



**Consorzio
Distributori
Utensili**

SPAZIO **TECNICO**

PERIODICO DI INFORMAZIONE DEL CONSORZIO CDU

Sicurezza sul lavoro: la prevenzione personale prima di tutto. 2

La marcatura CE. 3

Strumenti di misura: tutto sotto controllo. 4

TKN Chem: una nuova linea di prodotti chimici tecnici. 5

Maschi TKN: qualità senza confronti. 5

Grande attesa per la XX edizione della BIMU di Ottobre. 6

A Ottobre nuova convention CDU. 6

CDU/Socoda: una collaborazione internazionale. 6

Informazioni tecniche. 7

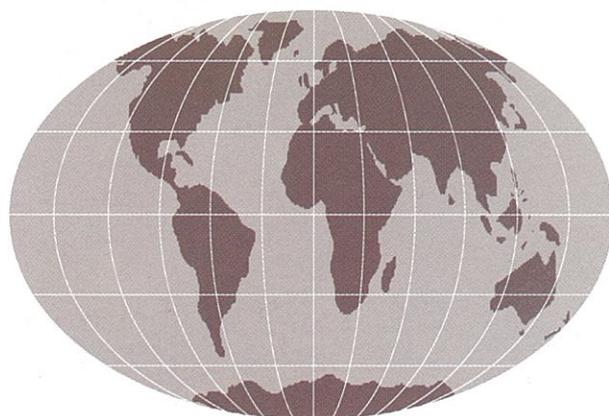
LE INCOGNITE DI UNA LIRA PIÙ FORTE SUL FUTURO DELLE ESPORTAZIONI.

1994: le imprese italiane scoprono i mercati internazionali. Sull'onda lunga della svalutazione che ha colpito la nostra moneta, crescono a ritmi esponenziali le aziende italiane che decidono di aggredire le piazze estere, passando in breve tempo da 30 mila a 300 mila. La tendenza va consolidandosi nel tempo, configurando uno scenario economico e di mercato in cui la propensione all'export si accompagna a consumi decisamente bassi e a una domanda interna che solo da poco ha ripreso a crescere. Completa il quadro un andamento contenuto del costo del lavoro che si riflette positivamente sul costo per unità di prodotto e contribuisce a migliorare le sorti della bilancia commerciale del sistema Italia.

Con queste premesse è impossibile non chiedersi fino a quando, e a quali condizioni, le imprese italiane potranno continuare a esportare, riuscendo a imporsi con successo sui mercati d'oltreconfine. L'interrogativo è ancor più legittimo se pensiamo al fatto che la Lira tende a rafforzarsi rispetto alle altre divise e che il divario tra le dinamiche salariali e l'andamento dei prezzi dovrà, prima o poi, essere colmato. Altro fattore da non sottovalutare è l'ingresso sulla scena dei Paesi emergenti, che combattono con le armi dell'innovazione tecnologica e dei bassi salari.

INTERNAZIONALIZZAZIONE: ECCO LA STRADA.

Restare nei mercati internazionali consolidando o, addirittura, migliorando la propria quota delle esportazioni sul fatturato, in un regime di difficoltà crescenti, non è tuttavia un sogno. A condizione che si trovi la chiave di volta in grado di aprire la porta dell'export. Internazionalizzarsi: questo l'imperativo categorico a cui debbono rispondere le imprese italiane che vogliono realizzare la propria vocazione ai mercati esteri. Ma, attenzione: non si può improvvisare, dall'oggi al domani, la capacità di



esportare. La strada da percorrere per imporre i propri prodotti anche fuori dai confini nazionali è lunga e faticosa, e questo percorso passa attraverso tappe che non è possibile saltare. Innanzitutto è fondamentale conoscere le peculiarità dei diversi mercati, per focalizzare quello più adatto ad accogliere favorevolmente la produzione, anticipandone, se possibile, le evoluzioni e i mutamenti. Quindi occorre personalizzare il prodotto, individuando quei beni e servizi che, per le loro caratteristiche, sono in grado di soddisfare le richieste di un consumatore sempre più esigente e selettivo.

Ma non solo: l'internazionalizzazione dell'impresa è anche e soprattutto un atteggiamento culturale che porta ad investire sull'azienda e sul prodotto, destinando risorse crescenti alla ricerca, all'innovazione e allo sviluppo. Un impegno, questo, che si dovrebbe accompagnare con adeguate leggi (vedi Tremonti), in grado di incentivare questo circuito virtuoso attraverso per esempio la defiscalizzazione degli utili reinvestiti.

Infine, non è possibile prescindere da una rete commerciale capillare, che possa contare, a monte, su un servizio di qualità da proporre con successo sui mercati internazionali.

SPAZIO TECNICO

Periodico d'informazione del Consorzio Distributori Utensili CDU

Anno 2 - Numero 3

Spedizione in abb. postale comma 34 art. 2 legge 549/95 - Milano

Direttore resp.: Giorgio Cortella

Editore: Consorzio CDU (sede legale: Via Rugabella, 2 - Milano; sede operativa: Viale Colleoni, 17 - Agrate)

Progetto e coordinamento editoriale: Bianchi Errepi Associati Srl - Lecco

Stampa: Tipografia Verga Srl - Lecco
Autorizzazione del Tribunale di Lecco n. 3136 del 21/09/95 (n.9/95 Reg.Per.)

ZOOM

SICUREZZA SUL LAVORO



LA PREVENZIONE PRIMA DI TUTTO.

PROTEZIONE A 360 GRADI.

Sulla spinta dell'adozione, anche in Italia, delle normative comunitarie, il tema della sicurezza sul lavoro e della protezione individuale ha preso piede con estrema evidenza.

E se prima la tutela poteva essere circoscritta e riguardare solo alcune parti del corpo dei lavoratori, ora il raggio d'azione si è decisamente ampliato, in una prospettiva a 360 gradi che tien conto di fattori diversi. In quest'ottica testa, arti, occhi e orecchie sono tutti egualmente rilevanti ai fini della sicurezza.

Al crescere della domanda è naturalmente aumentata l'offerta di articoli che vogliono risolvere gli specifici problemi di protezione in ogni settore professionale, garantendo ai lavoratori condizioni di tutela ottimali.

OCCHIO ... AGLI OCCHI.

Gli occhi rappresentano la millesima parte della superficie del nostro corpo eppure sono una zona ad alto rischio, in cui si concentra ben il 6% dei casi di infortunio. Tra le cause principali dei sinistri la proiezione di solidi, i prodotti chimici e le radiazioni. Proteggerli è facile con occhiali a stanghetta (contro proiezioni solide non polverose frontali); a stanghetta con protezioni (contro proiezioni solide e radiazioni laterali); a schermo (contro polveri, proiezioni di particelle o di liquidi) e soprattutto con gli occhiali a schermo per saldatori (contro radiazioni da arco elettrico e proiezioni incandescenti). Completano il panorama le visiere, per proteggere il viso dalle proiezioni di metallo fuso o gli urti.

METTERE ... LA TESTA A POSTO!

È pari al 6% anche la quota di incidenti che colpiscono la testa e, spesso, i traumi tendono a lasciare conseguenze irreversibili.

L'elmetto è la protezione migliore perché svolge un'azione antipenetrazione, assorbe gli urti di corpi in movimento e, grazie a un'ergonomia appropriata, è in grado di deviare dalla sommità del cranio la caduta perpendicolare di un oggetto.

RESPIRARE ... A PIENI POLMONI.

Molto spesso il lavoro comporta aggressioni e danni alle vie respiratorie. Particelle solide o gas possono dare origine a lesioni broncopulmonari e pleurali, patologie sanguigne e disfunzioni neurologiche e cardiache.

L'unico rimedio efficace sono le maschere nelle diverse versioni. Respiratori, ad uno o due filtri, debbono essere utilizzati preferibilmente in ambienti di lavoro particolarmente inquinanti. Le semi-maschere sono ideali per gradi inferiori di inquinamento ambientale. Le "usa-e-getta" sono particolarmente indicate per gli ambienti poco insalubri.

Come scegliere la maschera più adatta? È necessario prestare attenzione alla natura dell'inquinamento, alla durata dell'esposizione, alla natura del lavoro e al tipo di ambiente in cui si opera.



SICUREX è l'azienda europea in grado di risolvere i diversi problemi di tutela con una vasta gamma di Dispositivi di Sicurezza Individuale adatti ai rischi, certificati CE ed esclusivi, risultato di quindici anni di attività nel settore. Grazie a due unità produttive di guanti e partner rigorosamente selezionati per la produzione degli altri articoli, offre al mercato DPI specializzati. **SICUREX** garantisce la qualità dei marchi GLOVERTECH, gamma di guanti da sempre elemento guida dell'offerta dell'azienda; VENITEX, guanti sintetici; PANOPLY, linea di parka, giubbotti, gilet e articoli ad alta visibilità; RAIN TIME, l'abbigliamento da pioggia; TRAVAUX, le calzature. L'ergonomia, la comodità e la leggerezza sono da sempre parte integrante dei DPI firmati da **SICUREX** e li rendono i compagni di lavoro ideali. Il continuo lavoro di normalizzazione, la messa in opera di un processo di controllo qualità che tende alla certificazione e la padronanza della fabbricazione dei prodotti evidenziano l'impegno della società su questo delicato fronte.

SICUREZZA SUL LAVORO

NON ROMPETEVI I TIMPANI!

È fissata in 80 decibel la soglia di sicurezza dell'inquinamento acustico. Eppure molte lavorazioni (come la falegnameria o la tessitura) sono già a livello di pericolo, mentre altre (come la pressa idraulica o il banco di prova motori) comportano un danno immediato. La conseguenza di un rumore eccessivo può essere anche la sordità completa e irreversibile.

Insieme ai tappi auricolari, la protezione più affidabile per un lavoratore è la cuffia che, grazie agli speciali cuscinetti di cui è munita, filtra il rumore e lo riporta agli 85 decibel considerati accettabili. Tra le caratteristiche che una buona cuffia dovrebbe avere si evidenziano: forza e pressione sulla testa, resistenza agli urti, resistenza alle basse ed alte temperature, resistenza alla fiamma, attenuazione minima.

DATE UNA MANO... ALLE VOSTRE MANI.

Le nostre mani sono soggette al 35% degli infortuni che colpiscono il corpo; e la stessa quota deriva dalla manipolazione di oggetti. Immediato pensare di proteggerle attraverso i guanti.

Ma un guanto non vale l'altro: per ogni mansione è infatti necessario individuare la protezione più adatta. Il guanto in pelle costituisce una barriera tra le mani e l'oggetto pur garantendo notevole sensibilità. Ma ha pure altre caratteristiche: resiste agli sbalzi termici e isola dalle basse tensioni.

Per lavorazioni di precisione è meglio scegliere guanti in fibra tessile che garantiscono igiene, comodità, presa e agilità. In base alle caratteristiche dei singoli modelli svolgono un'azione di protezione rispetto a sudore, tagli e calore.

I guanti impregnati sono perfetti per lavorazioni che richiedono una buona resistenza all'abrasione e al taglio, insieme ad un buon coefficiente di aderenza.

E PER IL NOSTRO CORPO?

Non dimentichiamo il corpo nella sua globalità. Per questo sono nate linee di abbigliamento antifreddo, articoli ad alta visibilità, indumenti impermeabili, l'abbigliamento a uso breve, per far fronte ai lavori che sporcano e ai rischi chimici, e, infine, la protezione specifica. Non vanno infine dimenticati i piedi, che necessitano di stivali, per essere asciutti con qualsiasi clima, e idonee calzature, per proteggerli da ferite, bruciate, scivoli o scosse elettriche.

CATEGORIE	PROCEDURE DI CERTIFICAZIONE	ESEMPI
DPI 1 Rischi minori	Autocertificazione	Guanti comfort, guanti giardinaggio, grembiuli Pvc, impermeabili
DPI 2 Rischi intermedi	Attestazione + Esame CE da parte di organismo notificato	Guanti in pelle, abbigliamento alta visibilità, abbigliamento invernale
DPI 3 Rischi mortali o invalidanti	Attestazione + Esame CE da parte di organismo notificato + Sistema controllo qualità	Guanti da pompieri, maschere, respiratori

LA MARCATURA CE

La regolamentazione europea obbliga le imprese a mettere a disposizione del personale Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) adatti ai rischi e certificati CE. Alle norme generali che definiscono i requisiti essenziali si aggiungono norme specifiche per ogni tipo di prodotto. La marcatura CE certifica la rispondenza del DPI alla legislazione comunitaria e consente al prodotto di circolare liberamente all'interno dell'UE. La marcatura CE deve obbligatoriamente essere visibile e indelebile, oltre a contenere le informazioni che consentano di risalire al responsabile dell'immissione del prodotto sul mercato, il codice del prodotto, il marchio CE e i pittogrammi (per alcuni prodotti la marcatura comporta elementi supplementari).

Le disposizioni a livello di sicurezza prevedono precise indicazioni per il fabbricante, definendo a priori tre tipi di Dispositivi di Sicurezza Individuale per tre tipi di rischi e altrettante procedure di certificazione. In particolare per i **DPI di prima categoria** è necessaria l'autocertificazione in cui il responsabile dell'immissione sul mercato dichiara, sotto propria responsabilità, la conformità del DPI alle regole tecniche che lo riguardano. Per i **DPI di seconda categoria** è prevista la certificazione CE da parte di un organismo notificato, che la concede dopo il superamento di una serie di prove e in seguito all'esame della relazione tecnica. In caso di esito positivo, il laboratorio rilascia un'attestazione CE di tipo e il responsabile dell'immissione sul mercato appone sul Dispositivo di Protezione Individuale il marchio CE regolamentare. Infine i **DPI di terza categoria**: l'esame CE di tipo è completato da procedure di controllo della fabbricazione (sistema CE di controllo qualità del prodotto finito o sistema CE di assicurazione della qualità sulla produzione). La marcatura CE può assumere forme diverse: apposizione del marchio CE 1) semplice, 2) con anno d'apposizione della marcatura, 3) con anno d'apposizione della marcatura e numero dell'organismo che ha eseguito le prove. Un DPI oggetto di autocertificazione e un DPI oggetto di attestazione CE di tipo possono essere entrambi marcati con CE e anno di apposizione. Una marcatura che abbia solo il marchio CE è necessariamente un'autocertificazione.



TUTTO SOTTO CONTROLLO.

Generalmente si ritiene che la metrologia si limiti a un discorso di misurazione. In realtà va ben oltre. Metrologia significa, infatti, capire cosa necessita di essere misurato, come e perché.

Ogni pezzo che viene progettato, sviluppato e prodotto, ha esigenze di controllo diverse per tipologia e metodologia. È ovvio, pertanto, che all'interno di un'azienda che crede nella qualità del proprio prodotto, i responsabili della progettazione, i disegnatori, gli ingegneri di produzione, le maestranze e il personale del «controllo qualità» abbiano un interscambio di idee che porti alla qualità globale secondo le specifiche dei capitoli. È quindi importante progettare tenendo conto delle esigenze di produzione, di controllo/misura e, ovviamente, dei costi.

La produzione deve avvenire utilizzando metodi, macchine e attrezzature adeguate, in modo da ottenere la massima produttività al minor costo. Per raggiungere questo obiettivo, il personale deve essere istruito sulle corrette modalità di controllo delle varie fasi produttive con

l'utilizzo della strumentazione adeguata. Bisogna inoltre fornire il maggior numero di informazioni possibili per esser messi in condizione di intervenire al fine di migliorare il processo produttivo. Infine, il «controllo qualità» verifica che il lavoro svolto sia conforme alle specifiche tecniche del capitolato e alle caratteristiche del materiale.

Per aiutare il compito del «personale di macchina» e del «personale del controllo qualità» esistono strumenti che si suddividono in tre settori fondamentali: strumenti meccanici, ottici ed elettronici.

STRUMENTI MECCANICI.

A questa famiglia appartiene tutta la cosiddetta «strumentazione da banco»: calibri, micrometri, truschini, comparatori, alesametri, squadre, goniometri, piani di riscontro. Ne esistono tipi diversi per campo di misura, dimensioni e portata. La tendenza è di abbandonare parte di questa strumentazione meccanica a favore della versione con display digitale che comporta precisione di lettura, semplicità d'uso e possibilità di disporre di un'uscita dati per collegarsi direttamente a sistemi di raccolta per l'analisi «SPC».

STRUMENTI OTTICI.

Ne fanno parte microscopi, endo/fibroscoopi, proiettori di profili, telescopi di allineamento, autocollimatori, laser, macchine 3D senza contatto.

L'impiego di sistemi ottici, che offre il notevole vantaggio del non contatto evitando quindi ogni possibile deformazione dei materiali, perde d'interesse a causa della necessità di impiego di fonti di luce di elevata potenza (forte surriscaldamento della zona di misura) e della scarsa ripetibilità della misura, dovuta più alla bontà della vista dell'operatore che alla bontà dello strumento stesso. L'avvento delle fibre ottiche a luce fredda, l'alta tecnologia dei controlli elettronici che aiutano l'operatore nelle fasi di messa a punto e

di misura, lo sviluppo delle telecamere sempre più compatte e precise e, soprattutto, della tecnologia laser, hanno portato a un notevole rilancio di questo tipo di strumentazione.

STRUMENTI ELETTRONICI.

A questa categoria di strumenti appartiene una vasta gamma di prodotti che spazia dal piccolo calibro alle macchine di controllo molto sofisticate. Il controllo dello stato di finitura superficiale è divenuto sempre più importante in funzione dell'applicazione e/o della funzione che il particolare avrà una volta ultimato. L'analisi approfondita della finitura consente una migliore efficienza del pezzo oltre a un risparmio in termini di tempi di lavorazione. Forme, dimensioni, posizioni, rugosità sono le diverse informazioni che riguardano il profilo dello stesso particolare. Una piccola deviazione dal profilo teorico può comprometterne la funzionalità.

Il **rugosimetro** è uno strumento pressoché indispensabile in ogni officina dove si eseguono lavorazioni meccaniche. Il **rotondimetro**, con la sua alta precisione, consente la verifica della forma su pezzi cilindrici.

La qualità dei prodotti viene assicurata anche dal mantenimento delle dimensioni geometriche in conformità dei disegni e delle norme standard. Il **profilometro** è uno strumento a contatto che consente di registrare il profilo ingrandito del particolare in esame per una successiva analisi di misurazione o di confronto con il master.

L'alta precisione della meccanica applicata e il notevole livello di automazione raggiunto nei controlli in linea o in serie automatici o semiautomatici hanno decretato il successo delle **macchine di misura tridimensionali**. Esistono macchine di diverse forme e dimensioni; il grado di sofisticazione e automazione della viene determinato dall'utilizzatore in funzione delle proprie esigenze.

F. Colombo

TKN[®]CHEM

Una nuova famiglia di prodotti entra a far parte della offerta a marchio TKN: sono i prodotti chimici tecnici, venduti in bombole spray (areosol) e lattine o fusti (liquidi). Ben 20 i prodotti della gamma, che presenta quindi caratteristiche di completezza e può rispondere con efficacia alle più diverse esigenze.

- **EASY:** sbloccante iperattivo-lubrificante-protettivo
- **STAK:** distaccante siliconico
- **GRIP:** antislittante per cinghie
- **TORCHWELD:** lubrificante antiscorie al bisolfuro di molibdeno per torce
- **CUT OIL:** fluido da taglio universale
- **TAP CUT:** fluido da taglio per acciai inossidabili e acciai tenaci
- **ALU CUT:** fluido da taglio per alluminio e leghe gialle
- **PIPE CUT:** olio lavabile per filiere a base vegetale
- **HQ-SIL:** lubrificante-distaccante ad alto contenuto siliconico
- **CHAINLUBE:** lubrificante per catene al bisolfuro di molibdeno
- **NO WRING:** rivestimento protetti-

vo per metalli anti-umidità

- **SPRAZINC:** zincante protettivo chiaro finitura lucida
- **COLDZINC:** zincante protettivo ad alto tenore di zinco
- **INOXSPRA:** rivestimento protettivo d'acciaio inossidabile
- **IDROVAP:** detergente iperattivo per idropultrici
- **SOLMAR:** solvente-detergente a base acqua concentrato
- **DESCAL:** disincrostatore e pulitore chimico concentrato
- **NO GERM:** detergente igienizzante concentrato
- **PULICLEAN:** pulitore detergente a base solvente.

Cod. 03.1



MASCHI: QUALITÀ SENZA CONFRONTI.

TKN presenta la nuova serie completa di maschi a mano e da macchina. La loro altissima qualità li posiziona ai primissimi posti nel mercato, grazie anche al prezzo davvero interessante.

Maschi a mano

TVM 000 - Set di tre pezzi. **Cod. 03.4**

Maschi per macchina

TVM 100 - Din 371 gambo rinforzato scanalatura diritte. **Cod. 03.5**

TVM 200 - Din 376 gambo passante scanalatura diritte. **Cod. 03.6**

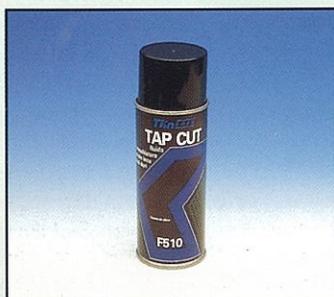
TVM 115 - Din 371 gambo rinforzato scanalatura elicoidale dx 15°. **Cod. 03.7**

TVM 215 - Din 376 gambo passante scanalatura elicoidale dx 15°. **Cod. 03.8**

TVM 140 - Din 371 gambo rinforzato scanalatura elicoidale dx 40°. **Cod. 03.9**

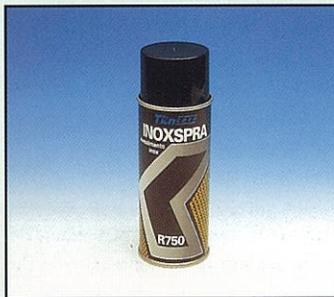
TVM 240 - Din 376 gambo passante scanalatura elicoidale dx 40°. **Cod. 03.10**

TAP CUT



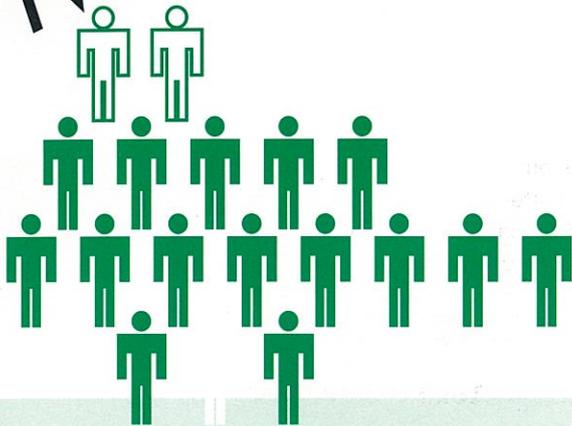
Fluido ad elevato potere refrigerante e lubrificante, particolarmente adatto per le lavorazioni (filettatura, fresatura, maschiatura e foratura) su acciai inox e acciai tenaci. **Cod. 03.2**

INOXSPRA



Rifinitura a base di acciaio inox con ottime capacità antiruggine e di facile impiego. Resistente alle temperature fino a 500/600°C, dona brillantezza alle superfici di acciaio. **Cod. 03.3**

MEETING



APPUNTAMENTI

GRANDE ATTESA PER LA XX EDIZIONE BI-MU DI OTTOBRE.

Prenderà il via il prossimo 3 Ottobre e si concluderà l'8 alla Fiera di Milano la ventesima edizione della BI-MU, la manifestazione che, con cadenza biennale, presenta l'offerta mondiale di macchine utensili, robot, automazione e dei prodotti a questi ausiliari (CN, utensili, accessori, componenti). Un appuntamento via via arricchitosi di contenuti ed importanza, fino ad imporsi quale "mondiale degli anni pari", a testimonianza del rilievo assunto dalla BI-MU per costruttori ed utilizzatori di ogni parte del mondo.

La BI-MU può infatti vantare numeri che poche altre manifestazioni fieristiche del settore hanno: la scorsa edizione della mostra vide la partecipazione di 1.121 espositori, in rappresentanza di oltre 2 mila costruttori di ogni parte del mondo, su una superficie standistica di 65 mila metri quadri; oltre 100 mila i visitatori, tra cui 4 mila agenti e rappresentanti e 10 mila utilizzatori convenuti dall'estero.

Dai numeri del passato al futuro: la manifestazione è infatti pronta anche in questa edizione ad interpretare quel ruolo di vetrina dell'innovazione assegnatale ormai da costruttori ed utilizzatori di tutto il mondo.

Quattro i grandi settori di offerta: l'asportazione di truciolo, la deformazione di materiale, altri processi (saldatura, trattamenti termici, macchine e impianti per fonderia, robot) e complementari (strumenti e macchine per il controllo la misura e la prova materiali, attrezzature, sistemi EDP e software, utensileria).



NOTIZIE DAL CONSORZIO

A OTTOBRE NUOVA CONVENTION CDU.

È in programma per Venerdì 25 Ottobre a Milano la seconda Convention CDU, riservata alla forza vendita delle utensilerie consorziate. In questa occasione gli oltre centocinquanta venditori che fanno capo alle 22 utensilerie aderenti al Consorzio Distributori Utensili potranno confrontarsi tra loro e con esperti del settore.

La mattinata, in particolare, sarà dedicata alla presentazione delle nuove linee di prodotti TKN, con spazi specifici di approfondimento dedicati a ciascuna famiglia di articoli. Ciò al fine di migliorare il servizio ai clienti, promuovendo un marchio che ha un interessante rapporto qualità/prezzo.

SMI: LA GIORNATA DEL DISTRIBUTORE.

Il Consorzio CDU sarà tra i partecipanti della Giornata del Distributore, in calendario il prossimo 20 Febbraio 1997 a Bologna nell'ambito della SMI'97, la seconda Mostra e convegno internazionale sulla manutenzione di impianti industriali.

Il convegno svilupperà uno dei temi che stanno alla base dell'approccio delle utensilerie consorziate CDU al mercato: quella del "partnering produttore/distributore/cliente", ovvero della sempre maggiore necessità di un servizio personalizzato all'utilizzatore nella risposta concreta alle sue esigenze, con l'obiettivo di fidelizzarlo, offrendogli prodotti e servizi specifici a valore aggiunto.



CDU-SOCODA: UNA COLLABORAZIONE INTERNAZIONALE.

Il consorzio CDU guarda oltreconfine e, soprattutto, oltralpe. Nei mesi scorsi, infatti, sono stati avviati contatti con SOCODA, gruppo d'acquisto francese, finalizzati a stringere rapporti di collaborazione internazionale.

Cinquant'anni di presenza sul mercato, 95 utensilerie aderenti, 350 punti vendita, 400.000 clienti: questi sono solo alcuni dei numeri del consorzio francese. SOCODA dispone anche di 500 rappresentanti, 6.500 collaboratori, 500 mila metri quadri di superficie coperta, E, ancora, il suo giro d'affari accumulato è di 2 mila e 500 miliardi di Lire, mentre ammonta a 360 miliardi di Lire la quota dei depositi. Il consorzio vanta infine mille fabbricanti partner. I punti forti della filosofia SOCODA sono

rappresentati dalla volontà di offrire ai produttori e ai distributori autentiche strutture operative e, insieme, di prestare particolare attenzione all'evoluzione dei mercati dell'industria, della costruzione e della dotazione della casa.

A livello internazionale SOCODA, in collaborazione con la società tedesca E/D/E, ha costituito Euro Craft, marchio specializzato in Europa nella distribuzione di sanitari e di prodotti per il riscaldamento, di materiale di costruzione, di forniture per l'industria e di prodotti metallurgici. Sempre in ambito europeo Socoda ha dato vita a IMELCO, società che raccorda gruppi specializzati nella distribuzione di materiale elettrico.

Con queste premesse, la collaborazione tra CDU e SOCODA riveste particolare importanza per il consorzio italiano, che potrà proiettare la propria attività su scenari economici internazionali.

fraisa

FRAISA: TAMPONI ESO.



Da Fraisa una gamma completa di calibri per il controllo sicuro di altissima qualità. Il catalogo della produzione ESO presenta: calibri a tampone e calibri ad anelli filettati in acciaio inossidabile stabilizzato, invecchiato artificialmente con processo criogenico; calibri a forcella per il controllo di filettature esterne; calibri a tampone lisci con lato "passa" e lato "non passa" in acciaio inossidabile stabilizzato. Si segnalano infine i cilindri a tampone lisci e filettati speciali, realizzati cioè in acciaio ad alta lega con rivestimento TiN, che garantisce il calibro dall'usura precoce, assicura maggiore durata e superiori intervalli di verifica.

Cod. 03.11



S 415: CASSETTA DI STAFFAGGIO.

È realizzata dalla SPD, azienda specializzata nella produzione di articoli da staffaggio e attrezzature magneto-meccaniche, la cassetta completa di staffaggio in alluminio S 415. Ideale per il bloccaggio dei pez-



zi su macchine di misurazione e controllo quali macchine tridimensionali e piani di controllo in granito, comprende una serie completa di staffe in lega leggera alluminio Ergal UNI 7075.

Cod. 03.12

MICROPLAN

LIVELLA ELETTRONICA.



Strumento di alta precisione per il rilevamento di inclinazione e pendenze rispetto all'orizzonte o ad un angolo preso come riferimento, la livella elettronica Microplan esprime direttamente la lettura in secondi di arco mediante display numerico in cristalli liquidi.

Particolarmente adatta per il rilevamento di errori di linearità, planarità e parallelismo, per il montaggio e il livellamento di macchinario e per i controlli di inclinazioni, pendenze e flessioni, è dotata di un'uscita dati analogica per il collegamento con apparecchiature

esterne e alimentazione indipendente a batterie ricaricabili con indicazione di carica insufficiente.

Cod. 03.13

MISURATORE PER INTERNI.



Si tratta di una nuova generazione di apparecchi di misurazione interna, studiata per offrire grandissima precisione nella rilevazione di cave interne e fori (da 2,5 a 230 mm.), grazie ai componenti meccanici particolarmente sottili. Questo misuratore di interni è dotato di bracci tastatori e contatti di misurazione ad alta precisione, scale chiare e di facile lettura. È fornito di una pratica maniglia regolabile per gli apparecchi di misurazione con lunghezza dei bracci tastatori superiore a 170 mm.

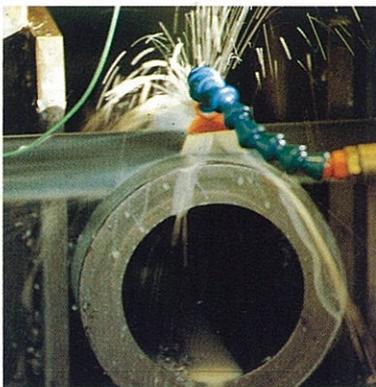
Cod. 03.14



LAME A NASTRO BIMETALLICHE.

Frutto della ricerca Sandvik, le innovative lame a nastro bimetalliche offrono maggiore versatilità grazie al passo variabile, maggiore resistenza al calore, riduzione nei tempi di taglio, maggiore durata, minori cambi lama, tagli più accurati e minore rumorosità. Il principio su cui si basano è semplice: mediante l'impiego di un

INFORMAZIONI TECNICHE



fascio concentrato di elettroni, un nastro sottile di acciaio HSS viene saldato ad un nastro di acciaio per molle. La forma del dente è fresata nel nastro in HSS. Il risultato è un dente ad alta resistenza su un dorso flessibile.

Cod. 03.15



PALLET STANDARD P2.



Il sistema P2, brevettato dalla P&D Italia, specializzata nella realizzazione di sistemi a supporto della sicurezza sul lavoro, risolve ogni problema di stoccaggio di sostanze pericolose. Disponibile in più versioni di diversa dimensione, trova il punto chiave della sua costruzione nella vasca di raccolta in acciaio FE 360 B UNI

7070, con uno spessore di 3 mm. La combinazione della vasca Pallet P2 con supporti permette di trasformare i Pallet in comode stazioni di travaso, impedendo la fuoriuscita dei liquidi. I supporti sovrapponibili fino a 3 unità consentono lo stoccaggio contemporaneo in posizione orizzontale di fusti da 200 litri e bidoni da 60 sullo stesso Pallet, sfruttando così anche ambienti e spazi ristretti. Il sistema Pallet P2 è omologato Tüv.

Cod. 03.16



VALIGIA DA MANUTENZIONE.

Realizzata interamente in alluminio ed assemblata con speciali profili ad alta resistenza anti acqua e polveri, questa valigia da manutenzione è stata rinforzata lungo i perimetri e sugli



spigoli con profilati angolari in alluminio e cantonali in acciaio cromato. L'interno è dotato di una tasca porta-documenti nel coperchio, due pannelli portautensili ciascuno con 3 fila di passanti elastici scorrevoli, una vaschetta termoformata a 3 scomparti alloggiata nel fondo e munita di 2 cassettoni estraibili con divisori per minuteria. È comoda da trasportare grazie alla maniglia ergonomica con rullo antisdrucchiolo.

Cod. 3.17

PARANCHI SERIE KF.

Progettati da Kito per assolvere a dure condizioni di utilizzo, i paranchi serie KF sono costruiti in accordo alle più severe normative antinfortunistiche e sono omologati ISPESL.

Capaci di una portata fino a 20 mila chili, sono dotati di:

- freno motore con rotore cilindrico ad attrazione di massima sicurezza
- motore con rotore cilindrico totalmente stagno
- frizione di fine-corsa sia in salita che in discesa resistente
- pulsantiera stagna ad alto isolamento
- gancio di sicurezza rotante.

Cod. 3.18

