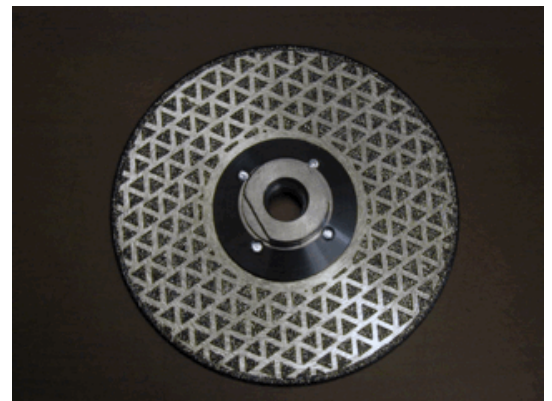
LITD: NELLA PERSONALIZZAZIONE LA CHIAVE DEL SUCCESSO.

L'estrema personalizzazione del prodotto è invece la chiave di successo di LITD, realtà industriale italiana che da oltre 70 anni opera nel settore.

"Il mercato continua oggi ad essere notevolmente altalenante, talvolta con differenze significative anche tra un mese e l'altro. A fronte di una programmazione che si fa dunque com-

plicatissima, LITD si rivela sempre più orientata alla personalizzazione dei prodotti, anche in piccole o addirittura singole quantità".

La gamma è l'altro punto di forza, apprezzato soprattutto sui mercati esteri: "Offriamo un'ampia gamma di prodotti nell'utensileria diamantata e nelle lavorazioni meccaniche, con circa il 70% dei prodotti realizzati su specifiche del cliente. Costante è la proposta di novità e l'attività di implementazione di prodotto, come nel caso delle mole diamantate, che vedono attualmente un ulteriore ampliamento dei leganti".



Molteplici le tipologie di mole prodotte da LITD: mole da tornio e a tamburo, mole con tastatori per macchine manuali, mole per piani ribassati e infine quelle per macchine CNC a controllo numerico. Le mole sagomate sono realizzate sia con sagome standard che con misure e diametri di elevata grandezza.

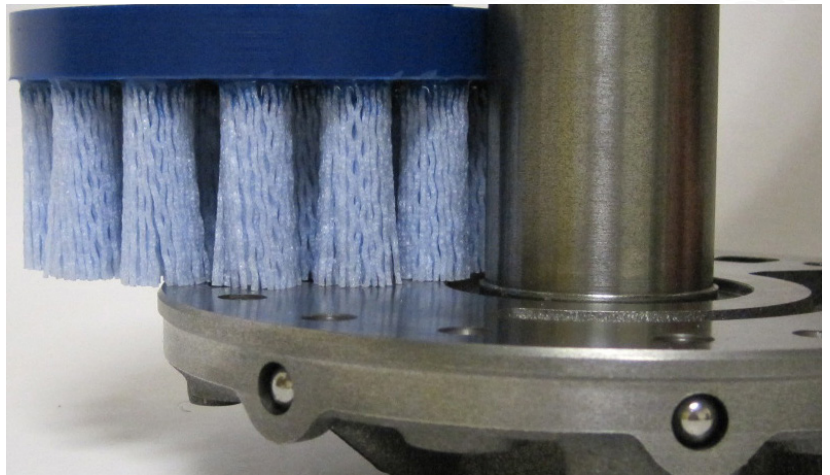
“Cerchiamo di essere sempre molto dinamici. Servizio, flessibilità e velocità di consegna sono infatti tra i requisiti che maggiormente permettono oggi di operare e competere sul mercato”.

SPAZZOLE SIT-TANIS PER LA SBAVATURA DI COMPONENTI IN LEGHE LEGGERE E DURE.

Negli ultimi anni i settori dell'automotive, dell'industria aeronautica e del biomedicale hanno sempre più adottato leghe metalliche molto leggere e molto dure per produrre componenti spesso realizzati all'interno di centri di lavoro a controllo numerico: dalle turbine di un aereo alle protesi o agli utensili. Attualmente la sbavatura post-lavorazione di questi componenti è spesso gestita fuori ciclo, manualmente, con forte dispendio di tempo e risorse.

SIT per risolvere queste esigenze di sbavatura ha lanciato sul mercato la linea di prodotti del partner americano Tanis. “Si tratta di spazzole con filamenti abrasivi ceramici estremamente resistenti a frattura e con caratteristiche di auto-affilatura che li rendono dalle 3 alle 5 volte più performanti di abrasivi al carburo di silicio o all'ossido di alluminio”.

Tre le principali tipologie di prodotto. Ideali per sbavare componenti stampati o fresati frontalmente, smussare segni di rettifica, migliorare la finitura superficiale e sbavare cerchioni in alluminio, le spazzole a disco sono di-



sponibili con diversi pattern di filamento che determinano differenti densità e con diametro da 50 a 350 mm (2"-14"). Per sbavare fessure, scanalature, tracce di fresa, ingranaggi e taglienti di punte da trapano, per raggiungere spigoli e per la finitura superficiale di palette per turbina vengono invece consigliate le spazzole circolari con diametro da 75 a 355 mm (3"-14").

Infine le spazzole a scovolo, con diametro da 6 a 25 mm (1/4"-1"), impiegate per sbavare fori filettati e fori incrociati nelle sedi dei cuscinetti e per levigare e rifinire fori cilindrici.

Le spazzole ceramiche SIT-Tanis sono ingegnerizzate anche per l'utilizzo



all'interno di Centri di Lavoro CNC o celle robotizzate tramite appositi adattatori (con fori per l'utilizzo di fluidi lubro-refrigeranti) o direttamente tramite interfaccia per mandrino porta fresa. "I vantaggi sono notevoli. In termini di miglioramento di processo viene eliminata la sbavatura manuale fuori ciclo, semplificando il ciclo stesso e riducendo i costi di trasporto e logistica. Da un punto di vista della qua-

lità, si ottiene una precisione estrema nella sbavatura di ogni pezzo e si accrescere la riproducibilità e standardizzazione della produzione".

DISCHI LAMELLARI TKN: UNA GAMMA PER TUTTE LE ESIGENZE.

Si conferma particolarmente ampia la gamma TKN di dischi monolaminari e bilaminari.

Tra i primi spicca il disco lamellare con tela all'ossido di zirconio, di ultima generazione, che presenta la particolare caratteristica di avere un numero elevato di lamelle rispetto allo standard, permettendo così di raggiungere ottimali rendimenti nella sgrossatura e finitura di materiali ferrosi e acciai inox. Per la levigatura di tutti i materiali, ferrosi e non, è consigliato il disco lamellare in materiale tessuto-non tes-



suto, impregnato con granuli abrasivi al corindone, le cui lamelle sono disposte con una particolare angolazione che consente di ottenere una buona ventilazione e un grado di finitura costante. Eccellente finitura, taglio freddo ed effetto anti-intasamento sono i plus del disco lamellare in ossido di zirconio "Flex" dalle caratteristiche di estrema flessibilità.

Tra i dischi bilamellari spicca quello in ossido di zirconio "ICE": il mix delle tele abrasive impiegate permette di ottenere asportazioni veloci, fredde e lubrificate per tutta la durata del disco. Il granulo abrasivo allo zirconio è protetto termicamente e il materiale lavorato non si surriscalda né si deforma. A parità di pressioni applicate alla lavorazione si ottengono maggior asportazioni nell'unità di tempo; riduzione di scintille, riscaldamento ed odori; riduzione della fatica dell'operatore e possibilità di lavorare particolari di basso spessore sensibili alla deformazione e alla corrosione.

MOLE E DISCHI ABRASIVI EVERGREEN E FORMAT.

Sempre in esclusiva presso le utenzie associate al Consorzio Di-

stributori Utensili CDU è disponibile anche l'ampio ed articolato programma di mole abrasive a centro depresso e dischi abrasivi piani per troncatura e sbavatura a marchio privato Evergreen e Format.

Particolarmente performanti sono le serie di dischi abrasivi piani per troncatura a mano di tutti i tipi di acciai non trattati (Sider) e degli acciai inossidabili, legati e trattati (Chrom) a marchio Evergreen: l'ottima taglienza consente di ottenere una troncatura veloce con risparmio di tempo mentre la bassa asportazione di materiale richiede un assorbimento di potenza limitata, mantenendo la temperatura del pezzo tagliato molto bassa e determinando bave molto contenute.

DA SAINT-GOBAIN ABRASIVI NUOVI NASTRI E NUOVE RUOTE LAMELLARI.

Saint-Gobain Abrasivi espande la sua gamma di prodotti in tessuto non tessuto Norton BearTex® con l'introduzione dei nastri abrasivi Norton Rapid Prep™.

L'offerta Norton Rapid Prep include tre diverse gamme di prodotto: RFAO-RF (flessibilità regolare), RPAO-LF (bassa

ZOOM ABRASIVI



flessibilità) e RPAO-XF (extra flessibilità). Questi nastri vengono utilizzati per la lavorazione delle superfici – dalla sbavatura alla finitura – nelle industrie aerospaziali, nella fabbricazione dei metalli e nelle operazioni di manutenzione e riparazione (MRO). La tecnologia di resine brevettata Clean Bond™

permette a questi nastri di lavorare le superfici senza produrre imperfezioni e bruciature, così da risparmiare sulle rilavorazioni e aumentare la produttività.

In particolare, i prodotti Rapid Prep sono ideali per quelle applicazioni che richiedono una finitura e un'armonizzazione della superficie sempre più precise e rapide. I risultati dei test effettuati sui prodotti concorrenti dimostrano che la linea Norton dura fino a 3 volte più a lungo, rifinisce il 50% più velocemente e non lascia né imperfezioni né bruciature (smear) sul pezzo lavorato, aiutando pertanto a ridurre anche i tempi di lavorazione.

Le linee Regular Flex e Extra Flex di Norton (AO) Rapid Prep sono disponibili nelle grane Coarse, Medium, Fine, e Very Fine e nelle dimensioni più comunemente utilizzate.

Una ulteriore novità è rappresentata dalle ruote lamellari Norton Beartex 740 Heavy-Duty. Queste ruote sono una grande innovazione dal punto di vista tecnologico nel campo dei prodotti in tessuto non tessuto per applicazioni complesse e aggressive sui metalli. Ogni lamella aderisce perfettamente al centro con un'angolazione di 90°, in modo da massimizzarne le prestazioni. Le ruote lamellari con grana Medium all'ossido di alluminio sono ideali per una vasta gamma di applicazioni sul metallo quali armonizzazione, sgrossatura, decapaggio, pulitura, finitura e lucidatura. La Clean Bond Technology, brevettata di recente da Saint-Gobain Abrasivi, rende le ruote lamellari Beartex 740 Heavy-Duty molto più resistenti ed aggressive consentendo di lavorare le superfici senza produrre imperfezioni e bruciature (brevetto anti smearing), così da risparmiare sulle rilavorazioni e aumentare la produttività.

A LAMIERA 2016 DI SCENA LE MACCHINE UTENSILI

Bolognafiere ospita, dall'11 al 14 maggio, LAMIERA, la manifestazione dedicata all'industria delle macchine utensili a deformazione e a tutte le tecnologie sviluppate per la lavorazione della lamiera.

L'ITALIA QUARTO MERCATO AL MONDO PER CONSUMO.

Torna a Bolognafiere, dall'11 al 14 maggio prossimi, LAMIERA, la manifestazione internazionale dedicata all'industria delle macchine utensili a deformazione e a tutte le tecnologie sviluppate per la lavorazione della lamiera. La mostra, promossa da UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE, l'associazione dei costruttori italiani di macchine utensili, robot e automazione, è organizzata da CEU-CENTRO ESPOSIZIONI UCIMU.

L'ITALIA È UNO DEI MERCATI DI MAGGIORE RILIEVO PER IL SETTORE: SI COLLOCA INFATTI SECONDA IN EUROPA E QUARTA NEL MONDO TRA I MERCATI DI CONSUMO.

In un mercato mondiale in cui la produzione di macchine utensili a deformazione ha sfiorato i 20 miliardi di euro nel 2014, mantenendosi sul livello dell'anno precedente, l'Italia è il Paese tra i principali player del settore ad aver realizzato la crescita più importante, con un incremento della produzione pari all'11%, per un valore di 2.180 milioni di euro.

Protagoniste di LAMIERA 2016 saranno: macchine per la deformazione della lamiera, per la saldatura, il taglio e l'ositaglio, macchine per la lavorazione di barre, tubi, presse, macchine per la tranciatura e la punzonatura, trattamento finitura, componenti, accessori.

Ma non solo. Sulla scorta del successo ri-

scosso in occasione della scorsa edizione, tornerà BLECH ITALY, l'area tematica dedicata a materiali e carpenterie, lamiere, nastri in acciaio, tubi e profilati, prodotti semilavorati e prodotti finiti.

Accanto alla rassegna di prodotti è in calendario anche un fitto programma convegnistico e Lambda 4.0, area dedicata alle tematiche legate alla gestione intelligente delle fabbriche, a Industria 4.0 e alle possibili applicazioni nelle PMI operanti nel comparto delle tecnologie a deformazione. A sostegno dell'internazionalizzazione delle imprese presenti saranno i numerosi incontri B2B con qualificati operatori e utilizzatori esteri, tra cui quelli della delegazione proveniente dal Messico, paese d'onore dell'edizione 2016.

Lamiera
BOLOGNA, 11-14/5/2016

**BLECH
ITALY**





MECSPE 2016 VERSO IL MADE IN ITALY 4.0

Al centro dell'edizione appena conclusasi a Parma il tema della Fabbrica Digitale, con una interessante visione di prospettiva sugli scenari della manifattura del futuro prossimo.



UN APPUNTAMENTO ALL'INSEGNA DELLA INNOVAZIONE TECNOLOGICA.

Si è appena conclusa un'altra edizione all'insegna dell'innovazione tecnologica per MECSPE, l'appuntamento con le tecnologie per l'industria che si tiene ogni anno alle porte della primavera a Parma. L'edizione 2016, che si è tenuta dal 17 al 19 marzo, ha ripetuto con successo la formula multi-tematica sperimentata negli

scorsi anni, con nove saloni dedicati ad altrettante aree di business, interconnesse tra loro: Macchine e Utensili – macchine utensili, utensili e attrezzature; Fabbrica Digitale – tecnologie informatiche per la gestione di una fabbrica intelligente; Motek Italy – automazione di fabbrica; Power Drive – sistemi, componenti e meccatronica; Control Italy – metrologia e controllo qualità; Logistica – sistemi per la gestione della logistica, macchine e attrezzature; Subfornitura Meccanica – lavorazioni industriali in conto terzi; Subfornitura Elettronica; Eurostampi – stampi e stampaggio; Subfornitura delle materie plastiche; Additive Manufacturing - rapid prototyping e 3D printing.

Tratto comune dei nove saloni, la possibilità di osservare e toccare con mano il completo processo di realizzazione di un manufatto, dalla sua fase progettuale all'oggetto definitivo, pronto per l'impiego.

LE NOVITÀ DI QUESTA EDIZIONE.

Tra le novità di MECSPE 2016, il salone Power Drive, nato con l'obiettivo di proporre uno spazio dedicato ai sistemi e ai componenti per la trasmissione di potenza, mettendo il nuovo salone in relazione con le singole categorie e le soluzioni utilizzate nella costruzione di macchinari automatici industriali. Altro protagonista di primo piano è stata la subfornitura, con ben quattro aree tematiche dedicate ai diversi ambiti di specializzazione divisi per tipologia di lavorazioni e materiali.



FABBRICA DIGITALE OLTRE L'AUTOMAZIONE VUOLE ESSERE IL RIFERIMENTO CONCRETO PER I COSTRUTTORI DI BENI INDUSTRIALI CHE VEDONO IL PROPRIO SVILUPPO NELLO SCENARIO REALE DEL MONDO PRODUTTIVO IN EVOLUZIONE.

LA FIERA SI È ANCHE CONFERMATO PUNTO DI RIFERIMENTO DELL'AUTOMAZIONE INDUSTRIALE E INFORMATICA, CON LA TERZA EDIZIONE DI FABBRICA DIGITALE OLTRE L'AUTOMAZIONE®, INIZIATIVA VOLTA A PRESENTARE IL RUOLO DETERMINANTE DELLE TECNOLOGIE DI PRODUZIONE 4.0, DIVENUTE FONDAMENTALI NEI PROCESSI DI TRASFORMAZIONE.

Fabbrica Digitale oltre l'automazione® ha visto il contributo dei maggiori protagonisti del settore.

“Un'iniziativa – spiegano gli organizzatori – che vuole essere il riferimento concreto per i costruttori di beni industriali che vedono il proprio sviluppo nello scenario reale del mondo produttivo in evoluzione. Uno scenario che coinvolge tutti gli

operatori economici: subfornitori di componenti e parti, fornitori di macchine, di sistemi di additive manufacturing, di automazione, di robotica, di informatica tecnica e gestionale fino al PLM, di metrologia. Una Fabbrica articolata, dall'idea alla consegna del pezzo al committente, valida per qualsiasi materiale, metallo, leghe leggere, plastica, compositi”.

All'interno dei padiglioni sono state presentate anche cinque piazze dell'eccellenza, dedicate al meglio della tecnologia: Robotica – Assemblaggio; Simulazione; Elettronica e Innovazione; Innovazione delle trasmissioni di potenza e Testing. In queste aree aziende, università e associazioni di categoria hanno presentato lo stato dell'arte e le prospettive per il prossimo futuro del loro settore di appartenenza, con mostre e mini-eventi mirati.



A MECSPE SONO STATI BEN NOVE I SALONI DEDICATI AD ALTRETTANTE AREE DI BUSINESS.

ANCHE IL CONSORZIO CDU PRESENTE A MECSPE.

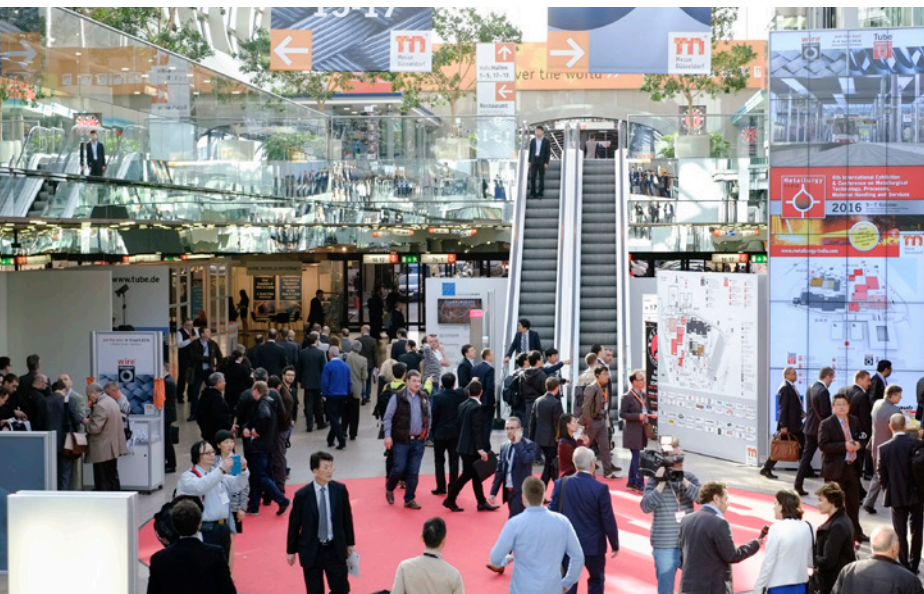
Anche il Consorzio Distributori Utensili CDU ha preso parte come espositore a MECSPE 2016, confermando un posizionamento che lo vede tra le più importanti realtà nel settore della distribuzione di prodotti industriali nel Paese. CDU ha presentato un'ampia selezione del suo ricchissimo catalogo prodotti, con particolare riferimento agli articoli a marchio privato TKN e FORMAT.





WIRE 2016 & TUBE 2016: L'ACCIAIO È PROTAGONISTA

Quindicesima edizione dal 4 all'8 aprile a Düsseldorf per le fiere internazionali dedicate a due importanti settori di destinazione dell'acciaio: Wire e Tube.



IN ARRIVO SEGNALI POSITIVI PER IL SETTORE.

L'industria dell'acciaio in Europa sta attraversando un momento difficile: troppa offerta disponibile sul mercato globale, una forte concorrenza dal mercato cinese e in generale una grande pressione sulla leva del prezzo sono gli elementi che preoccupano le aziende dell'acciaio europee. Eppure la vivacità dimostrata dalla quindicesima edizione di Wire & Tube, a Düsseldorf, ha fatto di questo importante appuntamento un'occasione di business molto concreta che gli espositori hanno avuto per presentare a un pubblico selezionato le proprie innovazioni e per incontrare clienti attuali e potenziali.

I 59.000 metri quadrati di esposizione dedicati a Wire hanno accolto macchinari per

la produzione e la finitura del filo, strumenti e materiali ausiliari per l'ingegneria di processo e fili, cavi e materiali speciali. Erano inoltre presenti tecnologie innovative nell'ambito della misurazione e controllo e del testing.

Quasi 1.300, provenienti da 51 Paesi, gli espositori. Tra i Paesi maggiormente rappresentati l'Italia, il Belgio, la Francia, la Spagna, l'Austria, l'Olanda, la Svizzera, la Turchia, la Gran Bretagna, la Svezia e naturalmente la Germania. Ma sono molte in questa edizione anche le registrazioni che arrivano da altri continenti: dagli Stati Uniti e dall'Asia, in particolare da Corea del Sud, Taiwan, India, Giappone e Cina.

Una superficie di poco inferiore, oltre 50.000 metri quadrati, è stata occupata da Tube. La fiera si è focalizzata sull'intera filiera di tubi e condutture, dalla manifattura, alla lavorazione, al trattamento e commercializzazione: spazio dunque a materie prime, prodotti finiti, accessori, impianti di produzione nuovi e di seconda mano, strumenti per l'ingegneria di processo, materiali ausiliari, tecnologie per la misurazione e controllo e per il testing. Nell'elenco anche prodotti per oleodotti e gasdotti, tecnologie e macchinari OCTG e il Plastic Tube Forum.

Gli espositori registrati sono stati oltre 1.200, provenienti da 50 Paesi nel mondo: in maggioranza, anche in questo caso, Italia, Gran Bretagna, Olanda, Austria, Svizzera e Germania, oltre a Polonia, Spagna e Turchia. Tra i Paesi extra-europei, le maggiori presenze si registrano da Stati Uniti, India, Corea del Sud e Cina.

LA MECCANICA ITALIANA CHIUDE UN ANNO DI CRESCITA

Performance in positivo nel 2015, buone le attese per il 2016. L'export è da record e supera in valore la somma di altri settori trainanti il "made in Italy" come alimentare, moda e design.

LA PRODUZIONE, IN AUMENTO, TOCCA I 44 MILIARDI DI EURO.

Si è concluso nel segno della crescita il 2015 per la meccanica italiana: secondo i dati pubblicati dall'Ufficio Studi ANIMA, la produzione nazionale è in costante incremento, e fa segnare un +1,3% rispetto all'anno precedente, per un valore di 44 miliardi di euro.

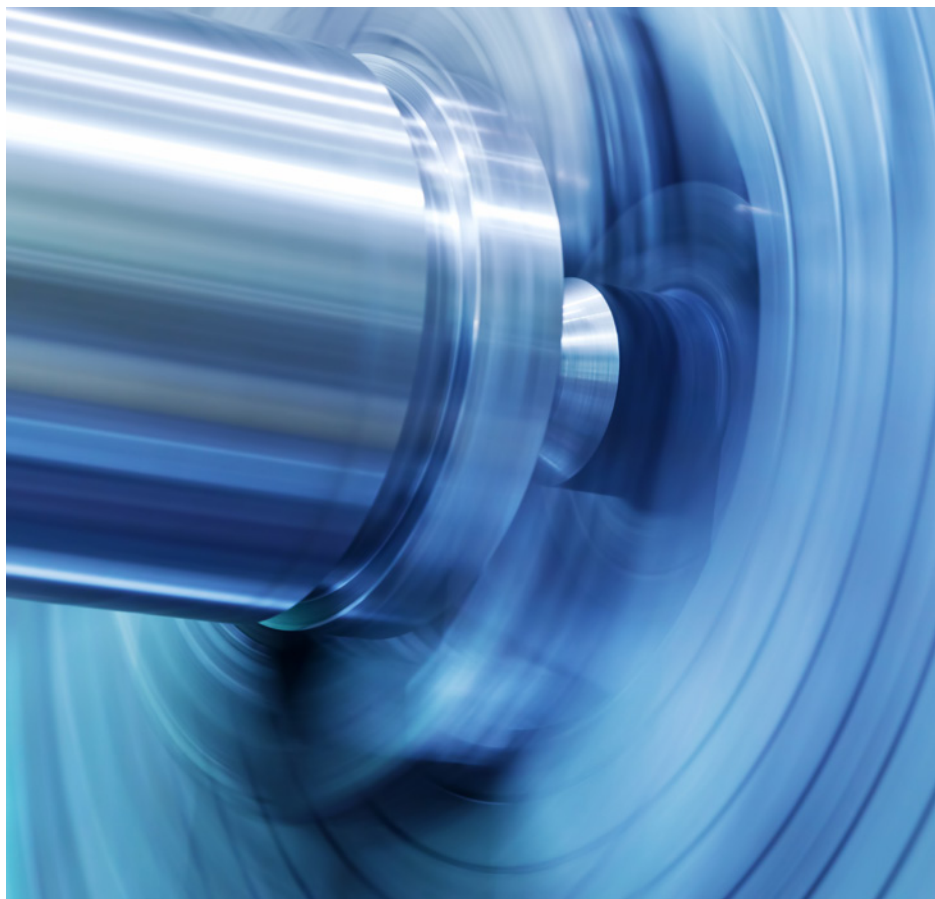
Sempre buone, anche se più contenute nel tasso di incremento, sono le previsioni per il 2016, che si annuncia in crescita con un +0,7%, pari a 44,3 miliardi di euro di valore atteso.

In uno scenario economico in cui ancora sono forti gli effetti della crisi, l'occupazione rimane stabile per il settore della meccanica, mentre il valore degli investimenti rafforza il trend positivo: nel 2015 si registra un +1,2% rispetto al 2014 e nel 2016 un ulteriore +1%.

EXPORT DA RECORD. E NEL 2016 SI ATTENDE UN NUOVO AUMENTO.

A fare da traino al settore sono ancora una volta le esportazioni, con performance di continua crescita. Nel 2015 l'export totalizza 25,7 miliardi di euro, con un +1,3% sul 2014.

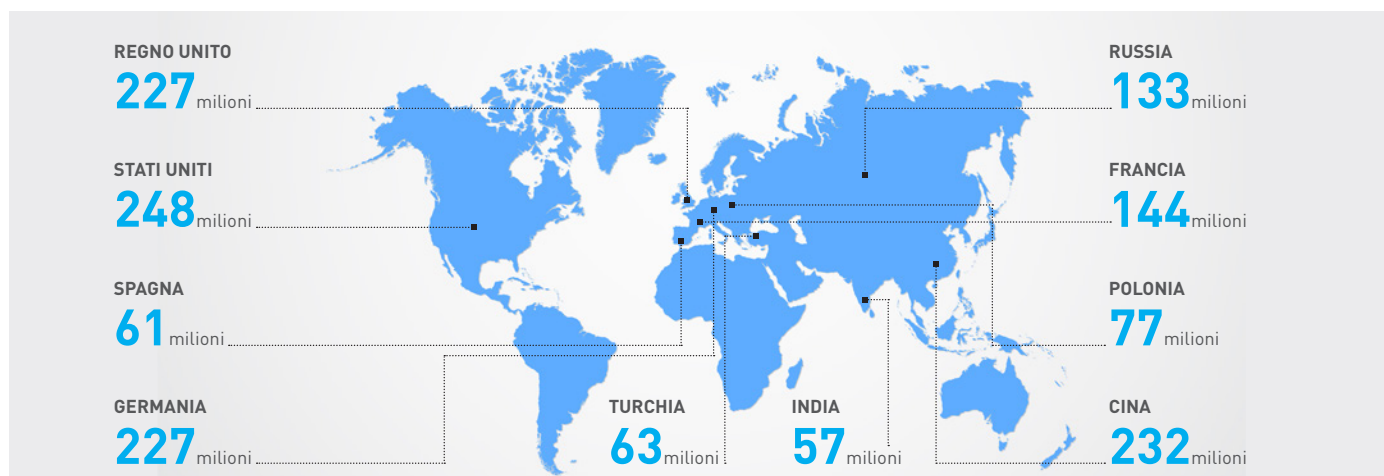
SECONDO LE STIME 2016, IL DATO È DESTINATO AD AUMENTARE A +1,4% FINO A RAGGIUNGERE I 26,1 MILIARDI DI EURO CON UNA QUOTA EXPORT/FATTURATO DEL 59%.



Quanto alle destinazioni, vince su tutti l'Europa a 28, verso cui si sono esportati 5,5 miliardi (+3,9% sul 2014). Calano invece le esportazioni extra-europee verso Africa (-7,9%), Asia (-3,5%) e America Centro-Sud (-4,3%). Fuori dall'Europa, cresce a due cifre l'export verso l'America del Nord, con un +14,1% sul 2014.

In molti casi, i cali verso i paesi extra-UE si spiegano con l'instabilità geopolitica di alcune zone: è quanto è accaduto in Rus-

I MERCATI DI DESTINAZIONE DELLE MACCHINE UTENSILI ITALIANE



sia, dove le sanzioni hanno un forte ruolo sul calo del 40,8% verificatosi tra il semestre 2014 con il I semestre 2015.

LA TECNOLOGIA REGINA DEL MADE IN ITALY.

“Anche se a qualcuno può sembrare ‘poco glamour’, la meccanica esporta più dei settori alimentare, moda e design aggregati. - afferma Alberto Caprari, Presidente ANIMA - La chiave che apre le porte estere è la qualità e la flessibilità delle nostre imprese, accompagnata dalla stima per le nostre tecnologie. Noi italiani sappiamo rispondere molto bene alle richieste dei clienti adattandoci alle condizioni normative, sociali ed economiche in cui ci troviamo a operare. Siamo sempre al passo con le norme, diversamente da qualche altro player internazionale. La sorveglianza del mercato è un’esigenza di tutta la manifattura italiana, non deve essere percepita come un concetto astratto. Chiediamo quindi di monitorare con ancora più impegno i fenomeni di contraffazione e di concorrenza sleale che minacciano lo sviluppo di molte nostre eccellenze”.

“Innovazione, efficienza energetica, utilizzo di fonti rinnovabili sono tutti elementi che caratterizzano lo sviluppo delle

tecnologie che la manifattura italiana ha già e sta sviluppando al meglio, declinandola in ogni settore ed applicazione - prosegue Caprari - che la portano a essere sempre tra le prime posizioni nel mondo, in comparti come la componentistica per l’industria, le food-technologies, l’industria dell’acqua e dell’energia, l’oil&gas ecc., tutti comparti strategici che ANIMA notoriamente rappresenta”.

TREND FAVOREVOLE ANCHE PER LE MACCHINE UTENSILI.

Tra i comparti maggiormente attivi della meccanica, anche le macchine utensili chiudono in bellezza il 2015, con incrementi a doppia cifra per quasi tutti i principali indicatori economici, e previsioni positive estese anche al 2016.

Come emerge dai dati di preconsuntivo elaborati dal Centro Studi & Cultura di Impresa di UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE, nel 2015 la produzione è cresciuta a 5.430 milioni di euro, segnando un incremento del 12,2% rispetto all’anno precedente. La peculiarità del comparto è che il risultato deriva non solo dal positivo andamento delle esportazioni, ma anche da un aumento conseguito dai costruttori sul mercato italiano, a conferma della ripresa degli investimenti avviata già nel 2014.



“INNOVAZIONE, EFFICIENZA ENERGETICA, UTILIZZO DI FONTI RINNOVABILI SONO TUTTI ELEMENTI CHE CARATTERIZZANO LO SVILUPPO DELLE TECNOLOGIE DELLA MANIFATTURA ITALIANA IN OGNI SETTORE ED APPLICAZIONE” (ALBERTO CAPRARI, PRESIDENTE ANIMA)

INDICATORI POSITIVI ANCHE PER CONSUMI E IMPORT.

Il consumo nazionale di macchine utensili si è infatti attestato nel 2015 a 3.595 milioni di euro, facendo registrare un incremento del 31,3% rispetto all'anno precedente. Il risveglio della domanda di sistemi di produzione ha premiato sia le consegne dei costruttori, salite a 1.920 milioni di euro, il 21% in più rispetto all'anno precedente, sia le importazioni, cresciute del 45,5%, a 1.675 milioni. Dopo l'arresto del 2014, anche il fronte delle esportazioni torna a crescere in modo deciso nel 2015, con un incremento del 7,9%, a 3.510 milioni di euro.

IL MADE IN ITALY NEL MONDO.

Secondo l'elaborazione UCIMU sui dati ISTAT, nei primi otto mesi del 2015 i principali paesi di destinazione delle macchine utensili Made in Italy sono gli Stati Uniti con 248 milioni (+10,8%), la Cina con 232 milioni (+0,5%), e la Germania con 227 milioni (+7,1%). Seguono la Russia con 133 milioni (+38,1%), la Francia (114 milioni, +23,5%), la Polonia (77 milioni, +21,3%), il Regno Unito (77 milioni, +88,2%), la Turchia (63 milioni, -15%), la Spagna (61 milioni, +12,1%) e l'India (57 milioni, -0,3%).

La ripresa del mercato interno si riverbera anche su un ritorno di orientamento delle imprese italiane al territorio nazionale, le cui risorse prima si concentravano prevalentemente oltreconfine. Lo

confirma il rapporto export su produzione, ridimensionato in appena due anni al 64,6% (contro il 75,4% del 2013).

PREVISIONI ROSEE PER IL 2016.

Secondo le previsioni, anche nel 2016 dovrebbe continuare il trend positivo per l'industria italiana di settore, con un incremento atteso per tutti i principali indicatori economici.

La produzione si attesterà a 5.820 milioni di euro (+7,2%), avvicinandosi così al valore record di 6 miliardi di euro registrato nel 2008.

Le esportazioni saliranno, del 6,6%, a 3.740 milioni. Proseguirà anche l'incremento del consumo che, atteso in crescita dell'8,8%, arriverà a 3.910 milioni di euro, trainando sia le consegne dei costruttori che raggiungeranno quota 2.080 milioni di euro (+8,3%), sia le importazioni attese a 1.830 milioni (+9,3%).

LE MACCHINE UTENSILI IN ITALIA NEL 2015

■ Consumo: 3.595 MIO EURO	(+31,3%)
■ Produzione destinata a mercato Italia: 1.920 MIO EURO	(+21%)
■ Importazione macchinari da estero: 1.675 MIO EURO	(+45,5%)
■ Export macchinari italiani: 3.510 MIO EURO	(+7,9%)



ANDREA BIANCHI

LAUREATO IN INGEGNERIA ELETTRONICA, È AMMINISTRATORE DELEGATO DI HEIDENHAIN ITALIA DAL 2002. IN PRECEDENZA AVEVA MATURATO UNA SOLIDA ESPERIENZA IN GENERAL ELECTRIC NEL SETTORE DEI SISTEMI E SERVIZI PER L'AUTOMAZIONE, FINO AD ASSUMERE LA RESPONSABILITÀ DELLA BUSINESS UNIT.

COMPLETA LA SUA FORMAZIONE PROFESSIONALE, LA DIREZIONE DELLA DIVISIONE APPARECCHI PER L'ILLUMINAZIONE PER PHILIPS. CONSIGLIERE DI ASCOMUT DAL 2007,

È MEMBRO DELLA GIUNTA ESECUTIVA DAL 2011. ELETTO PRESIDENTE NEL 2013 SUCCEDENDO A LUCIANO MASCHERPA, AL VERTICE DI ASCOMUT PER DIECI ANNI, NEL GIUGNO 2015 È STATO RICONFERMATO ALLA GUIDA DELL'ASSOCIAZIONE FINO AL 2018.

ABBIAMO MOLTI PUNTI DI FORZA PER CONTINUARE AD ESSERE PROTAGONISTI NEL MANIFATTURIERO.

Intervista a Andrea Bianchi,
Presidente ASCOMUT.

ASCOMUT ha appena compiuto 70 anni. Quali sono i punti di forza che hanno permesso alla vostra Associazione di festeggiare un traguardo così importante? Cosa è cambiato nel vostro modo di fare rappresentanza tra le origini e oggi?

Il vero punto di forza di ASCOMUT è rappresentato dalla capacità che l'Associazione ha avuto di attraversare settant'anni di storia italiana mantenendo fede al proprio ruolo di punto di riferimento per il mercato della meccanica. Dal 1946 ad oggi le nostre aziende, che rappresentano vere e proprie eccellenze nella distribuzione ed importazione della migliore produzione mondiale, hanno contribuito allo sviluppo del Sistema Pa-

ese, fin dal completamento della sua transizione dalla vocazione agricola a quella industriale, offrendo prodotti e servizi di alta qualità.

Siamo cambiati nei modi di fare associazionismo d'impresa, nell'attenzione al mercato in tempi di maggiore competitività e di globalizzazione, nell'approccio ai nuovi canali di comunicazione, nella cura della formazione del capitale umano, ma il cuore della nostra mission non è mutato: siamo nati per aiutare le imprese a crescere e lo stiamo facendo tuttora.

Si parla molto di ripresa dell'industria italiana. E' un trend che anche ASCOMUT ha avuto modo di registrare? Esistono settori



o tipologie di aziende che meglio di altri stanno cogliendo le opportunità del mercato?

Leggiamo cifre con segno positivo e molte officine ci riferiscono di aver ripreso la produzione a pieno ritmo, con commesse interessanti tanto sotto il profilo tecnico quanto in termini economici. Dal nostro osservatorio rileviamo che questa fotografia sia veritiera ma ancora parziale; infatti, constatiamo come il risveglio sia concentrato in certe aree geografiche o settori e non ancora generalizzato. Tecnologia e innovazione rimangono i driver della crescita. Il rilancio del mercato interno passerà attraverso l'ammodernamento delle strutture produttive: si opererà per

macchine più performanti, idonee all'attività non presidiata e in grado di operare come sistemi aperti.

Quali sono a suo avviso i punti di forza del manifatturiero italiano? E quali le priorità su cui l'Italia deve puntare?

Innovazione nella tradizione, flessibilità, orientamento alla customizzazione, professionalità, rigore, rispetto degli impegni assunti.

Non è solo una questione di creatività, occorre lavorare su concetti strategici, quali quelli di Networking, collaborazioni, distretti, partnership di filiera.

La crisi di questi anni ha profondamente cambiato non solo il modo di produrre, ma anche quello di

chi svolge la propria attività a servizio della produzione. Quali sono stati i mutamenti più significativi a cui le aziende del vostro settore hanno dovuto far fronte? Come vi avete risposto?

Credo che sia fondamentale optare e operare in favore di una maggiore integrazione del mercato intensificando i rapporti di collaborazione tra tutti gli attori, soprattutto in considerazione della conformazione parcellizzata e specialistica di quello italiano. La positiva esperienza dei distretti ci insegna come l'innata propensione all'innovazione del Made in Italy attecchisca meglio in ambiti strutturati e caratterizzati da forte interazione al proprio interno e con gli attori esterni.

L'INTERVISTA

A COLLOQUIO CON...



Credo inoltre che si debba sempre più investire per e nelle nuove generazioni. Sicuramente il Decreto "La buona scuola" contribuirà a scardinare alcuni luoghi comuni ma è altresì chiaro gli effetti di questo cambiamento di mentalità saranno tangibili solo nel medio periodo.

Quanto conta la formazione per le vostre imprese? Quali interventi avete attuato e quali intendete promuovere per la crescita dei vostri iscritti e del loro personale?

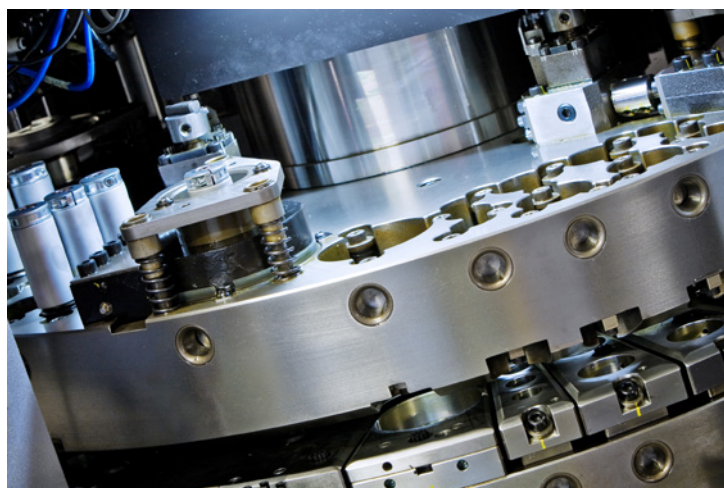
La formazione costituisce un asset di importanza fondamentale, è la condizione imprescindibile per il successo delle imprese: oggi il successo di un'impresa dipende meno dal singolo, l'imprenditore, è

un risultato di squadra. La squadra deve essere preparata e all'altezza della situazione.

Per questo ASCOMUT sta lavorando lungo due direttrici significative: il progetto "Adotta una Scuola" per aiutare tangibilmente Istituti di formazione professionale specializzati nella meccanica e il pro-

getto "Workshop formativi" dedicato ai propri associati.

Si tratta di lavorare sul fattore umano, le competenze direzionali, la leadership, il lavoro di squadra, la capacità di comprendere e ascoltare il mercato prima di avere la pretesa di offrire risposte preconfezionate.



CDU costituisce una realtà significativa all'interno del vostro mondo. Quali sono state, a suo avviso, le ragioni del successo del Consorzio?

Non conosco sufficientemente la realtà del Consorzio, la sua storia e le sue logiche. Posso immaginare che un importante fattore di successo sia rappresentato dalla capacità di riunire attorno ad un progetto vincente, finalizzato a creare economie di scala e sinergie operative, aziende fino a poco prima abituate a ve-

dersi come concorrenti tra di loro. Se vogliamo, è la stessa logica delle Associazioni imprenditoriali trasferita sul piano del business.

Dal 1971, attraverso CELIMO, avete sviluppato una forte collaborazione con i vostri colleghi europei. Come questa si è concretizzata negli ultimi anni e quali sono i vostri progetti per l'immediato futuro?

CELIMO è una realtà importante e consolidata del panorama internazionale

e sono orgoglioso di ricordare che ASCOMUT è stata una delle Associazioni che hanno promosso la nascita di questo Organismo di rappresentanza degli importatori e distributori di macchine utensili e tecnologia a livello europeo. Nell'ambito del CELIMO abbiamo la opportunità di confrontarci e dialogare con i colleghi di tutta Europa, analizzare i mercati mondiali, organizzare missioni all'estero, studiare la normativa europea di riferimento, elaborare testi guida di utilità

ASCOMUT è l'Associazione nazionale per le imprese che operano nell'importazione o distribuzione in Italia di macchine utensili, utensileria, attrezzature da officina, ausiliari e accessori, strumenti di misura, prodotti chimici per la produzione e la manutenzione.

Nata nel 1945, nel periodo del dopoguerra e nei decenni successivi l'Associazione ha svolto un significativo ruolo di supporto alla ricostruzione dell'industria e dell'interscambio con l'estero. Nel corso degli anni, ASCOMUT ha seguito la complessa evoluzione del mercato e il continuo sviluppo della tecnologia, raccogliendone le sfide e operando per mantenersi costantemente al passo con la realtà del settore al fine di sostenere concretamente le esigenze delle imprese. L'impegno quotidiano di ASCOMUT consiste nell'affrontare e risolvere le diverse problematiche relative alle attività degli Associati, tutelare e rappresentare gli interessi del settore nei confronti delle Istituzioni, informare e aggiornare su temi strategici per il comparto, fornire servizi di consulenza e formazione sulle principali tematiche di interesse.

ASCOMUT aderisce a CONFCOMMERCIO, la più grande confederazione imprenditoriale italiana. Inoltre è fondatrice di CELIMO, Comitato Europeo di Collegamento tra gli Importatori di Macchine Utensili (oggi European Trade Association for Machine Tools, Tooling and Technologies), costituito nel 1971 con l'obiettivo di stabilire a livello europeo contatti tra le Associazioni nazionali dei distributori di macchine utensili per consentire lo scambio di idee ed opinioni, approfondire le questioni relative al commercio internazionale delle macchine utensili ed accessori, assicurare una rappresentanza a livello europeo degli importatori di macchine utensili e pubblicare testi contrattuali standard o condizioni generali sui diversi aspetti della importazione e del commercio di macchine utensili.

L'INTERVISTA

A COLLOQUIO CON...

comune. La globalizzazione dei mercati ed il continuo sviluppo tecnologico e industriale rendono sempre più importanti questi momenti di incontro e di analisi comune.

Di fronte alla globalizzazione, pensate di sviluppare questa collabora-

zione anche con realtà di Paesi extraeuropei a forte tasso di crescita?

Sicuramente. Grazie a CELIMO abbiamo già partecipato a una missione commerciale in India ed abbiamo frequenti occasioni di confronto con le omologhe Associazioni di fabbricanti e di Impor-

tatori di Stati Uniti, Cina, Giappone, Taiwan, India. Benché le nostre aziende sviluppino il proprio business prevalentemente sul mercato interno, siamo certi che non possa mancare un costante e meticoloso aggiornamento sulle dinamiche dei mercati mondiali.

Anche quest'anno, in occasione di MECSPE, ASCOMUT ha promosso il progetto "Adotta una Scuola", lanciato alcuni anni fa con lo scopo di dare aiuto concreto a istituti scolastici di formazione tecnica danneggiati dal sisma che aveva colpito l'Emilia Romagna nel 2012, che con più ampia prospettiva si propone di valorizzare e sostenere l'istruzione tecnico professionale.

La scuola selezionata quest'anno è l'Istituto Galileo Galilei di Milano, una importante istituzione didattica specializzata in Ottica, Elettronica, Meccanica, Meccatronica, Energia, Grafica e Comunicazione. A MECSPE, nella mattinata di venerdì 18 marzo, è stato accolto nel Villaggio un gruppo di studenti dell'istituto, ai quali sono state presentate le aziende ed il mondo della meccanica. Ma la giornata è stata soprattutto occasione di un momento istituzionale in cui il Presidente ASCOMUT, Andrea Bianchi, ha consegnato ufficialmente l'assegno con il contributo economico al Dirigente Scolastico dell'Istituto.





LA SICUREZZA È FRUTTO DI UNA SCELTA.

COD. 56.01

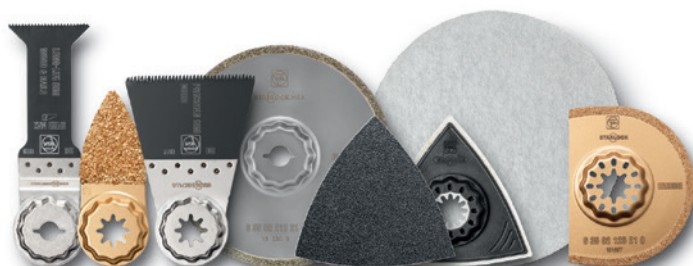
A partire da aprile 2016, **FEIN** introduce sul mercato tutti gli elettroutensili ad oscillazione con il nuovo attacco portautensile brevettato Starlock. Il sistema d'attacco, sviluppato in collaborazione con Bosch, unisce con accoppiamento geometrico la macchina e l'accessorio, assicurando la massima trasmissione della forza e precisi risultati di lavorazione. Abbinato ai nuovi utensili ad oscillazione, questo accessorio, disponibile già da gennaio, sviluppa la sua piena potenza: l'accessorio Starlock si sostituisce in meno di tre secondi. Con gli accessori FEIN dotati di attacco Starlock, il nuovo FEIN MultiMaster e il MultiTalent lavorano con una velocità superiore fino al 35% rispetto ai modelli precedenti, mentre il FEIN SuperCut raggiunge una velocità di lavorazione maggiore fino al 45%. FEIN propone così l'elettroutensile ad oscillazione più potente e la gamma di accessori più vasta per ogni classe di potenza.



Starlock: attacco portautensile per elettroutensili e accessori.

Affinché gli elettroutensili ad oscillazione possano tagliare, levigare, raschiare o lucidare in modo efficiente, la forza deve essere trasmessa dalla macchina all'accessorio il più possibile senza gioco. Con l'attacco Starlock, il sistema composto da elettroutensile e accessorio lavora pertanto in modo più veloce, comodo ed economicamente vantaggioso rispetto ai comuni attacchi portautensili sinora disponibili. L'accessorio viene spinto nell'attacco dell'elettroutensile e si innesta in modo sicuro e senza gioco. Il cambio dell'accessorio richiede meno di tre secondi. Gli accessori

Starlock sono dotati di un attacco tridimensionale ribassato e raggiungono una velocità di lavorazione superiore fino al 45% con precisi risultati di lavorazione. FEIN è l'unico produttore a dotare le sue lame da taglio E-Cut di un supporto in acciaio inox resistente alla flessione. Grazie a questo supporto le lame sono ancora più robuste e lavorano praticamente senza vibrazioni, in modo più silenzioso e preciso. Gli accessori originali FEIN con attacco Starlock sono compatibili con la maggior parte degli elettroutensili ad oscillazione disponibili sul mercato (FEIN, Bosch e di altri produttori con attacco dodecagonale). Su tutti gli elettroutensili ad oscillazione FEIN presenti sul mercato è possibile raggiungere una velocità di lavorazione superiore fino al 25%.



NEWS

LA VETRINA DELLE NOVITÀ

COD. 56.02

SERIE 38: NUOVE RUOTE PER COLLETTIVITÀ IN GOMMA TERMOPLASTICA ANTITRACCIA.

 **tellure Rôta**



Tellure Rôta amplia la propria offerta di prodotti per collettività con la nuova serie 38.

Le nuove ruote: sono adatte all'impiego su carrelli di diverso tipo, ed in particolare nella ristorazione, negli ospedali, nei negozi; non segnano e non rovinano le pavimentazioni delicate; resistono a lavaggi anche frequenti, in ambienti dove sia necessario garantire igiene; hanno ottime caratteristiche di scorrevolezza, e garantiscono quindi movimentazione agevole dei carrelli.

Caratteristiche tecniche

- Rivestimento in gomma termoplastica grigia antitraccia
- Nucleo in polipropilene
- Mozzo con boccola
- Diametri disponibili: 40-50-60-75-80 mm
- Portata: da 30 a 70 daN (secondo ISO 22881:2004)
- Abbinare a supporti per collettività in acciaio zincato con attacco a piastra, a foro passante, a codolo filettato, con e senza freno
- Ecocompatibili e conformi alle direttive RoHS e Reach.



**CON LA RUOTA GIUSTA
MENO FATICA E PIU' SICUREZZA**

da **COSÌ**...



... a **COSÌ**



 **tellure Rôta**
MOVING SOLUTION



NUOVA SERIE DI "TESTE AD ANGOLO".

COD. 56.03

Studiate per ottenere una riduzione di tempi e costi nelle lavorazioni meccaniche, evitando ulteriori piazzamenti del pezzo, le teste ad angolo **O.M.G.** serie "**TA Heavy Duty**" si caratterizzano per il gruppo antirotante di nuova concezione, che permette alla testa di non avere giochi angolari, e le velocità fino a 10.000 rpm. Progettate avvalendosi di sistemi computerizzati all'avanguardia a supporto di conoscenze acquisite dalla **O.M.G.** in 40 anni di esperienza, sono frutto di scelte innovative nei materiali da costruzione, nei trattamenti termici e nelle lavorazioni meccaniche così da ottenere precisione, robustezza, rigidità e finitura al "top".

Di recente produzione sono le **TAV-PD**, teste ad angolo variabile con adduzione refrigerante interno da cono macchina con uscita centro mandrino utensile a 70 bar.

L'evoluzione di **O.M.G.** diventa innovazione nella nuova serie di teste ad angolo "**CP Light Duty**", ideali per forature, maschiature e lamature su macchine dove il peso dell'utensile ha forti limitazioni o dove i costi di produzione devono essere estremamente competitivi. In particolare, l'obiettivo di contenere i costi è stato raggiunto adottando il corpo in alluminio ed un sistema antirotante semplificato e alleggerito, oltre ad una economia di scala che prevede l'utilizzo di parti in comune con le teste in produzione.

È così disponibile un'offerta unica per qualità e quantità, con oltre 80 modelli atti a soddisfare le esigenze sempre più mirate dell'utilizzatore finale, per qualsiasi macchina utensile: teste monomandrino a 90°, bimanodrino a 90°, teste ad angolo variabile da +90° a -90°, teste ad angolo fisso, anche con adduzione refrigerante centro utensile. Inoltre, dove non è possibile utilizzare teste di serie, **O.M.G.** propone soluzioni con teste angolari speciali disegnate e condivise con il cliente.

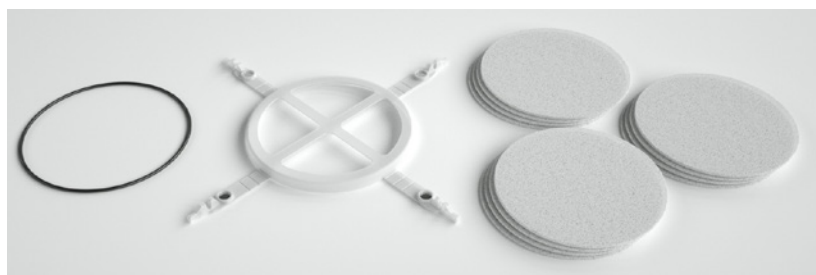


TAV07-CP



VELUM MOTOR: LA SOLUZIONE PER LA PROTEZIONE DEI MOTORI ELETTRICI.

COD. 56.04



Composto da un supporto brevettato riutilizzabile in polipropilene, con fissaggio a magneti o con O-ring compreso nella confezione e da un filtro in poliestere, **Velum Motor** è la soluzione per la protezione dei motori elettrici. Velum Motor si applica facilmente sulla ventola di qualsiasi tipo di motore elettrico, assicurando innumerevoli vantaggi:

- la protezione degli investimenti fatti in macchine e equipaggiamenti
- la salvaguardia della vita del motore, mantenendo pulite le feritoie di raffreddamento ed il corpo motore
- la riduzione dei costi di manutenzione
- l'azzeramento del fermo macchina grazie alla facilità di applicazione e sostituzione
- la salvaguardia della salute dei lavoratori: il filtro trattiene le particelle nocive evitandone la dispersione nell'ambiente
- Il controllo visivo: permette di comprendere quando deve essere sostituito il filtro, garantendo sempre l'adeguato flusso d'aria.

Disponibile in 8 formati 100 - 120 - 150 - 175 - 200 - 230 - 260 - 300 mm.



Chicago Pneumatic

Potenza e controllo

Nuovi compressori a vite a velocità variabile CPVSD da 10 a 20 hp, su base o su serbatoio, con o senza essiccatore. Controllore elettronico ES4000 advanced* con tutte le funzioni di regolazione e di controllo.

* Opzionale



www.chicagopneumatic.it

 Chicago Pneumatic Italia

People. Passion. Performance.

NEWS

LA VETRINA DELLE NOVITÀ



COMPRESSORI A VITE CPVSD: ARIA DI QUALITÀ E RISPARMIO ENERGETICO.

COD. 56.05



La nuova gamma di compressori a vite ad iniezione d'olio a velocità variabile **Chicago Pneumatic CPVSD**, oltre alla versione base adatta a chi ha già un impianto di aria compressa con il serbatoio di accumulo dell'aria separato, offre alcune versioni del compressore direttamente montato sul serbatoio dell'aria e con l'essiccatore a refrigerazione integrato.

Questo permette di avere una "stazione per l'aria compressa" tutto in uno e compatta con alcuni indubbi vantaggi:

- Facilità di installazione: il compressore è plug&play, basta collegarlo all'alimentazione elettrica e alla rete di distribuzione dell'aria compressa e accenderlo
- Aria di qualità: l'essiccatore a refrigerazione provvede ad eliminare la condensa presente nell'aria compressa ed il filtro fornito come standard rimuove le impurità.
- Nessuna perdita d'aria: i collegamenti sono fatti e testati già in stabilimento durante la produzione
- Minimo ingombro: la soluzione tutto in uno occupa uno spazio molto ridotto
- Risparmio energetico: i componenti sono dimensionati esattamente per dare la migliore resa di aria con un risparmio nel consumo energetico per alimentare i singoli elementi.



- Controllo totale della stazione di produzione: il controller avanzato ES4000 Advanced fornito come opzione provvede a ottimizzare tutte le funzioni del compressore e del trattamento dell'aria con un'ampia possibilità di personalizzazione

- Manutenzione ridotta: la trasmissione diretta tra il motore elettrico ed il gruppo pompan-te oltre ad avere una efficienza maggiore di altri tipi di trasmissione non necessita di alcuna manutenzione o sostituzione periodica di elementi.

- Velocità variabile: la produzione di aria viene modulata in automatico dal compressore in base al consumo in ogni istante della giornata.

Il CPVS è il compressore più indicato per la piccola e media impresa che utilizza l'aria compressa in modo discontinuo e richiede affidabilità, massimo controllo e risparmio energetico.

“ I servizi web di CDU: molto di più con un click ”



www.cdu.net



CATALOGO WEB

www.cdu.net/catalogo

PUBBLICAZIONI

www.cdu.net/pubblicazioni

RASSEGNA STAMPA

www.cdu.net/rassegna-stampa



VIDEO

www.cdu.net/youtube



NEWS

www.cdu.net/facebook



DOWNLOADS

www.slideshare.net/cdu-utensili

NEWS

LA VETRINA DELLE NOVITÀ

COD. 56.06

JUST USAG: LA QUALITÀ USAG A UN PREZZO "JUST".



USAG, leader da oltre 80 anni nella produzione di utensili manuali professionali, nel segno del continuo rinnovamento, presenta **JustUSAG**, una nuova linea di prodotti pensata per la manutenzione industriale e automotive, proposta al mercato a prezzi vantaggiosi.

Tra i prodotti di punta di JustUSAG troviamo l'assortimento in cassetta con bussole esagonali **601 1/2 J22**. La cassetta, leggera e compatta, contiene 22 pezzi: un cricchetto da 1/2", uno snodo cardanico, una leva a T, due prolunghe e 17 differenti bussole esagonali da 1/2". Peculiarità della cassetta è quella di essere "modulare", ovvero studiata per occupare lo spazio di un modulo standard (quando chiusa) e di due moduli standard (quando aperta), all'interno dei cassetti dei carrelli della gamma USAG.

La nuova linea JustUSAG si compone inoltre di:

601 1/4 J34 - Assortimento in cassetta modulare con bussole esagonali ed inserti per avvitatura da 34 pezzi

601 1/4 - 1/2 J82 - Assortimento in cassetta modulare con bussole esagonali e chiavi combinate da 82 pezzi

285 J/B 16 - Serie di 16 chiavi combinate in borsa avvolgibile

692 J32 - Assortimento di inserti con cricchetto da 32 pezzi

692 J 49 - Assortimento di inserti da 49 pezzi

692 J 100 - Assortimento di inserti con impronte speciali da 100 pezzi

Infine ricordiamo la praticissima valigia per manutenzione **002 JM**, con un assortimento di ben 181 pezzi!

Ulteriori informazioni su usag.it, sul canale YouTube e sulla pagina Facebook di USAG.



002 JM



601 1/2 J22

COD. 56.07

S3B: L'ASPIRATORE INDUSTRIALE POTENTE ED EFFICIENTE.



S3B è un aspiratore **industriale** monofase con 3 motori indipendenti, in grado di aspirare solidi e liquidi. La vasta gamma di accessori disponibile consente di configurare questo aspiratore a seconda delle diverse esigenze, per essere utilizzato nella maniera più efficace ed efficiente in tutti gli ambienti industriali. In particolare, risulta ideale per l'utilizzo nelle officine e nelle aziende di produzione meccanica per aspirare trucioli metallici, limatura di metalli, oli e soluzioni lubrificanti.

Nilfisk è un'azienda multinazionale specializzata da oltre 100 anni nella produzione di aspiratori industriali, idropultrici ed impianti fissi di lavaggio, lavasciuga e spazzatrici per la manutenzione dei pavimenti. Negli anni, Nilfisk si è distinta per la diffusa presenza in tutto il mondo ed oggi si distingue per la forte presenza sul mercato italiano. L'elevata specializzazione ha portato Nilfisk ad essere fornitore dei maggiori gruppi industriali, fornendo agli stessi soluzioni affidabili e all'avanguardia, e un servizio tecnico capillare su tutto il territorio di alto livello.

marketing.it@nilfisk.com - www.nilfisk.it



ECONOMIA COLLABORATIVA: L'UTOPIA SI FA PRESENTE

Stimolata dalla crisi, questa nuova forma di ecosistema socio-economico ha conosciuto un progressivo sviluppo. E siamo ancora agli inizi.

COLLABORARE PER VINCERE.

La sharing economy, o economia collaborativa, è sempre meno un'utopia e sempre più una realtà per moltissimi consumatori. Lo dimostrano il successo e la diffusione di Uber, il servizio taxi gestito da privati, di BlaBlaCar, la app per trovare "un passaggio" verso la propria destinazione, o degli alberghi-case di AirBnB, solo per fare alcuni esempi.

LA SHARING ECONOMY È STATA RECENTEMENTE DEFINITA COME "UN ECOSISTEMA SOCIO-ECONOMICO COSTRUITO ATTORNO ALLA CONDIVISIONE DI RISORSE UMANE E FISICHE, CHE INCLUDE LA CREAZIONE CONDIVISA, LA PRODUZIONE, LA DISTRIBUZIONE, LA VENDITA E IL CONSUMO CONDIVISI DI BENI E SERVIZI DA PARTE DI DIVERSE PERSONE E ORGANIZZAZIONI".

UN GRANDE POTENZIALE DI CRESCITA.

Secondo gli esperti del settore la sharing economy è solo ai suoi inizi, e ha un potenziale altissimo di sviluppo in moltissimi ambiti della vita quotidiana. Tanto più che già attualmente esistono molte forme di economia condivisa: tra queste lo scambio e il baratto di beni e servizi, i gruppi d'acquisto, il consumo collaborativo, la proprietà condivisa, le varie forme di affitto di beni e servizi, il prestito, le forme di pay-per-use, i micro-finanziamenti e il crowdfunding.



MOLTO AVVIENE SUL WEB, CHE OLTRE ALLE VERE E PROPRIE PIATTAFORME DÀ SPAZIO ANCHE AD ALTRI ASPETTI DELLA SHARING ECONOMY, QUALI I SOCIAL MEDIA, I FILE OPEN SOURCE, GLI OPEN DATA E GLI USER GENERATED CONTENT, CONTENUTI CREATI DAGLI UTENTI E CONDIVISI.

TREND

SHARING ECONOMY



La crescita della sharing economy è stata sicuramente stimolata dalla crisi, che ha portato le persone a cercare forme di consumo alternative e più economiche o accessibili, ma l'economia condivisa pare destinata a diventare un fenomeno permanente e sempre più importante.

UNA PROPOSTA DI LEGGE SULLA SHARING ECONOMY.

La preoccupazione che alcune forme di sharing economy possano trasformarsi in concorrenza sleale o che possano non rispettare i diritti dei lavoratori e dei consumatori ha portato alla necessità di regolamentare il fenomeno.

Da qui, una proposta di legge appena presentata con l'obiettivo di "disciplinare le piattaforme digitali per la condivisione di beni e servizi" e di "promuovere l'economia della condivisione". Fino al 16 maggio prossimo resterà aperta una consultazione pubblica online (sulla piat-

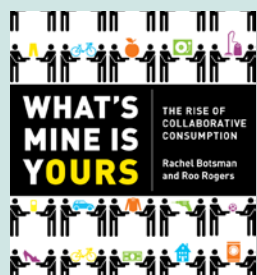
LE PIATTAFORME COLLABORATIVE IN ITALIA.

Quante sono le piattaforme collaborative in Italia? Una recente ricerca condotta dall'Università Cattolica insieme a Collaboriamo.org ha mappato le piattaforme collaborative esistenti in Italia. La mappatura riguarda una parte consistente ma non esaustiva della sharing economy nazionale, ovvero le piattaforme di collaborazione tra pari, che quindi consentono una partecipazione delle persone all'offerta di un servizio, e in cui la collaborazione avviene attraverso un sistema di reputazione basato sulla valutazione dell'esperienza da parte degli utenti.

Le piattaforme di sharing economy censite secondo questi criteri sono 186, 118 delle quali hanno preso parte alla ricerca: 91 sono italiane e 27 sedi italiane di iniziative straniere. Dal 2014, anno della precedente rilevazione, sono aumentate del 25%, ma le estere più delle nazionali, che passano dall'83% al 78%.

Gli ambiti su cui si concentrano queste attività di economia collaborativa sono i trasporti (che passano dalle 17 ovvero il 12% del 2014 alle 22 di oggi, 18,6%), il turismo e l'accoglienza (presenza cresciuta dal 10 al 15%, con la componente di piattaforme straniere in crescita) e lo scambio e la condivisione di beni di varie tipologie.

Sei, tre in più rispetto al 2014, sono le piattaforme di servizi alle imprese (4%). Si va dall'affitto di spazi per eventi o di lavoro ai servizi di consulenza (Oxway, Thinkalise). Zooppa e Appsquare mettono invece in contatto le aziende con creativi e grafici non sempre professionisti.



IL TERMINE “COLLABORATIVE CONSUMPTION” FU CONIATO NEL 1978 DA MARCUS FELSON AND JOE L. SPAETH. SOLO CON IL VOLUME DI ROO ROGERS E RACHEL BOTSMAN, USCITO NEL 2010, “WHAT’S MINE IS YOURS” DALLA TEORIA SI PASSA ALL’ANALISI CONCRETA.

taforma www.maingspeechestalk.com) per raccogliere suggerimenti sul tema, che verranno presi in considerazione in vista della stesura finale.

ASPETTI FISCALI E CONTROLLI.

Tra le novità di maggior rilievo nella proposta di legge ci sono quelle che riguardano gli aspetti fiscali: si introduce un distinguo tra chi svolge una microattività non professionale, a integrazione del proprio reddito, e chi opera invece a livello imprenditoriale. A fare da spartiacque è il reddito percepito: se non supera i 10mila euro annui verserà al fisco il 10% di tasse, per gli altri il reddito percepito

andrà a sommarsi con gli altri redditi, e verrà quindi versata l’aliquota corrispondente alla somma delle due voci.

La proposta disciplina anche la forma dei pagamenti, che dovranno essere esclusivamente digitali. Non vengono considerati servizi di sharing economy quelli in cui il gestore stabilisce una tariffa fissa: un aspetto, questo, che esclude dalla regolamentazione un servizio a tariffa fissa come Uber.

Infine i controlli: a vigilare sull’attività delle piattaforme digitali di sharing economy sarà l’Autorità garante della concorrenza e del mercato. Queste dovranno inoltre essere iscritte ad uno specifico Registro nazionale.





**CONSORZIO
DISTRIBUTORI
UTENSILI**