

M E C C A N I C A & F O N D E R I A

PROFILI D'IMPRESA MADE IN ITALY
PERIODICO N. 43-2019 - IL LAVORO NEL MONDO:
PORTRAIT, INTERVISTE, CONSIGLI E VETRINA PER LE AZIENDE BRESCIANE

IL NUOVO FREE-PRESS DELLE PICCOLE E MEDIE IMPRESE BRESCIANE

• **I TEOREMI
DI GALILEI E RIVALS**

• **POWER QUALITY:
RIFASAMENTO
E PENALI**

IN COLLABORAZIONE CON:



www.scrtools.it



www.gsmgalvanica.com



www.systemt.it



www.porta-solutions.com

cope

www.cope-italy.it

Utensileria Meccanica
BUTFER
www.butfer.it



**DALLA FABBRICA
AL CONTROLLO DI GESTIONE**

VISITA I NOSTRI SITI: WWW.MECCANICAEFONDERIA.IT . WWW.MECHANIKZULIEFERER.DE



VibroPress
PRESSOFUSIONE ALLUMINIO

WWW.VIBROPRESS.IT



VibroPress pressofusione alluminio



La nostra fonderia si occupa di pressofusione alluminio da oltre 35 anni. Siamo certificati ed operiamo secondo le direttive del Sistema Qualità già dal 1998. Realizziamo componenti in alluminio per qualsiasi settore industriale come, ad esempio, automotive, elettrodomestico, pneumatico, agricolo, zootecnico, tessile. Siamo dotati di un laboratorio metrologico per eseguire verifiche dimensionali, superficiali e controlli radioscopici sugli articoli realizzati.

VibroPress è un partner su cui potete fare sicuro affidamento.



VibroPress di Ghisla Germano & C. Snc Via Gitti, 12/A - 25060 Marcheno (Brescia)
tel. 030.8960050 - info@vibropress.it - www.vibropress.it

INNOVAZIONE, COMPETITIVITÀ E TUTELA

Tre parole, tre chiavi della crescita industriale. Di questo è fermamente convinto il Presidente di Anima Alberto Caprari, il quale, in occasione del Forum 2018 "Uomo e tecnologia verso il futuro dell'industria", ha dichiarato anche che la meccanica italiana chiede un sostegno ulteriore al processo di innovazione avviato dalla manifattura. Ha bisogno anche che sia migliorato l'ecosistema italiano in cui opera l'industria per favorire l'efficienza e la creazione di lavoro, mantenendo in Italia il know-how e le lavorazioni più di valore e caratterizzanti i nostri prodotti. Infine, sempre in un'ottica di crescita, è fondamentale rinvigorire la lotta alla contraffazione e alla concorrenza sleale per difendere il valore dei nostri prodotti industriali Premium, nei mercati europei e mondiali.



SOMMARIO

- 04** I TEOREMI DI GALILEI E RIVALS
- 06** POWER QUALITY: RIFASAMENTO E PENALI
- 08** QUANTO COSTA UN CENTRO DI LAVORO CNC: COSTA MENO MA...
- 12** IL CONTROLLO DI GESTIONE NELL'OFFICINA MECCANICA
- 14** MECSPE 2019: CRESCITA COSTANTE E INNOVAZIONE A 360 GRADI
- 16** LEADER NELLA PRODUZIONE DI PROTEZIONI ANTINFORTUNISTICHE E NON SOLO
- 22** L'IMPORTANZA DEL NETWORKING
- 24** FORD RANGER RAPTOR: ECCO LA VERSIONE DEFINITIVA
- 30** C.O.P.E. REZZATO PRESENTA LA NUOVA SEDE AZIENDALE E IL NUOVO SITO
- 32** MECCANICA ITALIANA NEL MONDO: L'EXPORT REGISTRA UN LEGGERO CALO, MA NIENTE DI PREOCCUPANTE
- 34** **TECNICHE E ATTREZZATURE**
- 34** LAMINAZIONE
- 35** MORI NICOLA: UN'AZIENDA SOLIDA E IN CONTINUA CRESCITA
- 40** INTERVISTA A FABIO SPAGNOLI
- 44** **METALLI: QUALI E COME**
- 44** RENIO
- 46** FERRO
- 48** ACCIAIO

DIRETTORE RESPONSABILE _ **Francesco Salvetti**
francesco.salvetti@publimax.eu

PROGETTO E CONSULENZA EDITORIALE _ **Massimo Boni**

COLLABORATORI _ Annalisa Boni, Carlo Boni, Matteo Cappuccio, Francesco Salvetti, Eleonora Raschi, Lucia Marchesi, Massimo Cominetti, Velvet, Wonka, Maximo, Laura Sorlini, Enrica Ottelli

MARKETING E PUBBLICITÀ _ **Carlo Boni**
carlo.boni@publimax.eu

DISTRIBUZIONE GRATUITA _ **Speedymax**
Supplemento al Giornale delle fiere
Registrato al trib. di Brescia al n°39 dell'11/10/2002
STAMPA _ Tipolitografia Pagani - Passirano (BS)

EDITRICE E CONCESSIONARIA PUBBLICITÀ
Publimax s.r.l. Via XX Settembre,30
Tel. 030.3776552 Fax 030.280323

Web: www.publimax.eu

E-mail: publimax@publimax.eu

Vietata la riproduzione totale o parziale della rivista senza autorizzazione scritta.



I TEOREMI DI GALILEI E RIVALS

La Cinematica studia il moto dei corpi senza tener conto delle cause che li producono. In sostanza, nota la posizione, la velocità e l'accelerazione in un determinato istante, si determinano le stesse grandezze in istanti successivi indipendentemente dalle forze e dalle coppie che agiscono sugli elementi del sistema. I teoremi di Galilei e Rivals vengono impiegati a questo scopo nel caso che:

- si conoscano la velocità e l'accelerazione di un altro punto del corpo;
- la distanza e la posizione reciproca di questi due punti non cambi nel tempo.

Essi si applicano nel caso di moti rototraslatori e si ottengono facilmente supponendo che lo spostamento di un corpo rigido fra due istanti di tempo successivi sia scomponibile in una traslazione seguita da una rotazione o viceversa. In fig. 1 è rappresentato, per esempio, lo spostamento di un'asta fra la posizione iniziale AB e la posizione finale A'B' come una traslazione alla posizione A'B'' seguito da una rotazione attorno ad A'.

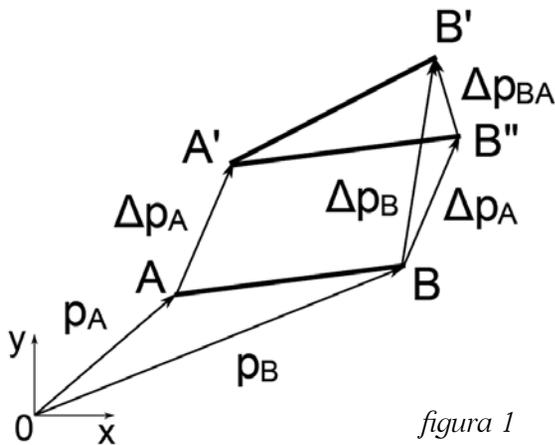


figura 1

p_A ed p_B sono i vettori posizione, mentre Δp_A e Δp_B sono i vettori degli spostamenti assoluti e Δp_{BA} dello spostamento relativo di B rispetto ad A. Si può quindi scrivere:

$$\vec{\Delta p}_B = \vec{\Delta p}_A + \vec{\Delta p}_{BA}$$

Dividendo tutti i termini per il tempo impiegato e facendo tendere questi a zero, la relazione si trasforma in:

$$\frac{d\vec{p}_B}{dt} = \frac{d\vec{p}_A}{dt} + \frac{d\vec{p}_{BA}}{dt}$$

che corrisponde al Teorema di Galilei (o di Composizione delle Velocità):

$$\vec{v}_B = \vec{v}_A + \vec{v}_{BA}$$

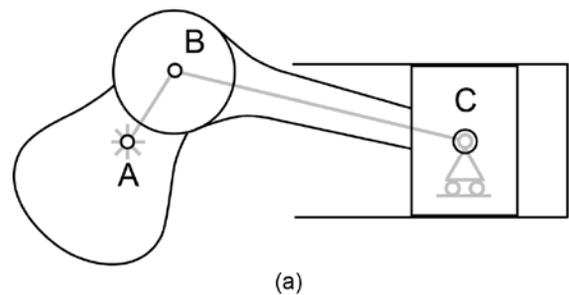
che derivato a sua volta diventa il Teorema di Rivals:

$$\vec{a}_B = \vec{a}_A + \vec{a}_{BA}$$

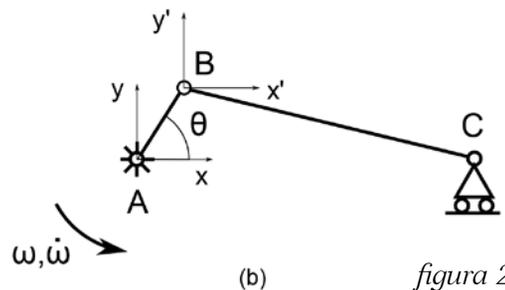
v_{BA} e a_{BA} sono la velocità e l'accelerazione del moto relativo di B rispetto ad A, che in un corpo rigido è sempre un moto rotatorio.

Si consideri per esempio una pompa volumetrica (fig. 2). Supponendo di conoscere la velocità della manovella AB, grazie al teorema di Galilei la velocità dello stantuffo (punto C) sarebbe determinata come somma della velocità del punto B (rotatorio attorno ad A) e della velocità del moto relativo di C rispetto a B (rotatorio anch'esso). Ossia:

$$\vec{v}_C = \vec{v}_B + \vec{v}_{CB}$$



(a)



(b)

figura 2



Carlo Remino

Ricercatore in Meccanica Applicata alle Macchine presso la facoltà di ingegneria dell'Università degli Studi di Brescia. carlo.remino@unibs.it

KIMORI

CNC CONTROL TECHNOLOGY

KIMORI

CENTRI DI LAVORO A CONTROLLO NUMERICO

Incrementa l'**efficienza**
e la **produttività** grazie
al perfetto mix tra **affidabilità**
costruttiva ed **innovazione**
tecnologica



**Alta qualità
costruttiva**



**Tecnologia
all'avanguardia**



**Ampia gamma
di servizi**

Contatti

Kimori Italia

Via Degli Artigiani II trav. 119 25030 - Rudiano (BS) Italy

Tel: +39 030. 6070484

Sito web: www.kimori-it.com

e-mail: info@kimori-it.com

POWER QUALITY: RIFASAMENTO E PENALI

In ambito industriale l'energia è materia prima necessaria al processo produttivo e deve essere gestita con attenzione. Un aspetto da monitorare è la qualità dell'energia utilizzata (**Power Quality**): eventuali criticità possono infatti provocare extra costi (diminuzione della vita utile delle apparecchiature elettriche, perdite...)

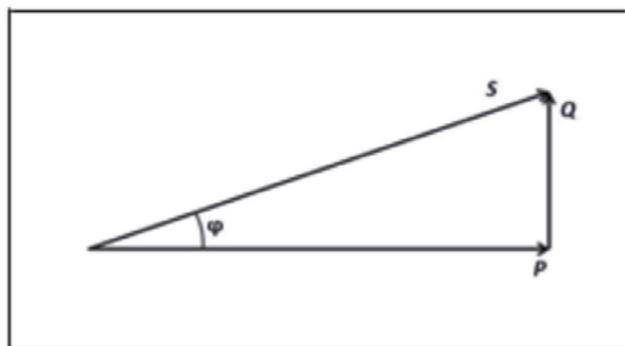
In funzione delle specifiche caratteristiche di ogni rete elettrica possono verificarsi diversi problemi (es: distorsioni armoniche).

Energia reattiva e rifasamento

L'energia reattiva è uno di questi. Una delle soluzioni tecnologiche che permettono di migliorare la Power Quality consiste, infatti, nel rifasare correttamente gli impianti elettrici.

Le macchine elettriche (motori e trasformatori) per il loro funzionamento assorbono, oltre alla potenza attiva, anche potenza reattiva.

In Figura è rappresentata la relazione tra potenza attiva P , potenza reattiva Q e potenza apparente S , con il relativo angolo di sfasamento φ .



L'energia reattiva viene assorbita dai dispositivi, ma non produce lavoro e rappresenta un problema per il gestore della linea elettrica. Si misura attraverso il Fattore di potenza ($\cos\varphi$) che è un parametro funzione del rapporto tra l'energia reattiva e l'energia attiva e può variare tra 0 e 1.



Ing. Francesca Marini

EGE - Esperto in Gestione dell'Energia Certificato UNI 11339
CMVP® - Certified Measurement & Verification Professional
francesca@studioingmarini.it - www.studioingmarini.it

Costi di un rifasamento non corretto

A partire dal 1° gennaio 2016 è entrata in vigore la delibera 180/2013/R/EEL che impone l'abbassamento della soglia del $\cos\varphi$ oltre la quale scattano le penali.

Tali **penali** vengono applicate agli utenti in Bassa Tensione e Media Tensione con potenza disponibile $> 16,5$ kW se **il $\cos\varphi$ medio mensile è inferiore a 0,95**.

Le aziende che non rifasano correttamente:

1. Pagano delle penali in fattura
2. Devono adeguarsi su richiesta del gestore della rete
3. Rischiano il distacco forzato dalla rete
4. Hanno maggiori perdite e una minore qualità dell'energia.

I corrispettivi per i prelievi di energia reattiva, utilizzati per calcolare le penali, sono aggiornati annualmente dall'Autorità (ARERA).

I corrispettivi in vigore per l'anno 2019 per i clienti in MT sono stati aumentati del 3% circa rispetto al 2018 e sono riportati in Tabella (Delibera 671/2018/R/eel).

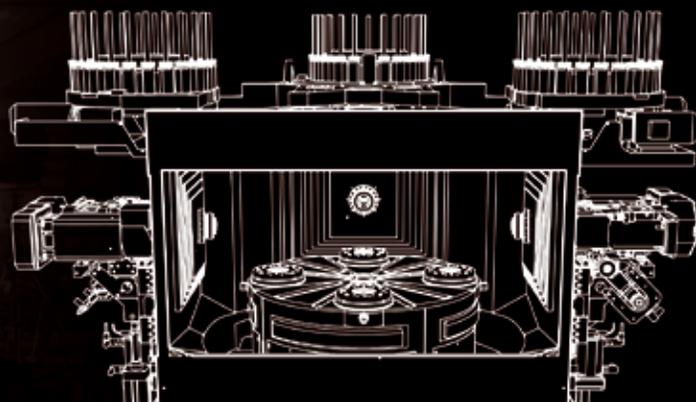
0,253 €cent./ Kvarh	energia reattiva tra il 33% ed il 75% dell'energia attiva;
0,328 €cent./ Kvarh	energia reattiva oltre il 75% dell'energia attiva.

I Sistemi di Rifasamento

Per rifasare un impianto è necessario collegare - in parallelo ai carichi - dei condensatori di rifasamento che forniscono alla macchina elettrica tutta l'energia reattiva necessaria.

I condensatori possono essere installati localmente presso ogni macchina elettrica con basso $\cos\varphi$. Questa soluzione, tecnicamente corretta, non è però economicamente conveniente in presenza di carichi numerosi. La soluzione più utilizzata è il **rifasamento centralizzato**, che prevede l'installazione di un'unica batteria di condensatori normalmente posizionata a monte di tutti i carichi.

PORTASOLUTIONS



MULTICENTER. MEGLIO DI TRE CENTRI DI LAVORO!



I 4 PUNTI VINCENTI:

1. RIDUCI LO SPAZIO
2. TAGLIA L'ENERGIA
3. DIMEZZA IL PERSONALE
4. QUADRUPLICA LA VELOCITÀ DI PRODUZIONE



PROCURATI LA COPIA DEL LIBRO SU:
www.libroflessibilitaproduttiva.com

Pad. 2
Stand L62
MECSPE

QUANTO COSTA UN CENTRO DI LAVORO CNC: COSTA MENO MA...

Autore dell'articolo: Maurizio Porta, CEO di Porta Solutions e ideatore del Metodo "Flessibilità Produttiva"

Una delle tematiche più sentite nel mondo della Produzione è quella riguardante il costo dei Centri di Lavoro e delle Macchine Utensili in generale, e di come riuscire ad ammortizzare questo "costo" nell'arco di un determinato periodo di tempo.

Se sei capitato su questo articolo molto probabilmente è perché stai iniziando a valutare l'acquisto di una Macchina Utensile e stai navigando su internet per capire nel dettaglio quanto costa un Centro di Lavoro Cnc, per orientarti correttamente per l'acquisto.

Prima di tutto c'è da fare una premessa, ossia che **il costo della Macchina Utensile in sé è relativo e poco importante**, se paragonato a quanto possa incidere nel complesso del processo di acquisto.

Cosa intendo esattamente?

Intendo dire che il REALE costo della Macchina Utensile che andrai ad acquistare è determinato da più fattori, tra cui i principali sono:

1. Il costo della Macchina Utensile (ovvio a tutti, ma non è l'unico)
2. Il costo del "Processo" di implementazione, che sta dietro all'acquisto della Macchina Utensile
3. Il costo della Macchina Utensile in Produzione.

Il concetto di base è che la Produzione NON è gratis e quando acquisti ad esempio un Centro di Lavoro, devi tenere conto che ci saranno sicuramente degli importanti costi di implementazione dello stesso (il processo) ed i relativi costi futuri nell'utilizzo in Produzione della macchina.

Le Macchine Utensili NON sono gratis (e lo sappiamo), ma il loro costo non si ferma al solo livello di "ammortamento" della stessa, perché in realtà il costo in Produzione perdura per sempre, fino a che utilizzi la macchina.

Come?

Vediamolo insieme.



Il Centro di Lavoro Costa meno all'acquisto, ma in Produzione Costa di più

Se partiamo dal costo in sé del Centro di Lavoro potremmo dire con assoluta certezza che ha un costo inferiore rispetto a molte altre Macchine Utensili presenti sul mercato.

E questa caratteristica potrebbe fare gola.

Si viaggia su cifre relativamente "basse", che all'apparenza possono consolarti sull'investimento che andrai a fare.

C'è però da dire che chi ti vende il Centro di Lavoro quasi sempre si ferma solo a questa 1ª (e quasi inutile) fase del processo, delegando poi a "Collaboratori esterni" l'arduo lavoro di implementazione della macchina nella tua azienda.

In sostanza:

- NON ti vendono un PROCESSO
- NON hai il CONTROLLO

Quindi ti ritrovi con un costo del Centro di Lavoro relativamente "buono", a cui poi dovrai aggiungere tutti i costi di "Processo" che obbligatoriamente dovrai sostenere, tra cui:

1. Il costo dell'utensileria
2. Il costo dello studio sul pezzo e/o famiglia di pezzi
3. Il costo della programmazione della macchina
4. Il costo dell'automazione

E tutti questi costi aggiuntivi portano il costo del Centro di Lavoro a lievitare, fino ad arrivare anche a più del doppio della cifra iniziale.

La soluzione?

Il mio consiglio è di rivolgerti ad aziende che NON vendono solo Macchine Utensili, ma che prima di tutto vendono un PROCESSO.

Questo perché ti permetterà di:

- avere il controllo totale del budget che stai investendo
- avere un controllo centralizzato di tutto il processo di acquisto della tua macchina.

Un solo referente principale, che si assumerà anche tutte le responsabilità sul processo di implementazione della stessa, partendo dalla scelta corretta degli Utensili da utilizzare, fino ad arrivare al collaudo finale della Macchina nella tua azienda.

Perché il Centro di Lavoro in Produzione ti costa di più

Un altro aspetto da non sottovalutare è il Costo del Centro di Lavoro in Produzione, che può incidere considerevolmente sui tuoi lotti ed andare ad aggredire e mangiarsi tutti i margini della tua azienda.

Magari il costo del Centro di Lavoro in sé è stato relativamente basso, ma se andiamo a ragionare su aspetti come:

1. Spazio occupato dai Centri di Lavoro
2. Numero di Robot
3. Costo energetico
4. Costo di personale specializzato

ti potrai ben presto rendere conto che a conti fatti i COSTI FISSI aziendali stanno lievitando ed in pochi anni potresti ritrovarti con un Reparto di Produzione Zombie e pesante, che si muove lento e che costa un sacco di soldi alla tua Produzione.

Anche in questo caso la soluzione migliore è valutare l'acquisto di una Macchina Utensile che ti permetta di ottenere il miglior rapporto "flessibilità-produttività", che abbassi i COSTI FISSI in produzione ed infine che aiuti il Reparto di Produzione e l'azienda a guadagnare di più.

Come?

Scegliendo Macchine Utensili che siano una via di mezzo tra i Centri di Lavoro, molto flessibili e poco produttivi, e le Macchine Transfer, molto produttive ma rigide.

In questo caso è nata una nuova categoria di Macchine Utensili, proprio per andare a soddisfare questa forte esigenza di mercato.

"Le Macchine Flessibili"

Perfette per applicare il **metodo Flessibilità Produttiva** e per ottenere il corretto rapporto tra automazione-produttività in Produzione.

Per affrontare al meglio le nuove sfide che il mercato della Produzione ti metterà davanti hai assolutamente bisogno di un metodo, testato e collaudato in anni di esperienza, e che ti permetterà di portare il tuo Reparto di Produzione a diventare più competitivo che mai.



Maurizio Porta, ideatore del Metodo "Flessibilità Produttiva" e scrittore dell'omonimo libro

Il tempo stringe, il mondo della Produzione sta diventando anno dopo anno sempre più aggressivo e la concorrenza è sempre più spietata.

Per garantire la sopravvivenza alla tua azienda non basterà crederci ed aumentare il numero di commesse prese e Centri di Lavoro in Produzione.

Per riuscire a diventare veramente competitivo e fare GUADAGNARE la tua azienda e il tuo Reparto di Produzione come una volta è fondamentale che tu faccia una scelta e capisca questi importanti passaggi.

Se vuoi fare veramente il salto di qualità devi avere:

1. Un METODO di Produzione competitivo e collaudato
2. Un PROCESSO che ti accompagni ad implementare la Macchina Utensile in azienda
3. Una MACCHINA UTENSILE che ti permetta di ottenere il corretto rapporto Flessibilità-Produttività per farti guadagnare di più

Proprio per questo è nato il metodo Flessibilità Produttiva, per aiutare gli utilizzatori di Macchine Utensili a studiare nuove strategie di produzione, che aiutino l'azienda ad affrontare le nuove sfide di mercato. Strategie e tecniche che potrai fare tue, studiando ed applicando con dedizione i concetti cardine che stanno alla base della Flessibilità Produttiva.

Il cammino è lungo e la strada tortuosa, ma quello che troverai una volta entrato in questo mondo sarà la terapia perfetta, per chi come te è ambizioso e vuole vedere la propria Produzione passare al livello successivo.

Per approfondire il metodo, procurati il libro FLESSIBILITÀ PRODUTTIVA visitando: www.libroflessibilitaproductiva.it



OFFICINA MECCANICA DI PRECISIONE **LA PRECISA 3C SRL**



La Precisa 3C effettua lavorazioni di torneria e fresatura, da 3 a 5 assi, di precisione per la realizzazione di prototipi e serie a CNC. Con qualità e rispetto delle scadenze, lavora in più settori: automotive, raccorderia idraulica, settore armiero e altri ancora.

Marcheno (BS) • Via Canossi 18/C/D
Tel. 030 831719 • Fax 030 8916329 • info@laprecisa3c.it • www.laprecisa3c.it

LOGICMEC

M A C C H I N E E A T T R E Z Z A T U R E

**SPECIALIZZATI IN:
COSTRUZIONE ATTREZZATURE
PRODUZIONE E ASSEMBLAGGIO GRUPPI MECCANICI
MANUTENZIONE LINEE E IMPIANTI DI PRODUZIONE
PERSONALIZZAZIONE ROBOT**

LAVORAZIONI E ASSEMBLAGGIO



BANCHI DI LAVORO E PICCOLE ATTREZZATURE



TRASPORTO FINE LINEA



LINEE D'ASSEMBLAGGIO



**CARICATORE
INSERTI**



**CARICATORE PERNI
IN RULLATRICE**



**MONTAGGIO
GUARNIZIONI**



**TIMBRATRICE
RACCORDI**



MARCATRICI



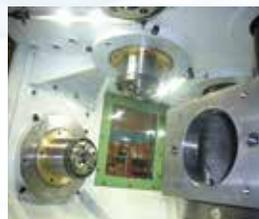
**LINEA MONTAGGIO
RACCORDI**



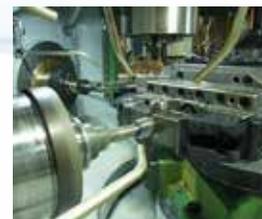
**LINEA
ASSEMBLAGGIO**

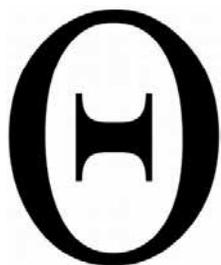


**TRANSFER
LAVORAZIONI**



**UNITÀ
DI LAVORO**





THETA STUDIO

IL CONTROLLO DI GESTIONE NELL'OFFICINA MECCANICA

A caccia degli sprechi per generare valore

In un contesto industriale sempre più competitivo e dinamico, caratterizzato da continui cambiamenti e innovazioni tecnologiche, è importante **dotarsi di strumenti** che permettano di cavalcare l'onda del cambiamento senza farsi travolgere.

Le officine meccaniche cercano sempre più spesso il supporto di consulenti per aumentare il livello di controllo sulla fabbrica e della sua efficienza, in ottica di migliorare sempre di più la competitività sul mercato.

L'imprenditore, spesso in ottica «fai da te», attua azioni volte a migliorare il controllo della sua fabbrica che si basano sul know-how acquisito negli anni.

Spesso l'esperienza dell'imprenditore, che resta sempre il **fattore di successo** più efficace nella costruzione di un valido sistema di controllo, viene affossata dagli eccessivi carichi di lavoro giornalieri.

In realtà, se un imprenditore vuole attuare un efficace controllo di gestione **non è necessario stravolgere le modalità operative** o il proprio modello di business: è sufficiente adottare alcune semplici misure che, nella generalità dei casi, sarebbero i primi spunti messi in campo da qualsiasi consulente gestionale che punti a valorizzare l'esperienza dell'imprenditore stesso.

Quando si parla di un modello di controllo di gestione nell'ambito di un'officina meccanica basterebbe che l'imprenditore cominciasse il suo percorso focalizzandosi su **4 fattori chiave**:

1. Rilevazione risorse

La rilevazione dell'impiego delle risorse è intesa come la **consuntivazione delle ore uomo e**

ore macchina che risulta essere un primo passo importante per ottenere una suddivisione delle voci di costo.

Quante ore uomo e quante ore macchina sono necessarie per portare a compimento quella data produzione? È importante definire le procedure di rilevazione e consuntivazione del dato in modo chiaro con controlli periodici della corretta applicazione del metodo definito.

2. Gestione manutenzioni macchinari

Gestire in modo funzionale le **attività di manutenzione** è fondamentale per far emergere e rilevare attività dannose per le macchine. Inoltre, una analisi delle manutenzioni permette di monitorare, tra le altre, il ciclo di vita dell'impianto.

3. Gestione utensili

La gestione dell'utensile spesso viene sottovalutata in quanto si tende a trattarli come un qualsiasi altro materiale di consumo generico. Gestire gli utensili anche in base alla loro tipologia risulta importante per monitorare in modo dettagliato il livello di usura a cui sono sottoposti durante le lavorazioni nonché l'effetto che questa ha su **qualità e costi della produzione**.

4. Gestione magazzino

Il magazzino di prodotto finito è un fattore chiave per identificare mensilmente il valore della produzione. Non bisogna commettere l'errore di valutare i ricavi da bilancio senza tener conto del valore dei **prodotti finiti messi a magazzino**, in quanto sono sempre parte integrante del valore della produzione.



Abbiamo chiesto a Fabrizio Belli, imprenditore titolare della GBM lavorazioni S.r.l. di Pisogne, di rispondere ad alcune domande per meglio comprendere quale sia il fattore che spinge un imprenditore ad affidarsi ad un consulente e cosa lo stesso imprenditore si aspetti da questa collaborazione.

si ad un consulente e cosa lo stesso imprenditore si aspetti da questa collaborazione.

Cosa ti ha spinto a contattare un consulente industriale?

Penso che al giorno d'oggi, vivendo in un ambiente altamente competitivo non possiamo più permetterci di guardare solo al fatturato. Bisogna valutare le marginalità avendo un quadro completo e sotto controllo di costi e ricavi. Affidarsi a professionisti con competenze tecniche specifiche penso che possa portarmi al risultato nel minor tempo possibile.

Quali sono i fattori che non avevi sotto controllo?

Sicuramente uno dei fattori più critici è la gestione dei set-up macchina. Per noi è molto importante fare efficienza nella gestione degli attrezzaggi in termini di tempo in quanto questo incide molto sull'andamento delle specifiche commesse e sulla pianificazione della produzione.

Quali sono i risultati misurabili che ti aspetti?

Mio fratello, che è il responsabile di produzione, sta lavorando con il consulente per mettere a punto e definire tutte le procedure interne di raccolta dati, dopo di che vorrei iniziare a ragio-

nare sui numeri!! Intesi come valutazione delle marginalità delle diverse commesse per andare a capire su quali fattori possiamo migliorare e generare maggiore efficienza.

COME?

*L'approccio utilizzato è basato sull'analisi della specifica realtà aziendale allo scopo di creare un **modello di controllo sviluppato su misura** finalizzato alla gestione ed alla supervisione delle operazioni industriali.*

Attraverso un monitoraggio costante e puntuale forniamo all'imprenditore un reporting di misurazione dei risultati definiti e un'analisi degli scostamenti in formato chiaro ed intuitivo con focus sulle criticità.



PERCHÉ?

*L'obiettivo è quello di massimizzare la creazione di valore e di fornire informazioni a supporto delle scelte strategiche, oltre che **lasciare all'imprenditore strumenti** per la definizione e il monitoraggio delle linee di business in funzione delle redditività di ciascuna.*

CHI?

***Theta è uno Studio di consulenza multidisciplinare** che unisce le diverse competenze tecniche dei suoi professionisti (ingegneri industriali e commercialisti) per ottenere il miglior risultato. L'approccio ingegneristico di Theta ha un occhio sempre rivolto al supporto dell'imprenditore in tutti gli aspetti decisionali, strategici, gestionali e operativi della vita d'impresa.*



Via Teresio Olivelli, 3, 25014 Castenedolo (BS)
Tel. 030.27.31.431 • Fax 030.56.36.242
info@theta-studio.com • www.theta-studio.com

MECSPE 2019: CRESCITA COSTANTE E INNOVAZIONE A 360 GRADI

Grande attesa per la 18esima edizione di Mecspe, il più grande appuntamento dedicato alle innovazioni per l'industria manifatturiera che si terrà a Parma dal 28 al 30 marzo



È grazie alla sinergia dei 12 saloni tematici, che si svolgono in contemporanea e offrono al visitatore una panoramica completa su materiali, macchine e tecnologie, e alle innovative formule espositive quali piazze dell'eccellenza, unità dimostrative e isole di lavorazione (tra cui la Fabbrica Digitale 4.0, cuore della manifestazione), che la fiera Mecspe oggi rappresenta la via italiana per l'industria 4.0.

Inoltre, il Salone Fabbrica Digitale (Pad. 6), giunta quest'anno alla sesta edizione, si occuperà delle tematiche relative alla fabbrica del futuro e ai prodotti intelligenti in grado di ridurre tempi e costi di produzione, accelerando la velocità di risposta dei processi: dall'informatica, alla Sensoristica industriale, dal Cloud Manufacturing, alle Tecnologie di identificazione automatica (RFID - NFC Near Field Communication), fino ai Software e alle macchine capaci di comunicare in wireless attraverso l'IoT, l'Internet delle cose. Una iniziativa apprezzatissima, che mostra praticamente il ruolo determinante delle tecnologie di produzione 4.0 nei diversi settori e contesti applicativi sviluppati nei saloni di Mecspe. In un mondo sempre più informatizzato, infatti, anche l'industria si trasforma divenendo interconnessa.

LE PIAZZE DELL'ECCELLENZA

Anche le piazze dell'eccellenza, con aree destinate all'esposizione di eccellenze appunto, organizzate per settori di utilizzo finali (ad esempio automotive, aerospaziale ecc.), rappresentano un punto focale della fiera; nelle diverse piazze, infatti, verrà presentato il prodotto finale, la tecnologia utilizzata o l'innovazione del settore.

I QUARTIERI TEMATICI

Grazie ai quartieri tematici, veri e propri raggruppamenti merceologici, Mecspe garantisce all'espositore la massima visibilità dei propri prodotti innovativi e allo stesso tempo aiuta il visitatore a individuare le migliori proposte nelle diverse aree e a orientarsi in fiera grazie a una segnaletica ad hoc.

ISOLE DI LAVORAZIONE MECCANICA E DI TRASFORMAZIONE MATERIE PLASTICHE

Infine sono presenti macchine funzionanti negli stand dei singoli espositori; le isole di lavorazione sono incentrate sulla dimostrazione di una particolare lavorazione o prodotto finito per un preciso settore industriale.



VENDERE IN GERMANIA.IT



A cura del dott. **Francesco Bossoni**
Esperto in internazionalizzazione d'impresa

ECCO COME ESPORTARE LA MECCANICA IN GERMANIA ED AVERE SUCCESSO

Se stai leggendo questo articolo, molto probabilmente sei un imprenditore che lavora nel settore della metalmeccanica, per cui sai benissimo l'importanza di questo settore nel quadro dell'economia italiana.

Nell'immaginario della gente comune, il Made in Italy significa soprattutto alimentare e la moda.

In realtà, nel 2017 l'industria metalmeccanica ha rappresentato il 47% dell'intera industria manifatturiera italiana. (Fonte Federmeccanica)

E la Germania si conferma il principale partner commerciale per l'industria metalmeccanica italiana.

Nonostante quello che noi italiani pensiamo, i tedeschi hanno in media una grande stima delle aziende italiane nei settori della metalmeccanica e dell'industria.

Le aziende metalmeccaniche e del settore automotive tedesche hanno bisogno della produzione industriale italiana. Perciò per te è vitale sapere come intercettare la domanda e farti trovare pronto quando chiedono il tuo prodotto.

Ma fare tutto questo non è proprio semplicissimo. Se non sai come farlo ovviamente.

Molte aziende nel settore meccanico, scelgono di affidare le loro strategie ed azioni commerciali ad un "tecnico-commerciale", cioè qualcuno che si occupi dell'aspetto tecnico e che sia anche un commerciale allo stesso tempo.

Ma in realtà il problema è che praticamente mai nessuno o pochissimi di questi profili tecnici è in grado poi di fare il commerciale in maniera professionale.

Fare una strategia di marketing e commerciale, applicarla e trasformarla in vendite, fatturato e denaro fruscante è estremamente difficile, perché sono competenze specifiche che non si improvvisano dall'oggi al domani.

È indispensabile avere in azienda (o ancora più semplice collaborare) con una persona specifica che abbia anni di esperienza sul campo.

Che fare quindi?

In realtà il commerciale non deve saper fare il prodotto. Deve "solo" venderlo.

Io per esempio mi sono laureato in economia e commercio e non ho una formazione tecnica, però lavorando come commerciale da vent'anni con le aziende bresciane, ho inevitabilmente "respirato" la meccanica, i disegni tecnici, l'odore dell'officina.

Questo fa di me un tecnico?

Assolutamente no, ma insieme alle mie competenze commerciali, mi ha permesso di lavorare con successo con decine di aziende nel settore meccanico, dai produttori di stampi ai produttori di macchine utensili, da fonderie a officine meccaniche.

Senti cosa dice di me Gianfranco Sala, amministratore unico della ditta Sala S.r.l. di Collebeato (BS) produttore di macchine speciali per tornitura ad altissima precisione:



Lavorando con Bossoni in Germania e nei paesi di lingua tedesca, abbiamo sviluppato una rete commerciale divisa per differenti regioni o per protezione dei clienti a seconda dei rapporti con i vari partners commerciali. Queste attività hanno portato alla vendita su questi mercati di un importante numero di macchine.

Se anche tu vuoi cominciare a vendere i tuoi prodotti in Germania
==> Richiedi subito gratis "Lo starter Kit Vendere in Germania".

www.vendereingermania.it/kit

Oppure chiama lo 030 2072344

Oppure scrivi a info@vendereingermania.it

Dentro al KIT troverai una serie di documenti ed informazioni che sono il risultato dei miei anni di esperienza, raccolti e condensati per aiutare le aziende a facilitare l'approccio con l'export in Germania.



Richiedi subito gratis il nostro "Starter KIT Vendere in Germania" (paghiamo anche le spese di spedizione)
www.vendereingermania.it/kit • Tel. 030 2072344 • info@vendereingermania.it



LEADER NELLA PRODUZIONE DI PROTEZIONI ANTINFORTUNISTICHE E NON SOLO

AS Protezioni è un'azienda leader nella produzione di protezioni antinfortunistiche per macchine utensili. La ditta è nata a Villa Carcina nel 1996. I prodotti proposti hanno subito avuto riscontri positivi tanto che nel 2007 AS si è ingrandita e trasferita nell'attuale sede di Rodengo Saiano sempre in provincia di Brescia, su un'area di 2000 mq coperti. Le protezioni sono realizzate con telai in profili di alluminio, su propria progettazione o su disegno del cliente.

Nel giugno 2016 AS Protezioni ha ottenuto la Certificazione TUV ISO 9001:2008 per il proprio ciclo di produzione.



STRUTTURE PROTETTIVE PERSONALIZZATE

AS Protezioni è in grado di realizzare strutture protettive per qualsiasi tipo di macchinario, sia per macchine operatrici nuove che per macchine già in uso. Le protezioni sono sempre personalizzate, curate nei dettagli e realizzate tenendo presente le direttive della normativa vigente e cercando di agevolare al massimo la futura fase operativa del cliente

Nel campo delle protezioni la produzione verte su questa gamma principale di prodotti:

- Protezioni per macchine nuove
- Protezioni per macchine in uso
- Protezioni isole robotizzate
- Cabine insonorizzate
- Pareti divisorie

ARREDO TECNICO IN ALLUMINIO

Grazie alla competenza acquisita AS Protezioni ha esteso la propria attività al campo dell'arredamento tecnico industriale per fornire alle aziende un'attrezzatura personalizzata in grado di sfruttare al meglio gli spazi destinati all'area di produzione.

Nel campo dell'arredo tecnico la produzione verte su questa gamma principale di prodotti:

- Mobili industriali in alluminio
- Banchi da lavoro in alluminio
- Scale e pedane in alluminio
- Carrelli

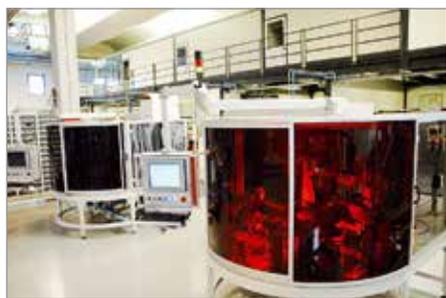


CAVA A STRAPPO

Tutta la gamma dei profili AS presenta una peculiarità: la cava a strappo. I profili con cava a strappo sono stati pensati, progettati e realizzati con lo scopo di essere utilizzati negli ambienti lavorativi dove è necessaria la massima praticità di utilizzo e la pulizia delle strutture.



AS Protezioni S.r.l. Via Provinciale, 3/I - 25050 Rodengo Saiano (BS)
Tel: 030.610011 - www.asprotezioni.it



A.S. PROTEZIONI
SOLUZIONI TECNICHE IN ALLUMINIO



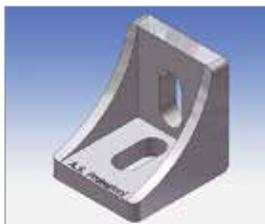
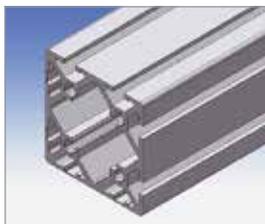
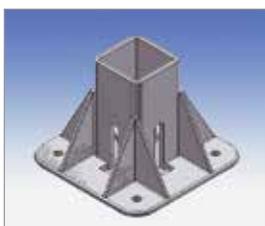
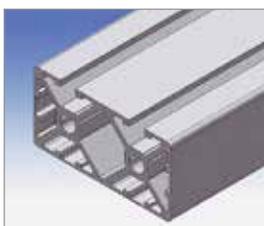
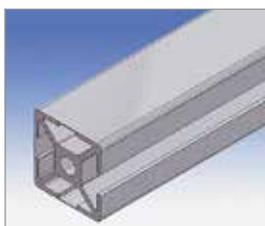
- Protezioni macchine nuove e usate
- Protezioni isole robotizzate
- Strutture insonorizzate
- Arredo tecnico in alluminio: mobili, banchi lavoro e carrelli

www.asprotezioni.it



ACQUISTA ONLINE PROFILI IN ALLUMINIO E ACCESSORI

www.profilialluminio-online.it



TUTTO CIO' CHE TI SERVE PER COSTRUIRE:

- Mobiletti
- Ripiani
- Banchi lavoro
- Carrelli
- Pareti divisorie
- Pedane
- Strutture protettive

A.S. PROTEZIONI
SOLUZIONI TECNICHE IN ALLUMINIO



COMPRESSORI VENDITA • ASSISTENZA • RIPARAZIONI • RICAMBI



KAESER
COMPRESSORI

RIVENDITORE PER BRESCIA E PROVINCIA

BRIXIA COMPRESSORI SRL - VIA F. PEROTTI, 15 - 25125 BRESCIA
TEL. 030 3583349 - FAX 030 3583349 - info@brixiacompressori.it - www.brixiacompressori.it

SERVIZIO ASSISTENZA: cell 339 9924110-114

**45 ANNI DI ESPERIENZA NELLA
TERMOREGOLAZIONE E REFRIGERAZIONE**



PROGETTI E SOLUZIONI PERSONALIZZATE PER I CLIENTI

FRIMEC s.r.l

Via Bortolo Pollini n. 31/33/35/37 25080 Nuvolento – BS - ITALIA

Tel. +39 030 9989711 - Email. frimec@frimec.it

Websites. www.frimec.eu - www.frigomeccanicaindustriale.com



FRIMEC
FRIGOMECCANICA INDUSTRIALE

MKEvoFC Serie V

Cooling applications



Industrial Refrigeration
Refrigerazione Industriale
Réfrigération industrielle



Rubber
Gomma
Gomme



Plastic production
Produzione materia plastica
Production de plastique



Chemical & Petrol
Chimica & Petroliera
Chimie & pétrolière



Die Casting
Pressofusione
Moulage sous pression



Galvanic
Galvanica
Galvanique



Printing
Macchina Stampa
Machines de presse



Lazer
Laser
Laser



Tool Machines
Macchine Utensili
Machines-outils



Foods
Alimentare
Alimentaire



Wine Sector
Enologico
Secteur du vin



Plastic Bottle
Bottiglia in plastica
Bouteille en plastique

Heating applications



Printing
Macchina Stampa
Machines de presse



Rubber
Gomma
Gomme



Die Casting
Pressofusione
Moulage sous pression



Plastic Bottle
Bottiglia in plastica
Bouteille en plastique



Galvanic
Galvanica
Galvanique



Foods
Alimentare
Alimentaire

L'IMPORTANZA DEL NETWORKING

Confindustria organizza la prima edizione di Connex: al Mico di Milano i prossimi 7 e 8 febbraio

Nasce il primo evento nazionale di partenariato industriale organizzato da Confindustria, in collaborazione con Assolombarda: si chiama Connex, si terrà il 7-8 febbraio presso il Mico di Milano, e metterà in luce la possibilità di connessione tra le imprese, sia nazionali che internazionali, oltre alla capacità di Confindustria di offrire occasioni di crescita attraverso il networking e il business.

«Connex significa connetterci - spiega Antonella Mansi, vice presidente per l'Organizzazione di Confindustria - L'importanza di questo evento non consiste tanto nell'attività di matching tra le imprese, né nella volontà di stimolare l'incontro tra domanda e offerta. La volontà è invece quella di fare un'operazione di rafforzamento delle nostre filiere attraverso l'incontro delle nostre migliori eccellenze imprenditoriali».

L'evento avrà due dimensioni: una espositiva, al Mico, articolata nelle due giornate del 7 e 8 febbraio 2019, e una digitale grazie al Marketplace virtuale appositamente realizzato che consentirà di interagire con le imprese presenti, creare le agende B2B, programmare workshop, seminari, incontri. La piattaforma digitale resterà attiva fino a dicembre 2019 e agevolerà l'integrazione orizzontale e verticale tra le filiere produttive, incentivando la creazione di una rete di sistema volta a favorire occasioni di business.

La modalità di iscrizione a Connex (<https://connex.confindustria.it/>) è articolata su quattro livelli - visitatore, espositore, partner e main sponsor - e attribuisce all'azienda un diverso grado di interazione ed investimento in base all'opzione scelta.

All'interno di Connex aziende ed enti provenienti dalla Germania, dal Marocco - uno dei più promettenti Paesi dell'area mediterranea - e dall'area balcanica, con il supporto di Confindustria Est Europa e Confindustria Assafrica & Mediterraneo. In particolare per la Germania, nell'ambito dell'area tematica "Made in Italy nel mondo", è previsto il coinvolgimento di operatori delle reti commerciali, per i settori Food & Beverage e Moda & Accessori, realizzato con il supporto di ICE.

L'EVENTO: 7-8 FEBBRAIO 2019

Connex è un evento espositivo e di networking digitale sui principali driver di sviluppo per imprese nazionali e internazionali.

Una grande business community in cui essere protagonisti di B2B, speed pitching, showcase di progetti innovativi e momenti di confronto dedicati alla crescita del sistema imprenditoriale italiano.

Le aziende e i principali player nazionali del mondo economico e finanziario saranno presenti nello spazio del Mico, organizzato in quattro aree tematiche coerenti con la visione di sviluppo e crescita di Confindustria ("Fabbrica intelligente", "Aree metropolitane motore dello sviluppo", "Il territorio laboratorio dello sviluppo sostenibile", "La persona al centro del progresso") ed una dedicata al made in Italy.

IL MARKETPLACE DIGITALE

Le imprese si avvarranno di una vetrina importante attraverso un Marketplace digitale: uno spazio virtuale per incontrarsi, guardare oltre i confini del proprio business, accrescere e migliorare le proprie filiere, conoscere nuovi partner, confrontarsi con stakeholder, associazioni, operatori commerciali.

Il Marketplace resterà online anche dopo l'evento, fino a dicembre 2019, con possibili eventi di richiamo nell'arco dell'anno.

Le imprese del Marketplace si profileranno per creare una scheda di presentazione della propria attività che apparirà sul catalogo degli espositori. Attivando il proprio profilo sul Marketplace le imprese potranno: richiedere e accettare proposte di B2B per il 7 e 8 febbraio 2019 e iscriversi agli eventi che animeranno Connex. Un tool consentirà di organizzare gli incontri, consultare in real time profili e agenda e programma dei lavori.

Per maggiori informazioni:

<https://connex.confindustria.it/>

LOGISTICA INDUSTRIALE MAGAZZINI

Logima

Non solo ferro...



**FORNITURE CHIAVI IN MANO - UNICO REFERENTE -
STRUTTURE E IMPIANTI SU MISURA - ISPEZIONE E
CERTIFICAZIONE - STUDI DI FATTIBILITA' E CALCOLI
STRUTTURALI**

CONTATTACI

Logima S.r.l.

Via Torino, 6 - 37024 - Arbizzano di Negrar (VR)

Tel: 045.6020172 - www.logima.it - Email: vendite@logima.it

FORD RANGER RAPTOR: ECCO LA VERSIONE DEFINITIVA

È stato svelato l'ormai famoso **Ford Ranger Raptor**, versione del pick up realizzata dal reparto Ford Performance, nella sua veste definitiva per il mercato europeo.

Il veicolo sarà equipaggiato col motore **2.000 EcoBlue Biturbo** ed erogherà 210cv e 500 Nm di coppia massima, abbinato al **cambio automatico a 10 marce** che condivide col fratello maggiore F150 Raptor.

Il **telaio viene interamente rivisto e rinforzato** nei punti critici, per migliorare la rigidità strutturale. Il pickup è più largo di 15cm e più alto di 6cm, per un impatto estetico imponente.

Di serie viene equipaggiato con **ammortizzatori da competizione Fox Racing** dotati di sistema Position Sensitive Damping: questa tecnologia è stata brevettata per un iniziale impiego sui veicoli ad uso militare per essere poi esportata anche nei veicoli stradali ad alte prestazioni.

Tutto il retrotreno viene modificato: anche qui ammortizzatori Fox Racing e nuovo schema sospensivo. Tutti i bracci sono realizzati in alluminio.

Anche il **reparto frenante** viene nettamente **migliorato:** all'anteriore troviamo delle pinze a due pompanti realizzate da Brembo mentre al posteriore un nuovo impianto con freni a disco prende il posto dei freni a tamburo del normale Ranger. Gli **pneumatici sono tassellati** e sono realizzati da BF Goodrich. Il sottoscocca viene ulteriormente rinforzato grazie all'adozione di una piastra spessa 23mm in acciaio alto resistenziale.

Sarà **disponibile in 5 colori:** Blue Performance, Colorado Red, Absolute Black, Frozen White e Conquer Grey (colore esclusivo).

Il frontale integra i **nuovi gruppi ottici allo xenon** e i fendinebbia a led, inoltre il paraurti integra due punti di ancoraggio fissi per il traino e delle nuove prese d'aria atte a migliorare il raffreddamento di motore e freni anteriori.

Al posteriore il paraurti viene modificato per alloggiare la nuova barra di traino fissa, dotata anch'essa di due punti di aggancio.

La sponda sarà dotata di serie del sistema **EZ Lift Tailgate**,



in grado di ridurre dell'80% lo sforzo necessario per aprire e chiudere la sponda posteriore.

Gli interni sono stati realizzati affinché l'esperienza di guida sia il più coinvolgente possibile: i **sedili sportivi** sono stati appositamente

disegnati per garantire il corretto supporto laterale e livello di comfort nel fuori strada e sono in pelle e alcantara.

La **cuciture** sono tutte a **vista** e in colore Blue Performance e la **plancia è rivestita in pelle**. Il **volante è più spesso** del normale per garantire una presa migliore e riporta l'indicatore alle ore 12 in colore rosso acceso.

Sono presenti i **paddle per gestire le marce** dietro al volante realizzati in magnesio.

Di serie troviamo il **Sync 3.0** con **schermo Touch da 8 pollici** e **AppleCarPlay/Android Auto**.

Un grande lavoro è stato fatto per integrare il **Terrain Management System** che gestisce sterzo, acceleratore, cambio e sistema di controllo della trazione e della stabilità, per garantire sempre il più alto livello di performance, su qualunque terreno. Questo sistema elettronico prevede sei diverse modalità di guida:

- **Normal:** per enfatizzare comfort, bassi consumi e tranquillità di guida;
- **Sport:** per la guida sportiva su asfalto;
- **Sterrato e Neve:** per migliorare la sicurezza su superfici scivolose e con poco grip;
- **Fango e Sabbia:** concentrato su trazione e erogazione della coppia a bassi giri;
- **Roccia:** per percorsi a bassissime velocità con grip variabile, dove spesso una delle ruota non poggia per terra;
- **Baja:** taratura per guida in off-road in campo aperto e a alte velocità, ispirata al famoso Baja Desert Rally.

Sono presenti tutti i sistemi elettronici di supporto alla guida già visti sulla gamma Ranger, quindi **Controllo del Rollio, Controllo di Stabilità, Assistenza alla partenza in salita, Assistente alla discesa, Controllo Adattivo del Carico**.

La produzione di Ranger Raptor partirà a febbraio 2019, con i primi arrivi previsti per settembre 2019.

Offerta valida fino al 28/02/2019 su Ranger Doppia Cabina XL 2.2 TDCi 4x4 160CV Euro 6 a € 20.250,00 (IPT, messa su strada e IVA esclusa) a fronte di rottamazione e permuta di un veicolo immatricolato prima del 31/12/2014, grazie al contributo del Ford Partner. Esempio di Leasing Ford Credit: prezzo di vendita € 20.946,50 (IPT, messa su strada e IVA esclusa), Primo Canone anticipato € 651,26 (comprensivo di prima quota leasing € 301,26 e spese gestione pratica € 350), 47 quote da € 301,26 (IVA e spese Incasso € 4,00 escluse); *opzione finale di riscatto ad € 9.568,62. Importo totale del credito di € 22.512,61, comprensivo dei servizi facoltativi Guida Protetta, Assicurazione vita e invalidità, Totale da rimborsare € 24.583,10. Imposta di bollo in misura di legge all'interno della prima quota mensile. Costo Totale € 24.583,10. TAN 2,95%, TAEG 3,90%. Salvo approvazione FCE Bank plc. Per informazioni sulle condizioni generali del finanziamento fare riferimento alla Brochure Informativa disponibile sul sito www.Fordcredit.it. Prezzo raccomandato da Ford Italia S.p.A. I veicoli in foto possono contenere accessori a pagamento. Ford Ranger: consumi da 6,5 a 8,8 l/100 km (ciclo combinato), emissioni CO2 da 171 a 231 g/km.

NUOVO FORD RANGER PRONTO PER OGNI SFIDA

NUOVO FORD RANGER > Capacità di traino migliore della categoria

Costruito per trasportare carichi fino a 1.195 kg e trainare fino a 3,5 tonnellate, il nuovo Ford Ranger è il campione dei pesi massimi. Scopri di più su ford.it



€ 300 al mese
con Leasing Ford Credit
TAN 2,95% TAEG 3,90%

FIOLETTI SpA
Ford FordPartner per Brescia e Provincia

VENDITA

CONCESIO - VIA EUROPA 164 - T. 030 2187511
BRESCIA - VIA VALCAMONICA 14/F - T. 030 2187611
MANERBIO - VIA BRESCIA 82 - T. 030 9938666
DESENZANO d/G - VIA MANTOVA 5 - T. 030 9914188

ASSISTENZA

CONCESIO - VIA EUROPA 164 - T. 030 2187560
BRESCIA - VIA VALCAMONICA 14/F - T. 030 2187660
MANERBIO - VIA BRESCIA 82 - T. 030 9383473

WEB

fioletti.com
info@fioletti.com
[fioletti.brescia](https://www.facebook.com/fioletti.brescia)





LA PUOI TROVARE ANCHE DA:

- **PELIZZARI FAUSTINO UTENSILI** - Via Giacomo Matteotti 311 - **Gardone Val Trompia** (BS)
- **ARGUZ** - Via Brescia 106 - **Lumezzane** (BS) - www.arguzitalia.it
- **CBL UTENSILERIA** - Via Cesare Battisti 55 - **Costa Volpino** (BG) - www.cblutensileria.com
- **UTENSILERIA MONTORFANO** - V.le Lavoro e Industria - **Coccaglio** (BS) - www.utensileria-montorfano.it
- **FEEL 2** - Via Girelli 11/C - **Brescia** - www.feel.it
- **MGM UTENSILI** - Via Brixia Zust 15 - **Brescia** - www.mgmutensili.com
- **UTSG FORNITURE INDUSTRIALI** - Via Cacciamali 52 - **Brescia** - www.utsg.it
- **FERRAMENTA GM** - Via XXV Aprile 10 - **Gardone Val Trompia** (BS)
- **FERRAMENTA BRESCIANA** - Via Milano 68/B - **Brescia** - www.ferramentabresciana.com
- **FERRAMENTA VALTROMPIA** - Via Marconi 124 - **Villa Carcina** - www.ferramentavaltrompia.it
- **L.N.F. LA NUOVA FERRAMENTA** - Via Padana Superiore 82/G - **Molinetto di Mazzano** (BS)
- **EUROL srl** - Via Cacciamali 42 (z.i.) - **Brescia** (BS) Tel.: 030 348192
- **SCR TOOLS** - Via Vittime del Lavoro 35 - **Travagliato** (BS) www.scrtools.it
- **C.O.P.E.** - Via Carlo Fenzi 4 - **Brescia** - Tel. 030.3760255 - info@cope-italy.it www.cope-italy.com
- **PULIJET s.a.s.** - Via Vittime del Lavoro 3-3/A - **Travagliato** (BS) - www.pulijet.it
- **B.UT.FER. s.r.l.** - Via Preferita 1 - **Castenedolo** (BS) - www.butfer.it
- **AFLUSYSTEM** Via Tangenziale Ovest 27/C - 25045 **Castegnato** (BS) - www.aflusystem.it
- **FERRUTENSILI srl** Via Mondalino 8 - 25070 **Preseglie** (BS) info@ferrutensili.com
- **MAX TOOL** Via per Vobarno 38 - 25079 **Vobarno** (BS) - www.maxtooldifusi.it
- **SARUM** Via Volta 50 - 25065 **Lumezzane** (BS) - www.sarum.it
- **ATEMA SRL** Via Stella 66 - 25062 **Concesio S. Vigilio** (BS)
- **FERRAMENTA ROVATESE** Via I Maggio 92 - 25038 **Rovato** (BS)
- **UTENSILERIA MECCANICA VALCHIESE** Viale Orsolina Avanzi 37 - 25085 **Gavardo** (BS)

**OPPURE
SUL SITO:**

WWW.PUBLIMAX.EU



PRIMINER

MACHINE TOOLS



CNC Case Fornitrici



Siemens



Heidenhain



Mitsubishi



Fanuc

Opzioni



Tavola rotante CNC



Conformità CE



Controllo utensile laser



Sonda misurazione pezzo



Controllo utensile tocco



Adduzione attraverso mandrino

distributori ufficiali Priminer Machine Tools per l'Italia

OS.MA.MEC snc di Oscar Vincenzo e Mazzoleni Massimiliano • Via degli Artigiani, 4 • 25047 Darfo Boario Terme (BS)
Tel. 0364.536919 • Fax 0364.537504 info@osmamec.it • www.osmamec.it

BENTIVOGLIO MAKE & TRADE

Via San Donato, 32 - 25038
ROVATO (BS)
Tel. 030/2721376 Fax 030/2721068
info@makeandtrade.com
www.makeandtrade.com

make

PRODUZIONE ESCLUSIVA
ALESATRICI A T mod. HYDRA e HYDRA RAM
E A MONTANTE MOBILE mod. ALTAIR
con doppia colonna e testa centrale
(sistema box in box)



Prodotto 100% Italiano



CHETO

IMPORTAZIONE ESCLUSIVA FORATRICI PER FORI PROFONDI

Versione con innovativo cambio punte automatico
sino a 4 posizioni in ciclo completamente automatico

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING



GMG

PRODUZIONE ESCLUSIVA DI TORNİ PARALLELI
a 2 e a 4 guide con doppio prisma sul carro



Prodotto 100% Italiano

	MOD. MASTER 700	MOD. MASTER 900	MOD. MAXIM 1000	MOD. MAXIM 1200
ALTEZZA PUNTE	550 mm	650 mm	750 mm	850 mm
DIAMETRO ROTANTE SUL CARRO	700 mm	900 mm	1000 mm	1200 mm
DISTANZA PUNTE	3000 - 16.000 mm			
DIAMETRO ROTANTE IN FLANGIA	1100 mm	1300 mm	1500 mm	1700 mm
PORTATA TRA LE PUNTE	10000 - 15000 KG	10000 - 15000 KG	15000 - 20000 KG	15000 - 20000 KG
TESTA ATTACCO MANDRINO	ASA II / IS	ASA II / IS	ASA IS/20	ASA IS/20
FORO MANDRINO	150 (OP. A RICHIESTA)	150 (OP. A RICHIESTA)	150 (OP. A RICHIESTA)	150 (OP. A RICHIESTA)
GIRI MANDRINO 2 GAMME AUT.	0 - 800	0 - 800	0 - 850	0 - 650
CONTROPUNTA	AUTOMATICA	AUTOMATICA	AUTOMATICA	AUTOMATICA
DIAMETRO CANOTTO CONTROPUNTA	200 mm	200 mm	200 - 220 mm	200 - 220 mm
ATTACCO CONTOPUNTA INTERNO	C.M. 6	C.M. 6	C.M. 6	C.M. 6
ATTACCO CONTOPUNTA ESTERNO	A RICHIESTA tipo ASA	A RICHIESTA tipo ASA	A RICHIESTA tipo ASA	A RICHIESTA tipo ASA
CORSA CANOTTO CONTROPUNTA	300 mm	300 mm	300 mm	300 mm
POTENZA MOTORE PRINCIPALE	28 (opp. 37)kw in S1	28 (opp. 37)kw in S1	37 (opp. 55)kw in S1	37 (opp. 55)kw in S1



C.O.P.E. REZZATO PRESENTA LA NUOVA SEDE AZIENDALE E IL NUOVO SITO

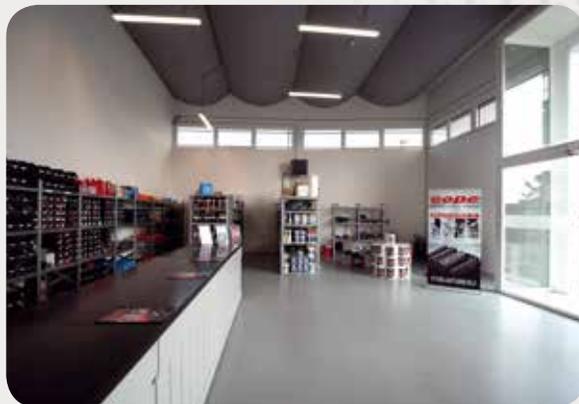
Signore e Signori ...amici e clienti ...siamo lieti di comunicarVi anche sulle pagine di MECCANICA & FONDERIA che dal 26 Aprile 2018 ci potete trovare presso la nuova sede aziendale in **via Papa Giovanni XXIII, 15 a Rezzato (BS)**

Ambienti totalmente rinnovati, nuovi spazi in grado di permetterci di offrire un servizio ancora migliore ai nostri clienti. Inoltre per agevolare la consultazione dei nostri prodotti e delle nostre promozioni e novità abbiamo investito nel settore. Il nuovo sito web aziendale Cope è on-line: **www.cope-italy.it**

Totalmente rinnovato, con una nuova veste grafica e tutta la tecnologia utile a rendere la navigazione e la ricerca dei nostri prodotti ancora più semplice e veloce. Sede nuova, sito nuovo ma la nostra filosofia rimane inalterata dal 1975. **Noi vogliamo la soddisfazione del cliente** sempre offrendo prodotti di alta qualità con particolare attenzione al **vostro risparmio energetico** e soprattutto nel **rispetto dell'ambiente** in cui viviamo e lavoriamo.

Ringraziamo tutti i nostri clienti passati presenti e ...futuri e, soprattutto, Vi auguriamo Buon Lavoro!

Alcune immagini della nuova sede in Via Papa Giovanni XXIII 15 a Rezzato (BS)



C.O.P.E.

Componenti • Oleodinamica • Pneumatica • Elettronica
T. 030 3760255 | www.cope-italy.it | info@cope-italy.it



COSTRUZIONE CILINDRI OLEODINAMICI

tel. +39/030/6360781

www.hshydrostem.it

HYDRO SYSTEM

Officina specializzata nella costruzione di cilindri oleodinamici a catalogo, ISO, COMPATTI e SALDATI

I nostri punti di forza sono:

ESPERIENZA, RICERCA E SVILUPPO, INNOVAZIONE,
DISPONIBILITÀ e SERVIZIO



HS Hydro System srl
Via Carlo Fenzi 8 - 25135 Brescia

Unità produttiva:
Via del Canneto, 25 - 25010 Borgosatollo (BS)



MECCANICA ITALIANA NEL MONDO: L'EXPORT REGISTRA UN LEGGERO CALO, MA NIENTE DI PREOCCUPANTE

L'industria meccanica italiana ha esportato 14,5 miliardi di euro nel primo semestre 2018, registrando un leggero calo (-1,3% rispetto allo stesso periodo dell'anno precedente) dovuto a un unico settore, le turbine a gas, che subisce un forte rallentamento (-29,7%), pari a 564 milioni di euro. È un settore soggetto a cicli di cinque-otto anni ed è a valle di un periodo di consegne mentre inizia a lavorare su ordini futuri. Questo settore specifico ha trainato verso il basso tutti gli indicatori Anima.

I primi Paesi export del mercato europeo mostrano andamenti positivi: al primo posto si conferma la Germania, la cui domanda di tecnologie italiane è in crescita (+4% rispetto al 2017) per un totale di circa 1,4 miliardi di euro. Anche la Francia presenta un trend in aumento (+7,7%) raggiungendo quota 1,3 miliardi di euro di prodotti della meccanica italiana importati. Così anche la Spagna, che aumenta il suo interesse verso il nostro Paese del +7,2% rispetto al 2017.

«Le imprese continuano ad investire, è una fattore che distingue la meccanica italiana per sviluppare le proprie tecnologie, per formare i propri lavoratori e per far crescere la qualità dei nostri manufatti», commenta il presidente di Anima, Alberto Caprari. «Viviamo in un'epoca che ci presenta delle sfide geopolitiche molto particolari. Confido che chi ci governa mantenga il contatto con le imprese che hanno bisogno di avere ascolto perché sono la spina dorsale dell'economia italiana».

La prima meta dell'industria meccanica rimangono comunque gli Stati Uniti anche se nel 2018 il rapporto è negativo con un calo delle esportazioni italiane del -9,8% pari a 1,4 miliardi di euro di contro ai 1,5 miliardi di euro dell'anno scorso. Gran parte delle ragioni del decremento è legato alla riduzione della richiesta delle turbine a gas.

«Gli scambi commerciali sono sempre più complicati, costosi e incerti», continua il presidente di Anima. «Dalla guerra sui dazi USA fino alle sanzioni verso Russia e Iran, senza dimenticare la Brexit, la geopolitica attuale sta riducendo

il mappamondo disponibile. In tutto questo si inserisce il mega progetto cinese della costruzione di una Nuova via della Seta che attraversa, coinvolge e lega ben 65 diversi paesi, quasi un terzo delle nazioni del pianeta che devono comunque sviluppare una capacità manifatturiera oggi molto limitata. La Cina è un mercato importante per la nostra meccanica che cresce dell'11% verso questa destinazione. Sembra di assistere a una nuova corsa alla manifattura mai vista prima. Visto che siamo il secondo Paese manifatturiero d'Europa speriamo di riuscire ad approfittarne».

Frena, invece, il Regno Unito (-2,5% rispetto all'anno scorso) attestandosi sui 625 milioni di euro come dato export rispetto all'Italia. In forte crisi ancora il rapporto con la Russia la cui richiesta di tecnologie italiane non accenna all'inversione di tendenza, negativa da molti semestri. Nel 2018 la decrescita è pari a -29,3% (dai 467 milioni di euro si toccano i 330 milioni di euro). È sempre più frequente il fenomeno del "local content": una vera politica economica di localizzazione portata avanti dai grandi Paesi e non solo, con la Russia come capofila. L'intenzione di sostituire l'import cercando di imporre il local content come criterio incidente è stata la struttura politico-economica messa in campo dalla Russia. Ha rinnovato il vecchio parco industriale sovietico ma limitando il proprio impegno economico principalmente alla realizzazione delle infrastrutture e a dare un forte stimolo per la creazione di una cultura imprenditoriale positiva e attrattiva, ancora ben lontana dall'essere diffusa e condivisa. Queste performance, pur limitando il dato export del nostro Paese, hanno il grande vantaggio di permettere alle aziende di continuare a produrre in Italia il cuore delle proprie tecnologie mantenendone il know how e la capacità di realizzare soluzioni su misura per i clienti.

Anima Confindustria meccanica varia ha inaugurato due desk negli Emirati arabi e nell'Africa subsahariana per dare un supporto all'internazionalizzazione delle imprese italiane del settore.





guarneri
arredimobili



progettazione
e realizzazione
di uffici contract

soluzioni
personalizzabili
per ogni esigenza



© Publimax

PARTNERSHIP

AS
AlparSystem

GUARNERI ARREDIMOBILI snc di Guarneri Primo e F.lli
Via Ragazzi del '99 n. 60 - 25065 LUMEZZANE S.A. (Brescia) - Tel. 030.826010
info@guarneriarredimobili.com - www.guarneriarredimobili.com

LAMINAZIONE

Per laminazione si intende il processo meccanico utilizzato per far diminuire la dimensione meno significativa in una lamina o in un albero, solitamente lo spessore.

Questo procedimento avviene mediante cilindri contrapposti che ruotando su sé stessi imprime nel materiale la forma desiderata.

Il processo comprende solitamente più passaggi, in ognuno dei quali i rulli sono posizionati più vicini tra loro; questo è indispensabile per ridurre le forze di attrito che si vengono a generare nella lavorazione, e che se troppo elevate compromettono il risultato e dissipano troppa energia. La laminazione ebbe inizio nel 1783.

Esistono diverse tipologie di laminazione:

- laminazione a caldo.
- laminazione a freddo.
- laminazione di forma.

Solitamente, esistono diverse fasi di lavorazione dal prodotto di fonderia al prodotto finito, passando da una prima fase di sbazzatura dei semilavorati, un'intermedia laminazione di semifinitura e infine l'ultima lavorazione di finitura.

Laminazione longitudinale

L'asse del pezzo è perpendicolare a quello dei rulli.

Laminazione a caldo

Nella laminazione a caldo il materiale subisce un minore incrudimento, dovuto alla maggiore velocità di ricristallizzazione della struttura, con conseguente minore lavoro e spesa di energia. Al contrario, per la presenza di fenomeni di ritiro, la lavorazione tende ad essere meno precisa e con una finitura superficiale minore.

Esempi di realizzazioni attraverso laminazione a caldo sono:

- nastri di lamiera,
- binari ferroviari,
- travi "ad I" di piccole dimensioni,
- tubi senza saldatura,
- anelli.

Laminazione a freddo

Nella lavorazione a freddo si incrudisce il materiale, aumentando la sua resistenza, ma con maggiore lavoro e dispendio energetico.

Si riescono però ad ottenere pezzi più rifiniti e precisi.

Le realizzazioni attraverso laminazione a freddo sono:

- tubi senza saldatura,
- scatolati,
- laminati in genere.

Laminazione trasversale

In questo caso gli assi dei rulli e del pezzo sono paralleli tra loro.

Questo procedimento permette di generare sezioni interne o esterne complesse.

Forgiatura per laminazione

Questo processo permette una significativa riduzione della sezione, fino a permettere una tranciatura, cioè la creazione di una parte cava all'interno della sezione. Questa viene anche detta laminazione di anelli poiché la riduzione di sezione porta ad un aumento del diametro dell'anello interno.

Filettatura per laminazione

Rispetto alla filettatura per asportazione di truciolo, questo processo fa sì che le fibre del materiale cambino orientamento nel senso, cioè promuovono l'incrudimento del materiale. In quest'operazione si utilizzano due rulli rotanti.

Laminazione obliqua

In questo caso gli assi dei rulli e del pezzo sono sghembi.

Processo Mannesmann

Con questo processo è possibile ottenere tubi senza saldatura, ma è poco economico.

MORI NICOLA

UN'AZIENDA SOLIDA E IN CONTINUA CRESCITA

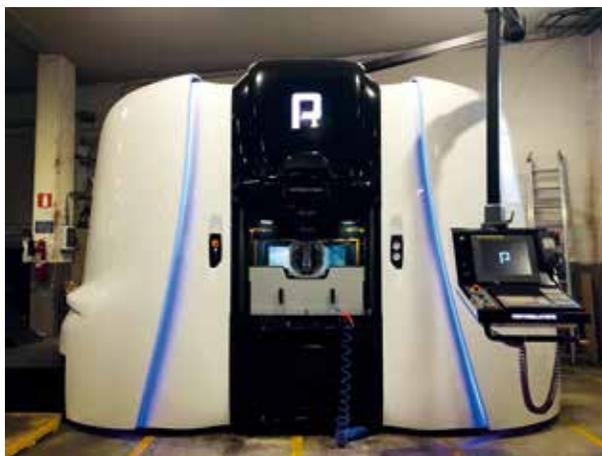


Dal 1860 leader nella lavorazione ad alta precisione di metalli ferrosi e non ferrosi

Dal 1860 e tramandata di padre in figlio, la **Mori Nicola di Mori Gianbattista e Augusta** è attiva in vari settori della lavorazione ad alta precisione di metalli ferrosi e non ferrosi. L'azienda iniziò la sua attività producendo **componenti per armi da fuoco** e ampliando nel corso degli anni le sue lavorazioni a diversi **pezzi per elettrodomestici, settore automobilistico, idraulico e industriale.**

Situata a Lumezzane (Brescia), grazie al **personale qualificato**, ai **centri e torni CNC** e soprattutto grazie alla **vasta esperienza nel campo**, la Mori Nicola è in grado di lavorare tutti i materiali (**alluminio, ottone, rame, ferro, acciaio e acciaio inox**) in piccole o grandi quantità, per piccoli e grandi clienti.

La qualità dei prodotti è garantita attraverso l'intero mo-



ditoraggio del processo di produzione, al fine di soddisfare al meglio i suoi clienti. **Attualmente il parco macchine è così composto:**

- Torni C.N.C. OKUMA Diam. max 250 x 500
- Torni C.N.C. OKUMA passaggio barra diam. max 65
- Torni C.N.C. OKUMA passaggio barra diam. max 50 con motorizzati
- Centri di lavoro orizzontale OMZ

- Centri di lavoro orizzontale MORI-SEIKI
- Centri di lavoro verticale CHIRON con 4 e 5 asse
- Centri di lavoro verticale OKK con 4 e 5 asse
- Multicenter Porta Solutions
- DEA Global IMAGE 07.10.05 macchina di misura tridimensionale a CNC
- Presetterzoller mod. Smile400

Mori Nicola di Mori Gianbattista e Augusta Snc - Via Cagnaghe, 15/17/19 Lumezzane (Bs)
Tel: 030 871521 - Fax: 030 8970491 - Mail: info@nicolamori.it

MACH TOOLS S.r.l.

Commercio Torni e Utensileria



- **Attrezzature** per macchine finalizzate alla lavorazione dei metalli
- **Macchine utensili** per la lavorazione dei metalli ad asportazione di truciolo
- **Mandrini** per macchine utensili
- **Torni di precisione** (paralleli e verticali) per la lavorazione dei metalli
- **Macchine utensili** per la lavorazione dell'acciaio
- **Torni** per la lavorazione dei metalli
- **Utensili** per macchine per la lavorazione dei metalli con asportazione di truciolo
- **Forniture** per macchine utensili per il taglio dei metalli
- **Macchine transfer** e centri di lavoro meccanico
- **Macchine utensili** per la lavorazione dell'alluminio
- **Segatrici di precisione** per la lavorazione dei metalli
- **Utensili** per la lavorazione dei metalli

Via Zerna 4E • 25040 Bienno (BS) • Tel. 0364 40541 • Fax 0364 306468 • info@machtools.it

QUESTO SPAZIO PUÒ ESSERE TUO!

DAI VALORE ALLA TUA AZIENDA!

Contattaci per avere uno spazio su **MECCANICA E FONDERIA** alla mail:
matteo.cappuccio@publimax.eu

MECCANICA & FONDERIA
PROFILI D'IMPRESA MADE IN ITALY
PERIODICO N. 43-2019 - IL LAVORO NEL MONDO:
PORTRAIT, INTERVISTE, CONSIGLI E VETRINA PER LE AZIENDE BRESCIANE

IL NUOVO FREE-PRESS DELLE PICCOLE E MEDIE IMPRESE BRESCIANE

I TEOREMI DI GALILEI E RIVALS
POWER QUALITY: RIPASAMENTO E PERMAN
IN COLLABORAZIONE CON:
SCR TOOLS
CSM
SYSTEM TECHNOLOGY
PORTSOLUTIONS
COPE
BUTTER

THETA STUDIO
CONSULENZA INDUSTRIALE E SISTEMI

DALLA FABBRICA AL CONTROLLO DI GESTIONE

VISITA I NOSTRI SITI: WWW.MECCANICAFONDERIA.IT - WWW.MECHANIKZULIEFERER.DE

COMMERCIO ACCIAIO INOX E CENTRO SERVIZI PER LAVORAZIONE LAMIERE - NASTRI - QUADROTTI

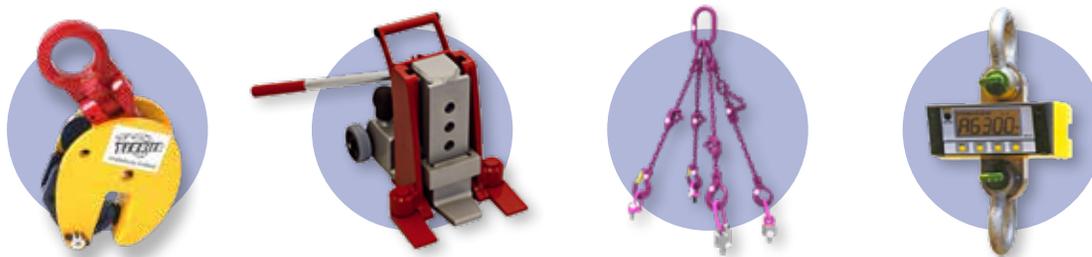


Via Stretta 185/185A 25136 Brescia Italy
Tel. +39 030 8901773 - Fax 030 8907091
info@milesisrl.it - milesi@pec.it - www.milesisrl.it



LAGUNAFUNI

PRODUZIONE **TIRANTI IN ACCIAIO** E **ACCESSORI PER SOLLEVAMENTO**



La nostra organizzazione prevede, inoltre, ulteriori servizi quali: consulenza tecnica, verifiche periodiche degli accessori e delle attrezzature fornite con rilascio di regolari schede di controllo ed esecuzione di riparazioni, manutenzioni o sostituzioni atte a ripristinare le condizioni di sicurezza.

rivenditore autorizzato:



Levate (BG) Via Selene, 22 · Tel. 035 337030 · E-mail: lagunafuni@lagunafuni.it · www.lagunafuni.it

ARIA COMPRESSA PNEUMATICA VUOTO



FAC srl da venticinque anni opera nel settore dell'aria compressa con soluzioni in grado di risolvere le esigenze di tutti i potenziali clienti, si occupa della vendita di compressori e sistemi per la produzione e il trattamento dell'aria compressa e propone ai propri clienti servizi di consulenza e assistenza pre e post vendita. Il personale qualificato affianca il cliente fin dalla progettazione dell'impianto di produzione, trattamento e distribuzione dell'aria compressa, suggerendo l'acquisto di quelle attrezzature più adatte a soddisfare le specifiche esigenze del cliente e lo segue anche successivamente fornendo assistenza durante e dopo la vendita.



COMPRESSORI E ACCESSORI



TRATTAMENTO ARIA E CONDENSE



OIL FREE



RISPARMIO ENERGETICO



ALTA PRESSIONE



GENERATORI DI AZOTO

hydrovane

Gardner Denver

SMC

ktc

fito

Fini

shamal

IPC Portotecnica

Reavell

BellissMorcom

CHAMPION

FAC ARIA COMPRESSA SRL Via Dell'Arte, 6 - 25039 Travagliato (BS)

Tel: 030 661689 - Fax: 030 6863932 - info@facariacompressa.it - www.facariacompressa.it

SAVER

di Arnaldo Bosio & C. s.n.c.

Sabbature e verniciature industriali
Metallizzazione
Brunitura ringhiere



FLERO (Bs) - Via Castelli, 1/5
Tel. 030 3580218 - Fax 030 2659014

ISPEDIA

VERIFICHE PERIODICHE ATTREZZATURE DI SOLLEVAMENTO



ISPEDIA SRL

SEDE LEGALE

VIA RONCO, 8 - 25064 GUSSAGO (BS)

UNITÀ LOCALE

PIAZZA VITTORIA, 1 - 25043 BRENO (BS)

TEL: +39 0364 456500 - FAX: +39 0364 1950417

MAIL: INFO@ISPEDIA.IT

SITO: WWW.ISPEDIA.IT


23-24-25 MAGGIO 2019
CENTRO FIERA - MONTICHIARI (BRESCIA) - ITALY
FIERA DELLE LAVORAZIONI DEI METALLI
SETTORI MERCEOLOGICI DELL'EVENTO

- Macchine utensili
- Utensili
- Automazione e robot industriali
- Macchine e impianti per fusione e pressofusione
- Macchine e impianti per trattamenti e finiture
- Materiali
- Metrologia
- Presse
- Impianti ausiliari
- Sistemi CAD, CAM, CAE e PLM
- Lavorazioni meccaniche
- Trattamenti e finiture
- Stampi ed attrezzature
- Assemblaggio e montaggio
- Prototipazione
- Servizi per l'azienda
- Automotive
- Area 4.0 servizi

L'UNICA FIERA CHE PRESENTA UNA **LINEA DI PRODUZIONE COMPLETA E FUNZIONANTE**
**AREA
4.0
SERVIZI**

Spazio dedicato alle imprese che offrono servizi funzionali: **formazione - consulenza servizi - strumenti piattaforme**, che le aziende possono utilizzare per migliorare il proprio business e la propria attività usufruendo delle misure agevolative previste dal piano nazionale di Impresa 4.0

 DALLA
MATERIA
PRIMA


IN FIERA

 AL
PRODOTTO
FINITO

**ALTRI
EVENTI
BIE**

Appuntamento **unico ed imprescindibile nel panorama internazionale** dove il visitatore può vedere e toccare con mano una linea completa di produzione reale e funzionante con vere macchine, che partendo dalla materia prima e attraverso tutte le fasi di lavorazione realizza in modo automatico un prodotto finito e collaudato.

1° edizione: **Ottone** -> Rubinetto a sfera
2° edizione: **Alluminio** -> Componente automotive

Area Microimprese
Spazi espositivi chiavi in mano
Concorso IIR
Concorso di robotica riservato a istituti tecnici e professionali
Incoming Buyer Esteri
Incontri B2B
Business Lounge
Esclusiva area hospitality per espositori e loro clienti
Area Convegni



www.fierabie.com
info@fierabie.com
Tel. 030.0974956

PROMOSSA DA

TOPEVENTI

 Centro Fiera del Garda
Montichiari (Bs)

CON IL PATROCINIO DI:



INTERVISTA A FABIO SPAGNOLI

Socio della M.S. srls



M.S. srls



Segno zodiacale?

Leone

Cosa ti caratterizza?

La voglia incondizionata di risolvere sempre ogni difficoltà

Le qualità che ami di più nelle persone?

Entusiasmo

Cosa ti infastidisce?

I prepotenti e la maleducazione

In amore è meglio lasciare o essere lasciati?

Lasciare

Il negozio dove spenderesti tutti i soldi di una carta di credito?

Enoteca

La città che ami di più?

Venezia

Il tuo piatto preferito?

Lasagne e Spiedo

La bevanda?

Vino rosso

Mare o montagna?

Mare

Film preferito?

Nuovo cinema paradiso e Blues Brothers

L'amore?

Indispensabile

L'autore?

Wilbur Smith

L'autrice?

Irma Cantoni

Il tuo cantante di sempre?

Ian Anderson

Se potessi fare una domanda al genio della lampada cosa chiederesti?

La sestina del superenalotto di sabato prossimo (voglio fare molta beneficenza...)

L'ultimo regalo che hai ricevuto?

Maglione

L'ultimo libro letto?

"Missione Eagle" Clive Cussler

Numero favorito?

4

Sei superstizioso?

No

Preferisci dare o ricevere?

Dare

Nato nel 1965, diploma di disegnatore meccanico, RI-sposato con 3 figli.

Dal 1980 lavora presso l'azienda di lavorazione di carpenteria leggera fondata dal papà.

Il destino indirizza il lavoro nel settore dei nastri trasportatori e tutt'oggi progetta e produce sistemi convenzionali e speciali di trasporto.

Ama le vacanze brevi e la compagnia di persone simpatiche e sincere.

La buona cucina bresciana e anche altro, il calcio (segue sempre l'andamento del Brescia e altre squadre della provincia).

Non è un chiacchierone ma ama comunque stare con persone dalle quali imparare sempre qualcosa di nuovo, è convinto che nella vita non si è mai arrivati e qualunque sorpresa riservi vale la pena di viverla.

Animale preferito?

Cavallo

Qual è la parola o la frase che dici più spesso?

Devo smettere di fumare!

Hai mai barato a giocare a carte?

No

La frase o massima che più ti rappresenta?

Se ghe de ná ghe de ná

Un tuo difetto?

La memoria

Cosa volevi fare da bambino?

Non ricordo, forse il pilota

Una cosa che non va in Italia?

Troppa critica e poche proposte

La prima cosa che fai quando ti svegli?

Vado in bagno

Un insegnamento di tuo padre?

Impegnati a scuola (non sempre seguito... purtroppo)

Se ti dico "cool" a cosa pensi?

Qualcosa alla moda

Se fossi il Sindaco di Brescia cosa faresti per prima cosa?

Un'autorizzazione in meno per un centro commerciale e un nuovo grande "polo" per le associazioni NO-PROFIT con tutti gli spazi necessari per le loro indispensabili attività e un nuovo stadio in mezzo meglio ancora.



M.S. srls

NASTRI TRASPORTATORI DI OGNI TIPO • RULLIERE FOLLI / MOTORIZZATE • APPLICAZIONI SPECIALI



DA UN PROBLEMA UN'IDEA DA PROGETTARE PER OTTIMIZZARE IL TUO LAVORO AL MEGLIO

Via Garza, 8 • 25010 San Zeno sul Naviglio (Brescia) • Tel. 030.2667276
www.msnastritrasportatori.it • info@msnastritrasportatori.it



**ASTRA
OLEODINAMICA**

Astra Oleodinamica S.r.l.
Via G. Bormioli, 20 - 25135 Brescia
Tel. 030 3760670 - Fax 030 3761084
e-mail: info@astraoleodinamica.it
www.astraoleodinamica.it

CENTRALI OLEODINAMICHE



BLOCCHI IDRAULICI



Pompe a cilindrata fissa e variabile a palette, a pistoni assiali e radiali
Pompe ad ingranaggi e a viti



Valvole proporzionali e servoporzionali per controllo pressione, portata e direzione.
Regolatori elettronici integrati ed Eurocard



Cilindri standard a norme ISO
Cilindri speciali a disegno
Servocilindri idraulici



Filtri in aspirazione, mandata e ritorno
Filtri di ricircolo, gruppi di travaso e filtrazione
Filtri e sfiati aria



Scambiatori di calore aria-olio e termostati
Scambiatori acqua-olio (piastre e fascio tubiero)
Gruppi di raffreddamento autonomi



UMR UTENSILI SPECIALI A DISEGNO

KNOW-HOW, TECNOLOGIA, PASSIONE E RICERCA GARANTISCONO ELEVATA QUALITÀ

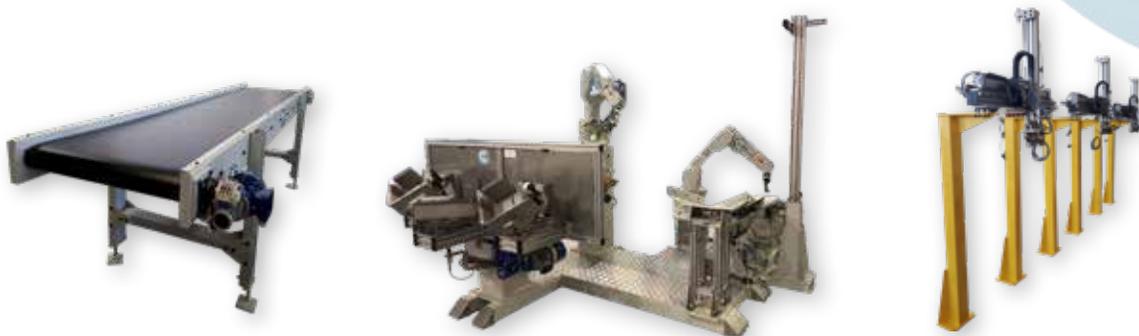


U.M.R. di Uberti Giorgio e Andrea s.n.c. · Via dell'Industria n.52 Travagliato (BS)
Tel. +39 030 7703180 · Fax +39 030 7701197 · www.umrutensili.it · sabrina.info@umrutensili.it



Advanced Manufacturing Technology

www.amtech.it



Realizziamo **impianti di automazione industriale** ad elevata efficienza e sistemi di visione, anche con guida robot, per il riconoscimento di oggetti nello spazio 2D o 3D. Le conoscenze e le competenze acquisite ci permettono di essere **flessibili a qualsiasi richiesta del cliente**, progettando e realizzando **soluzioni ad-hoc per ogni esigenza**.

A.M.Tech S.r.l. Via dei Mulini 156 – 25039 Travagliato (BS)
Tel. +39.030.6862067 · www.amtech.it · e-mail: info@amtech.it

- 1 TORNO CONTROLLO NUMERICO GRAZIANO DIAM TORNIBILE 300mm LUNGHEZZA 600mm
- 1 TORNO CNC GRAZIANO DIAM TORNIBILE 900 X 1250 mm
- 3 TORNO CONTROLLO NUMERICO GRAZIANO ALTEZZA PUNTE 300mm LUNGHEZZA 1500mm
- 1 TORNO MUM VISUALIZZATO DIAM TORNIBILE 2,2 MT LUNGHEZZA 3 MT
- 1 TORNO MERLI ALTEZZA PUNTE 400mm LUNGHEZZA 2000mm
- 1 TORNO GRAZIOLI ALTEZZA PUNTE 250mm LUNGHEZZA 2000mm
- 1 TORNO DE BERNARDI ALTEZZA PUNTE 250mm LUNGHEZZA 2000mm
- 1 TORNO VERTICALE VISUALIZZATO A DUE TESTE DIAM TORNIBILE 1600mm
- 1 TORNO SANT'EUSTACCHIO CNC CON UTENSILI MOTORIZZATI (ASSE C) DIAM 1500 X 4000 mm
- 1 TORNO GRAZIANO CNC DIAM TORNIBILE 530 X 3500 mm
- 1 TORNO SAFOP PARALLELO CNC DIAM TORNIBILE 3,3 X 10 MT
- 1 FRESA A BANCO FISSO HURON A CONTROLLO NUMERICO LUNGHEZZA LONGITUDINALE 1500mm, TRASVERSALE 750mm, VERTICALE 500mm
- 1 FRESA CNC CORSE 1500 X 800 X 600 mm
- 1 FRESA CNC TESTA BIROTATIVA CORSE: LUNGHEZZA 4500mm, LARGHEZZA 1300mm, ALTEZZA 1000mm
- 1 CENTRO DI LAVORO MAHO GRAZIANO DIAM TORNIBILE 500 mm LUNGHEZZA 1250 mm
- 1 CENTRO DI LAVORO CNC VERTICALE OLIVETTI CON TAVOLA GIREVOLE IN CICLO
- 1 CENTRO DI LAVORO BERARDI CON TAVOLA GIREVOLE DIMENSIONI 900 X 900 X 900 mm
- 1 CENTRO FORATURA E FRESATURA SASS A CONTROLLO NUMERICO CORSE: LUNGHEZZA 1500mm, LARGHEZZA 900mm, ALTEZZA 1000mm
- 1 ALESATRICE LAZZATI CNC 7 ASSI TESTA BIROTATIVA TAVOLA GIREVOLE IN CICLO
- 1 STOZZA A CONTROLLO NUMERICO CORSA 850
- 1 STOZZA AUTOMATICA CORSA 250
- 1 RETTIFICA PER ESTERNI CINCINNATI DIAM 390 X 2200 mm
- 1 RETTIFICA PER INTERNI
- 1 RETTIFICA TANGENZIALE CORSA 2800mm, ALTEZZA 700mm
- 1 TRAPANO RADIALE EMA DIAM 40
- 1 INTESTATRICE
- 1 SALDATRICE ROTATIVA A FILO CONTINUO
- 2 IMPIANTI AD ARCO SOMMERSO PER RIPORTI DI RUOTE, GRU, CILINDRI, RULLI PER VIA RULLI E ROTORI PER ADDENSATORI CON MATERIALE DI VARIE DUREZZE
- IMPIANTO DI SOLLEVAMENTO FINO A 3.300 Q.LI

C.M.V.

di Comini Nadia & C.

Via Trento, n. 82 - 25075 NAVE (BS)

Telefono: +39 030 25 34 474

Fax: +39 030 25 30 130

Amministrazione: contabilita@cmvsrl.it

Front Office: commerciale@cmvsrl.it

Ufficio tecnico: luca@cmvsrl.it

MANUTENZIONI PER ACCIAIERIE RIPORTI IN SALDATURA TORNITURA DI GROSSI DIAMETRI FRESATURA ALESATURA CARPENTERIA VARIA

La ditta CMV è un'azienda manifatturiera del settore metalmeccanico, che effettua lavorazioni meccaniche per conto terzi nel settore siderurgico da oltre trent'anni. L'azienda occupa dal 1998 un moderno insediamento industriale di circa 6000 mq diviso in reparto di produzione (asportazione truciolo e saldatura) ed uffici.

Specializzata nella produzione di semilavorati ferrosi caratterizzati da un elevato rapporto qualità/prezzo, è dotata di sistemi di gestione e produzione ad alta tecnologia che le permettono di ottenere prodotti dalle elevate caratteristiche qualitative.

L'obiettivo fondamentale della nostra organizzazione è soddisfare il cliente il meglio possibile, garantendo tempi di risposta rapidissimi uniti ad una scrupolosa lavorazione in grado di assicurare il rispetto dei requisiti richiesti: tali risultati sono ottenuti tramite il parco macchine in nostro possesso.

L'attività è condotta conformemente alla norma UNI EN ISO 9011:2000 ed entro l'anno è prevista l'acquisizione di apposita certificazione; inoltre la nostra attenzione è costantemente rivolta alla garanzia di un ambiente di lavoro sicuro per i nostri dipendenti e rispettoso dell'ambiente che ci ospita.



ALESATRICE A MONTANTE MOBILE MECOF corsent 18,300 x 2750 mt portata 300 qt diametro 3,300 mt con tavola rototraslante portata 30 t



RENIO

È un metallo di transizione bianco-argenteo, raro, pesante, polivalente; chimicamente somiglia al manganese e viene usato in alcune leghe.

Il renio è ottenuto come sottoprodotto della raffinazione del molibdeno e le leghe renio-molibdeno sono superconduttrici. Il renio è stato l'ultimo elemento naturale a venire scoperto.

Il renio è un metallo bianco-argenteo e possiede un punto di fusione tra i più alti tra gli elementi, inferiore solo a quello del tungsteno e del carbonio. È anche uno dei più densi, superato solo dal platino, dall'iridio e dall'osmio.

Viene generalmente commercializzato in forma di polvere che può essere compattata per pressione e sinterizzazione sotto vuoto o in atmosfera di idrogeno. Quando viene temprato questo metallo è molto duttile e può essere piegato, torto e rollato. Le leghe renio-molibdeno diventano superconduttrici a temperature inferiori a 10 K.

Applicazioni:

- Questo elemento trova uso principalmente nella produzione di catalizzatori al platino-renio per la produzione di benzina e nella produzione di leghe metalliche resistenti alle alte temperature.
- Produzione di filamenti e detector di ioni negli spettrometri di massa;
- Additivo per leghe a base di tungsteno o molibdeno;
- Catalizzatori per alcuni processi di idrogenazione, vista l'elevata resistenza dei catalizzatori a base di renio all'avvelenamento;
- Realizzazione di contatti elettrici, data la buona resistenza all'usura e alla corrosione;
- Produzione di termometri a termocoppia per la misura di temperature fino a 2 200 °C;
- Lampade flash in fotografia;
- Leghe per la realizzazione di utensili per Friction Stir Welding.

M3 -WE MOULD STEEL-
PLASMIAMO L'ACCIAIO

M3 di Metelli Roberto & C. S.r.l
Via G. Rossa, 3
25062 Campagnola di Concesio
Brescia
Tel. 030 2180372
Fax 030 2180300
E.mail: info@m3metelli.it
www.m3metelli.it



- TAGLIO LASER AMADA 4000W CON CAMBIO PALLET, CAMPO DI LAVORO 3000 X 1500 MM
- PIEGATURA E SALDATURA CONTO TERZI DI QUALSIASI ARTICOLO A DISEGNO IN ACCIAIO INOX E FERRO
- PRODUZIONE DI LAVELLI, TAVOLI E ARMADI SU MISURA IN ACCIAIO INOX PER I SETTORI SANITARIO E ALIMENTARE

Industrial Frigo



ALL OVER THE WORLD
INDUSTRIAL REFRIGERATION AND
THERMOREGULATION SYSTEMS
SINCE 1970

www.industrialfrigo.com



 **DAFFINI**
MODELLERIA

Siamo specializzati nella **produzione di modelli e casse d'anima** in metallo come acciaio, alluminio, ghisa e ottone. Grazie a una **pluriennale esperienza e all'utilizzo di tecnologie all'avanguardia** realizziamo prodotti d'altissima qualità con la massima precisione. **Qualità, esperienza, competenza e prezzi competitivi** fanno di noi un importante punto di riferimento in Italia e Europa per il settore delle fonderie. A garanzia della qualità dei nostri prodotti e processi abbiamo conseguito la Certificazione del Sistema Qualità ISO 9001:2015.

Modelli · Stampi · Casse d'anima e Fresatura

Modelleria Daffini srl - Via F.lli Cervi 121 - 25030 Roncadelle (BS)
Tel.: +39 030 2583381 - Fax +39 030 2583811 - www.daffini.it - ufficio@daffini.it



FERRO

Con il carbonio forma le sue due leghe più conosciute: l'acciaio e la ghisa

Tale elemento lo si trova sempre legato ad altri quali: carbonio, silicio, manganese, cromo, nichel, ecc., non si rinviene ferro puro in natura. Con il carbonio il ferro forma le sue due leghe più conosciute: **l'acciaio e la ghisa**. Il ferro è il metallo più abbondante all'interno della Terra (costituisce il 34,6% della massa del nostro pianeta), la sua concentrazione nei vari strati della Terra varia con la profondità: è massima nel nucleo e decresce fino al 4,75% nella crosta terrestre. È il metallo più usato dall'umanità, rappresenta da solo il 95% della produzione di metalli del mondo. Il suo basso costo e la sua resistenza (nella forma detta acciaio) ne fanno un materiale da costruzione indispensabile, specialmente nella realizzazione di automobili, di sca-

fi di navi e di elementi portanti di edifici.

I composti del ferro più utilizzati comprendono:

- **la ghisa di prima fusione**, contenente tra il 4% ed 5% di carbonio e quantità variabili di diverse impurezze. Il suo principale impiego è quello di intermedio nella produzione di ghisa di seconda fusione e di acciaio;
- **la ghisa di seconda fusione**, cioè la ghisa vera e propria, che contiene tra il 2% e il 3,5% di carbonio e livelli inferiori delle impurezze. È un materiale estremamente duro e fragile, si spezza facilmente;
- **l'acciaio al carbonio**, che contiene quantità di carbonio variabile tra lo 0,10% e l'1,65%.
- **il ferro comune** contenente meno dello 0,5% di carbonio. È un materiale duro e malleabile. Spesso tuttavia con il termine ferro viene indicato comunemente sia l'acciaio extradolce che quello dolce;
- **un ferro particolarmente puro**, è impiegato dove si richiede una elevatissima permeabilità magnetica ed un'isteresi magnetica trascurabile.
- **gli acciai speciali**, addizionati di altri metalli quali il cromo, il vanadio, il molibdeno, il nichel e il manganese per conferire particolari caratteristiche di resistenza fisica o chimica;
- **l'ossido di ferro**, nelle varietà magnetite e maghemite usato per le sue proprietà magnetiche come materiale per la produzione di supporti di memorizzazione.

Dove

Le zone estrattive principali sono **la Cina, il Brasile, l'Australia, la Russia e l'Ucraina**, con quantità rilevanti estratte negli Stati Uniti, in Canada, Venezuela, Svezia e in India.





RULLI • NASTRI TRASPORTATORI • CINGHIE • RIVESTIMENTI



ALFABELTS si occupa di: servizio di assistenza per nastri trasportatori e rivestimenti speciali
LA NOSTRA FORZA È IL SERVICE 24H 7/7

Sede legale: Via Praine, 20 25079 Vobarno (BS) • **Sede operativa:** via Industriale 14b, Prevalle (BS)
Ufficio: tel./fax.: 030.777.71.79 • info@alfabeltssrl.it • www.alfabeltssrl.it

oilcilindro

PROGETTAZIONE • REALIZZAZIONE • QUALITÀ



Cilindri oleodinamici saldati



Cilindri oleodinamici a normative



Cilindri pneumatici speciali

Dal 1981 Oilcilindro opera nel settore della progettazione e realizzazione di cilindri oleodinamici e pneumatici

www.oilcilindro.it



Sede: Via Don Vittorio Bergomi, 40/42 - Castel Mella (BS)
Distaccamento: Via Don Vittorio Bergomi 8/10 - Castel Mella (BS)
Tel. 030.2780749 - Fax 030.2780759 - E-mail: info@oilcilindro.it



ACCIAIO

Acciaio è il nome dato ad una lega composta principalmente da ferro e carbonio, quest'ultimo in percentuale non superiore al 2,06%: oltre tale limite, le proprietà del materiale cambiano e la lega assume la denominazione di ghisa.

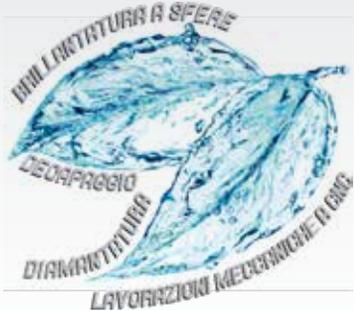
Il carbonio si presenta esclusivamente sotto forma di cementite o carburo di ferro. Le particelle di cementite presenti nella microstruttura dell'acciaio, in determinate condizioni, bloccano gli scorrimenti delle dislocazioni, conferendo all'acciaio caratteristiche meccaniche migliori di quelle del ferro puro.

Gli acciai sono leghe sempre plastiche a caldo, cioè fucinabili, a differenza delle ghise. Gli acciai si dividono, in base al tasso di carbonio, in varie categorie. Oltre al carbonio possono essere presenti degli ulteriori elementi alliganti aggiunti per lo più sotto forma di ferroleghe. In base alla composizione chimica gli acciai si possono distinguere in quattro gruppi. Nel mondo si producono ogni anno oltre 1 miliardo di tonnellate di acciaio, ottenute sia dal ciclo integrale con l'affinazione della ghisa dell'altoforno che con la fusione dei rottami ferrosi, e successivamente lavorate tramite diversi processi di produzione industriale, quali ad esempio la laminazione, la forgiatura, il trattamento termico e lo stampaggio. L'acciaio è quotato nelle maggiori Borse del mondo. Ad oggi non esiste una Borsa dell'acciaio in cui vengano quotati i prodotti siderurgici. Sono tuttavia allo studio dei progetti finalizzati a crearne una per poter consentire alle aziende l'utilizzo di strumenti derivati di copertura.

Il processo industriale siderurgico comincia con l'estrazione dei minerali metalliferi contenenti il **ferro** (che non si trova allo stato puro in natura) dalle cave o dalle miniere. Come per molti metalli, si effettua la frantumazione dei minerali estratti ed una successiva macinazione. Questi vengono lavati da polveri ed impurità e categorizzati a seconda della concentrazione dei metalli contenuti mediante separazione magnetica o gravitazionale. Seguono poi le operazioni di flottazione, vagliatura, calibratura, essiccazione, calcinazione e arrostitimento dei minerali.



Le cose migliori si ottengono con il massimo della passione
W. Goethe



...E ALTRI SERVIZI AGGIUNTIVI
PER GARANTIRE UN PRODOTTO FINITO
A COSTI RIDOTTI!

WWW.ALBSNO.NET

NUOVO REPARTO
lavorazioni meccaniche



**progettazione
e realizzazione
attrezzature
di posaggio interna**



**attento
controllo qualità
in tutti i processi**

Albe s.n.c. di Ali Rosangela & C.
25079 Vobarno (BS) Italy
Via Comunale n° 121 • Località Carpeneda
tel. 0365.598634 • fax 0365.591322 • info@albsnc.net



COMPANY WITH
QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV GL
= ISO 9001 =

Utensileria Meccanica **BUTFER**



fresatura



maschiatura



foratura

Via Preferita, 1 · 25014 Castenedolo · Z. I. (BS)
Centralino 030 2731909 · Fax 030 2731669 · www.butfer.it



NUOVA TABLADINI DI ARCHETTI GIANCARLO, MANERA E MARMAGLIO S.N.C.

**Lavorazioni di
tornitura, alesatura
e fresatura
di medie e grosse
dimensioni**



**Via Verginello, 18 25045 - Castegnato - Brescia - Tel. 030 3229923 fax 030 3229790
www.nuovatabladini.it - info@nuovatabladini.it**



Air Kalamit

VACUUM LIFTING EQUIPMENT



AIR KALAMIT VENTOSE è un'azienda che vanta un'esperienza nel settore del sollevamento da più di quarant'anni

Apparecchi universali per il sollevamento di tutte le superfici piane e compatte tramite il semplice contatto sul pezzo, con comodità e facilità d'uso.

La ventosa è operativa senza l'utilizzo di corrente elettrica o di aria compressa!

Può essere usata dovunque all'interno come all'esterno, in qualsiasi condizione di lavoro, semplicemente agganciandola ad un gancio!

Air Kalamit

Bergamo · Tel: +39.035.0666425 · Mob: +39.3343343903
easylifters@libero.it · cadonati@outlook.it · www.ventoseonline.info



IMPIANTI ELETTRICI INDUSTRIALI dal 1966



- CABINE A.T. - M.T.
- QUADRI M.T. - B.T.
- TRASFORMATORI ELETTRICI INDUSTRIALI
- NOLEGGIO CABINE M.T.
- NOLEGGIO GENERATORI

Via Colombo, 13 25013 CARPENEDOLO (Brescia)
Telefono **030.969083** Telefax **030.9965713** www.ieisrl.it





**SOLUZIONI
PER L'AUTOMAZIONE
INDUSTRIALE**



NUOVA SEDE

MOLINETTO DI MAZZANO (Brescia) - Via Leonardo Da Vinci, 15
Tel. 030/3583753 r.a. - Fax 030/2681839 - e-mail: info@for-el.it

MIMET



MINUTERIE METALLICHE TORNITE

*produzione e vendita di:
bulloni, ribattini e viti,
accessori per rubinetteria,
dadi esagonali e quadri,
ghiere, grani filettati,
minuteria per maniglie,
perni metallici di fissaggio,
ranelle.*



MIMET · Fontana · Via S. Rocco 42 · Lumezzane (BS)

Tel 030 871532 · Fax 030 8978491 · Email mimetsnc@alice.it · www.mimet-minuteriemetalliche.it

ROMECC



MECCANICA - COSTRUZIONE - STAMPI

ROMECC s.n.c.

di Romele Giacomo & C.

25050 PIAN CAMUNO (Brescia) - Via Puccini, 22
Tel. 0364 590858 - 591429 - Fax 0364 591429
e mail: amministratore@romecstampi.it

COMMERCIALIZZAZIONE DI UTENSILERIA
ATTREZZATURE PER OFFICINA E ARTICOLI TECNICI
PER L'INDUSTRIA E L'OFFICINA MECCANICA

SERVIZIO DI AFFILATURA, MODIFICA E COSTRUZIONE
DI UTENSILI SU ESIGENZA DEL CLIENTE



**PELIZZARI
FAUSTINO
UTENSILI** SRL

Via G. Matteotti, 311
25063 GARDONE VALLE TROMPIA (Brescia)
Tel.: 030.83.27.75
Fax 030.89.11.264

www.utensileriapelizzari.it

amministratore@pelizzarifaustino.it

commerciale@pelizzarifaustino.it

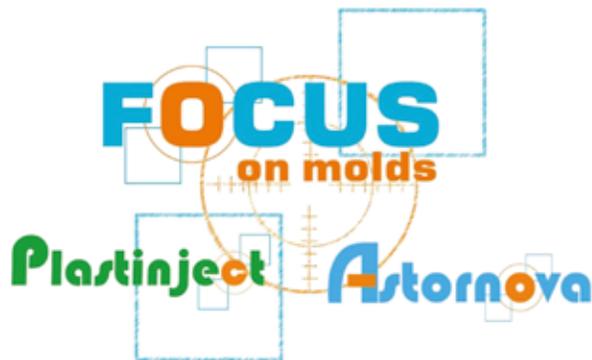


btp **MECCANICA** s.n.c.
di Podavini e Ribelli

**MECCANICA DI PRECISIONE
PER SETTORE AUTOMAZIONE E TRANSFER**



Via Caselle, 4 - Bedizzole (BS)
Tel e fax 030.6872068 - info@btpmeccanica.it
www.btpmeccanica.it



**«IL NOSTRO FOCUS
SULLE VOSTRE ESIGENZE»**

Con un Team altamente qualificato il
GRUPPO FOCUS
si impegna a soddisfare i clienti più esigenti,
fidelizzandoli in rapporti stabili e durevoli con
servizi di chiavi in mano.

FOCUS ON MOLDS

Progettazione e costruzione stampi iniezione
plastica e pressofusione

PLASTINJECT CAMPIONATURE

Campionature stampi iniezione plastica e
piccole produzioni

ASTORNOVA

Produzione meccanica di precisione tramite
tornitura e fresatura CNC



La ditta Orlando Srl costruisce contenitori per vibratori industriali e si occupa della lavorazione di acciai inossidabili. Per acciai inossidabili (inox) si intendono quelle leghe a base di ferro, cromo e carbonio, eventualmente contenenti altri elementi come Ni, Mo, Si ecc. la cui caratteristica principale è la resistenza alla corrosione. La ditta Orlando Srl offre una vasta gamma di servizi e garantisce sempre lavori a regola d'arte.

Ecco a voi un elenco delle nostre lavorazioni: contenitori per vibratori,

- **taglio laser Trumpf TCL 6050 con banco lavoro 6000x2000,**
- **PROSSIMO ARRIVO TAGLIO PLASMA AMC SYSTEM MODELLO SUPERCUT 12000x3000 CON TESTA 3D E UNITÀ A FORARE ISO 40**

- lavorazione, piegatura e calandratura delle lamiere

- costruzioni di macchine agricole



Tel./Fax +39 030 9669008 - info@orlandosrl.net - www.orlandosrl.net

Sede Legale: C/da Ferrante snc 94100 ENNA - Sede Operativa: XX Settembre 239 - 25013 Carpenedolo (BS)

Nota azienda settore elettrodomestici
per la sede di Brescia e Bergamo cerca:

PERSONALE

proveniente dal settore operaio e impiegatizio.
Ruolo da definirsi in fase di colloquio.

Per appuntamento: tel. **030.7704585 - 030.7241756**
orario continuato 8:30 - 17:30

MODELLERIA IN BRESCIA

zona Roncadelle **RICERCA**

N° 1 Fresatore CNC per Selca

N° 1 Operaio con conoscenza
disegno tecnico e strumenti di misura

entrambi con esperienza

inviare curriculum a: ufficio@daffini.it

Cerchiamo

COLLABORATORI COMMERCIALI E SEGNALATORI PER LA PROVINCIA BRESCIANA

Massima disponibilità a valutare le varie
tipologie di candidature. Si offre formazione
e affiancamento. Si richiede buona volontà.

Inviare curriculum a:
marketing@logima.it

o telefonare per informazioni
allo **+39 045/6020172**

Chiedere della sig.na Elisa

MECHANIK-ZULIEFERER

AUS BRESCIA - ITALIEN

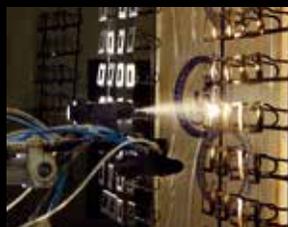


E' ON LINE!

www.mechanikzulieferer.de



Gsm opera da più di trent'anni nel settore decorativo dei trattamenti galvanici a telaio. La forza di volontà, l'esperienza, la determinazione negli obiettivi e la spinta imprenditoriale audace, sono stati i fondamenti che hanno portato l'azienda ad interpretare un cammino evolutivo sempre in sintonia con le esigenze di mercato, rivelatosi negli anni oltremodo gratificante grazie all'impegno dei suoi fondatori e dei figli, che hanno costantemente investito in risorse tecnologiche ed umane a favore dell'attività, ed oggi sono tra le aziende più affermate nell'ambito dei trattamenti galvanici con una clientela che si estende in tutti i settori che necessitano di finiture decorative di qualità.



GSM S.r.l. Via S. Gervasio, 90_25062_Concesio_Brescia
T. +39 030 2185410 r.a._F. +39 030 2751091
info@gsmgalvanica.com_www.gsmgalvanica.com



PROFESSIONALITÀ
INNOVAZIONE E VELOCITÀ



SPECIALISTI PER GLI SPECIALISTI

UTENSILI - FORNITURE INDUSTRIALI

Ci troverete a **MEC-SPE PAD. 2 STAND E43**