

TRADIZIONE

INNOVAZIONE

SOSTENIBILITÀ

SOLUZIONI

LA MISURA INVISIBILE DEL VALORE

Stiamo vivendo una fase storica in cui le dinamiche geopolitiche stanno ridefinendo in profondità il contesto economico globale. Tensioni internazionali, riassetto delle alleanze, transizioni energetiche e trasformazioni delle catene di approvvigionamento stanno creando un ambiente caratterizzato da incertezza, ma anche da nuove opportunità.

Per le imprese, questo scenario non rappresenta soltanto una sfida da gestire, ma un invito a ripensare strategie, modelli operativi e visione di lungo periodo. E, nel rumore costante dei mercati, c'è un elemento che rischia di perdersi: la realtà concreta delle persone che rendono possibile ogni risultato. **Le aziende non sono entità astratte, ma storie. Non sono numeri, ma relazioni.**

Negli ultimi anni abbiamo compreso l'importanza della capacità di un team di adattarsi, di ascoltare, di cambiare rotta senza perdere identità. Da qui nasce anche il coraggio di ammettere che non tutte le risposte sono nei dati, ma spesso nelle conversazioni informali, nei feedback non strutturati, nei segnali deboli che arrivano dal campo.

Oggi più che mai, fare impresa significa tenere insieme due dimensioni: performance e significato.

I clienti chiedono efficienza, certo, ma cercano anche autenticità. I collaboratori vogliono risultati, ma pretendono anche senso. Ignorare una di queste due spinte significa costruire su fondamenta fragili.

C'è qualcosa di profondamente concreto nel creare valore duraturo: investire nel benessere delle persone, costruire fiducia nel tempo, prendere decisioni che guardino oltre il breve periodo. Non è retorica, è strategia. Le aziende che riescono a tradurre i propri valori in azioni quotidiane sono quelle che resistono alle crisi e crescono in modo sostenibile.

In questo scenario, la leadership cambia natura. Non è più solo capacità di decidere, ma anche di creare contesti in cui le persone possano esprimersi, contribuire, crescere.

È una leadership che non teme la complessità, ma la abita; che non offre risposte preconfezionate, ma apre spazi di confronto. Il punto non è fare di più, ma fare meglio. Non accelerare sempre, ma scegliere quando fermarsi. Non inseguire ogni opportunità, ma riconoscere quelle davvero coerenti con la propria identità.

In un mondo che cambia velocemente, la vera innovazione potrebbe essere questa: tornare all'essenziale.

Persone, fiducia, responsabilità.

Tutto il resto viene dopo.

CONTATTATECI, TROVEREMO LA GIUSTA SOLUZIONE PER LE VOSTRE ESIGENZE DI COMUNICAZIONE

E-FOCUS Magazine diffuso online ad un ampio bacino di utenti B2B, è disponibile in **free download** dalla home page di www.pmilombarde.it e in una sezione dedicata del Portale è presente l'**archivio storico**.

E-FOCUS Magazine, è condiviso sui Social di **PMI Lombarde**, **Facebook** e **LinkedIn**.



IN QUESTO NUMERO

→ PAGINA 2 	→ PAGINA 3 G.A. Solutions Consulenza Sistemi di Gestione ISO 9001, 14001, 45001	→ PAGINA 4/5 MICROingranaggi	→ PAGINA 6 ernst Hardness Testers Mikroskopie Diamanti	→ PAGINA 7 M.C.A. franceria-assemblaggi-stampi	→ PAGINA 8/9 Servo Presse	→ PAGINA 10 COMAF CORPORATE MATERIAL LABORATORY - LOMBARDY	→ PAGINA 11 O.M.A.6 Ortolana Meccanica Altresenza Stampi	→ PAGINA 12 AZ ma.11277
→ PAGINA 13 CEMSA Soluzioni e Tecnologie a Strada-Prestazioni Advanced Machinery & Electronics Technology	→ PAGINA 14/15 OTIM 50	→ PAGINA 16 DEPRAFICO VALTECET	→ PAGINA 17 FUSTILLERIO LOMBARDO	→ PAGINA 18 Körner	→ PAGINA 19 GIELLE TECHNOPLAST Stampaggio Materie Plastiche - Costruzione Stampi Plastic Injection Moulding - Mould Construction	→ PAGINA 20/21 CANFOR	→ PAGINA 2/23 MA	→ PAGINA 24 35 bi mu fieramilano

IN-FOCUS



AI NEI PROCESSI: DA DOVE INIZIARE?

di **Simone Dall'Angelo**

NEI NUMERI PRECEDENTI ABBIAMO VISTO COME L'AI RAPPRESENTI UN'OPPORTUNITÀ CONCRETA PER LE PMI E COME L'APPROCCIO GIUSTO PARTA SEMPRE DA UN PROBLEMA REALE. LA DOMANDA CHE MOLTI IMPRENDITORI SI PONGONO ORA È LEGITTIMA: NELLA PRATICA, DOVE SI PUÒ APPLICARE L'INTELLIGENZA ARTIFICIALE ALL'INTERNO DEI PROCESSI AZIENDALI?

MAPPARE PRIMA DI AGIRE

Il primo passo non è tecnologico, ma organizzativo. Occorre osservare i propri processi con occhi nuovi, individuando dove si concentrano le attività ripetitive, dove si perdono informazioni e dove le persone dedicano tempo a compiti a basso valore aggiunto. È lì che l'AI può fare la differenza.

LE AREE DI MAGGIORE IMPATTO

Nelle PMI, le applicazioni più immediate riguardano tre ambiti.

Il primo è l'area commerciale: dall'analisi delle richieste di offerta alla classificazione automatica dei lead, fino alla generazione di preventivi personalizzati.

Il secondo è l'area operativa: controllo qualità, manutenzione predittiva, ottimizzazione della pianificazione di produzione.

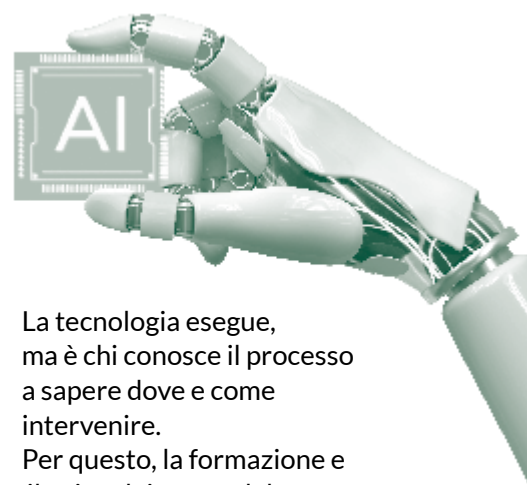
Il terzo è l'area amministrativa: riconciliazione documenti, estrazione dati da fatture e ordini, gestione automatizzata delle comunicazioni di routine.

NON TUTTO, MA BENE

L'errore più frequente è voler applicare l'AI ovunque. La strategia vincente, come abbiamo visto, resta quella dei quick win: scegliere un processo specifico, misurarne le inefficienze, testare una soluzione e valutarne i risultati. Un'azienda che automatizza l'estrazione dati dai documenti di trasporto, ad esempio, non sta solo risparmiando ore di lavoro manuale: sta liberando competenze per attività che richiedono giudizio e relazione.

IL RUOLO DELLE PERSONE

Ogni intervento AI nei processi funziona solo se le persone coinvolte ne comprendono il senso e ne guidano l'evoluzione.



La tecnologia esegue, ma è chi conosce il processo a sapere dove e come intervenire.

Per questo, la formazione e il coinvolgimento del team non sono un optional, ma il prerequisito di qualsiasi progetto.

L'AI nei processi non è una rivoluzione da fare tutta insieme: è un percorso da costruire un passo alla volta, partendo da ciò che conosciamo meglio: la nostra azienda.

Per informazioni e per prenotare un incontro gratuito con gli esperti per approfondire il tema



Scrivi all'indirizzo innovazione@apmi.it e **CHIEDILO AD A.P.I.!**



Simone Dall'Angelo, coordinatore dell'Area Innovazione di A.P.I., Intelligent Services & Technology Manager in Twig, Adjunct Professor presso il Master in Digital Strategy and Processes for Innovation e il Master in Brand Communication del Politecnico di Milano e Guest Lecturer presso la Scuola del Design del Politecnico di Milano.





dal 2008
G.A. Solutions

Consulenza Sistemi di Gestione ISO 9001, 14001, 45001

CONSULENZA AZIENDALE PER LO SVILUPPO E IMPLEMENTAZIONE DI SISTEMI GESTIONALI



QUALITÀ

ISO 9001



AMBIENTE

ISO 14001



SICUREZZA

ISO 45001

G.A. SOLUTIONS di Gianni Mario Arnoldi & C. sas

Via Don Abele Iseni, 7 - 24011 Almé - Bergamo

T. +39 347 5126184 info@gasolutions.it

www.gasolutions.it

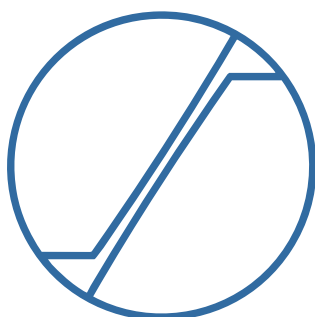


MICROingranaggi srl

ALCUNE TECNOLOGIE VENGONO PROPOSTE COME RISPOSTA ALLA CARENZA DI PERSONALE QUALIFICATO. MA È DAVVERO COSÌ?

DIPENDE. UNA STESSA TECNOLOGIA PUÒ DARE RISULTATI MOLTO DIVERSI A SECONDA DI COME VIENE UTILIZZATA. SENZA COMPETENZE ADEGUATE E SENZA UN PERCORSO DI CRESCITA STRUTTURATO, ANCHE LE MACCHINE PIÙ EVOLUTE RISCHIANO DI ESPRIMERE SOLO UNA PARTE DEL LORO POTENZIALE.

di **Marco Garavaglia**



Oltre al know-how di un operatore, è possibile tramandare anche quella sensibilità tecnica che gli permette di riconoscere e interpretare segnali minimi, come vibrazioni, cambi di suono o micro-variazioni?

Io penso che il punto non sia tanto se questa competenza possa essere preservata, quanto piuttosto se si possa davvero pensare di sostituirla con la sola tecnologia.

Le macchine di oggi sono in grado di raccogliere dati, controllare processi e integrare funzioni sempre più sofisticate, al punto da essere spesso proposte come soluzione alla carenza di personale qualificato, in quanto strumenti capaci di conservare anche il know-how aziendale. Ma è davvero così?

Dipende.

Dipende, prima di tutto, da come quella tecnologia viene usata. Mi è

capitato più volte di vedere la stessa macchina installata in aziende diverse ottenere risultati molto differenti. Non cambia la tecnologia, ma cambia il contesto e, soprattutto, cambiano le competenze di chi la utilizza. Una stessa macchina, quindi, può diventare uno strumento utile per affrontare lavorazioni complesse e di alto livello, oppure essere impiegata per operazioni relativamente semplici, senza che una parte consistente del suo potenziale venga utilizzata.

Nella maggior parte dei casi, quindi, **il punto non è legato alla tecnologia, bensì alle competenze dell'operatore. Alla capacità di leggere il processo, capire come reagisce la macchina e sfruttarne in modo consapevole le funzioni disponibili.**

Competenze che però spesso non nascono da sole.



E qui entra in gioco, ancora una volta, il tema della formazione. Il training iniziale, necessario per avviare una macchina e conoscerne le funzioni di base, nella gran parte dei casi non è sufficiente. Le tecnologie attuali richiedono percorsi formativi articolati, su più livelli, analoghi a quelli di un software complesso. Ne esiste un utilizzo elementare e uno avanzato, e la differenza tra i due incide direttamente sulle prestazioni produttive.

Il punto, quindi, non è solo quanto sia evoluta la macchina, ma quanto l'azienda che l'ha acquistata investa per renderla realmente utilizzabile in tutte le sue potenzialità.

Non è raro che macchinari progettati per lavorazioni sofisticate vengano poi impiegati per produrre pezzi relativamente semplici. Ecco, in tutti questi casi il problema difficilmente è tecnico, bensì organizzativo e strategico. O la macchina è stata scelta senza

una visione produttiva coerente, oppure il personale non è stato messo nelle condizioni di crescere insieme alla tecnologia.

La perdita di competenza, allora, non dipende solo dall'uscita dall'azienda degli operatori esperti, ma anche dall'assenza di un trasferimento strutturato delle loro conoscenze.

Morale..

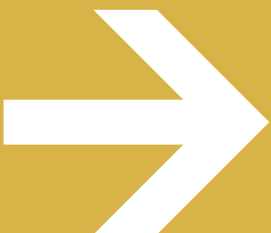
La tecnologia può aiutare, semplificare e rendere più efficiente il lavoro, ma resta uno strumento. Senza l'esperienza dell'operatore e senza un percorso formativo adeguato, il rischio è di ritrovarsi con macchine sempre più sofisticate e processi sempre più poveri di competenze.

Marco Garavaglia



Marco Garavaglia

Approdato ufficialmente in **MICROingranaggi** dopo un percorso formativo e professionale nell'ambito del business management, oggi è il Sales and Marketing Manager dell'azienda. L'impegno costante e la dedizione nell'ottica di un miglioramento continuo, per Marco, non deve essere solo nell'ambito di prodotti e servizi, ma anche delle condizioni di lavoro, della sicurezza, della sostenibilità e del benessere dei dipendenti.



MICROingranaggi

MICROingranaggi srl

Via del Commercio, 29 - 20090 Buccinasco (MI)

T. +39 02 48401364

info@microingranaggi.it - www.microingranaggi.it



CISAM - ERNST s.r.l.

Cisam-Ernst SEMPRE SUL PEZZO

Per molte applicazioni industriali, il controllo di durezza deve essere eseguito direttamente sul componente.

Pezzi di grandi dimensioni, geometrie complesse, componenti installati o condizioni operative particolari richiedono strumenti capaci di portare la misura nel punto in cui serve.

I durometri portatili Cisam-Ernst sono progettati per supportare controlli rapidi e pratici direttamente sul pezzo, contribuendo a migliorare l'efficienza delle verifiche e a ridurre le attività accessorie legate alla movimentazione del componente.

L'impiego di una soluzione portatile consente di intervenire in reparto, in accettazione materiali o sul campo con maggiore flessibilità, mantenendo un approccio operativo adatto ai contesti industriali in cui tempi, accessibilità e praticità incidono ogni giorno sulla produttività.

La costruzione robusta e l'utilizzo immediato rendono questi strumenti una risposta concreta per chi ha bisogno di controlli di durezza affidabili, eseguiti direttamente sul componente.

Su richiesta, è disponibile la taratura con certificato rilasciato da laboratorio accreditato ACCREDIA.

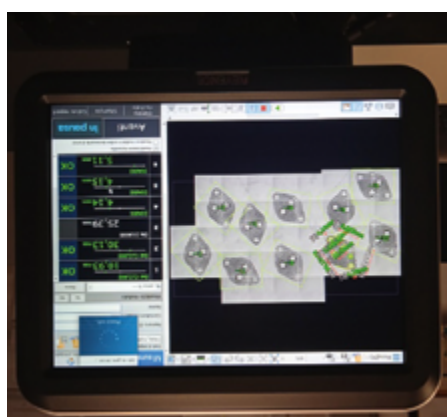
M.C.A. srl

MACCHINA OTTICA SU MISURA PROTAGONISTA DEL PROCESSO PRODUTTIVO

ALL'INTERNO DI **M.C.A.**, LA QUALITÀ NON È SOLO UN OBIETTIVO: È UN PERCORSO QUOTIDIANO FATTO DI PRECISIONE, TECNOLOGIA E ATTENZIONE AL DETTAGLIO. IN QUESTO CONTESTO, LA **MACCHINA OTTICA DI MISURA** DIVENTA UNA VERA PROTAGONISTA DEL PROCESSO PRODUTTIVO, UNO STRUMENTO CHE RIVOLUZIONA IL MODO DI CONTROLLARE E VALIDARE OGNI SINGOLO COMPONENTE.

Grazie alla verifica in tempo reale della conformità dei pezzi e alla possibilità di effettuare misurazioni multiple, il personale di produzione può confrontare diversi componenti simultaneamente. Il risultato è un flusso di lavoro più rapido, preciso ed efficiente, capace di intercettare immediatamente eventuali deviazioni dai parametri richiesti.

In **M.C.A.**, questa tecnologia introduce un nuovo modo di intendere la metrologia: un sistema 2D veloce, intuitivo e sorprendentemente semplice da utilizzare. In pochi secondi è in grado di rilevare fino a 100 dimensioni, eliminando le imprecisioni legate all'operatore. Il meccanismo rotante a 360° aggiunge un ulteriore livello di versatilità, permettendo la misurazione simultanea di tutte le superfici di un pezzo tridimensionale o in rotazione.



La macchina ottica sostituisce strumenti tradizionali come calibri e micrometri, offrendo un controllo automatico che combina velocità e affidabilità. Basta posizionare il pezzo, avviare la misurazione e in circa tre secondi si ottengono fino a 100 punti rilevati, con una precisione di $\pm 2 \mu\text{m}$. La gestione di profili, dimensioni geometriche, tolleranze, importazione di file CAD e programmazione automatica è immediata, rendendo il sistema perfettamente integrato nelle esigenze produttive di **M.C.A.**. Rispetto alle apparecchiature metro-

logiche 2D più tradizionali, spesso complesse e lente, questa soluzione accelera i tempi di ispezione ed elimina le variabilità legate all'operatore, offrendo un equilibrio ideale tra precisione, velocità e facilità d'uso.

Le applicazioni sono molteplici: avvitatura, taglio, tornitura, fresatura, stampaggio a iniezione, estrusione, controllo di parti rotanti, molle, pignoni, fori ciechi, componenti elettronici. Il sistema risponde con la stessa efficacia alle esigenze più diverse: prototipi, campioni iniziali, campioni di produzione, controlli in entrata e verifiche pre-spedizione.

In **M.C.A.**, tecnologia e innovazione si intrecciano per dare vita a un controllo qualità che non è solo più efficiente, ma anche più intelligente, affidabile e orientato all'eccellenza produttiva.



M.C.A. srl

Via Gran Sasso, 6H
20060 Truccazzano (MI)

T. +39 02 95309158

info@mcatrucuzzano.it

www.mcatrucuzzano.it



Servopresse srl

CAMBIARE, RESTANDO INNOVATIVI

PORTARE AVANTI I VALORI DEI FONDATORI IN UN MOMENTO DI GRANDE CAMBIAMENTO, MANTENENDO ALTA LA QUALITÀ DEI PRODOTTI. QUESTO IL COMPITO CHE SPETTA ALLA SIGNORA **PATA ILDIKÓ** TITOLARE E CEO DI **PATA JÓZSEF MECHANICAL ENGINEERING LTD**. UNA SFIDA AFFRONTATA CON ENTUSIASMO AVENDO AL FIANCO UN PARTNER DI PRIMO LIVELLO COME **SERVOPRESSE**.

Servopresse attiva in questo settore dal 1970, produce una gamma completa di linee da coil per l'asservimento di tutti i tipi di macchine utensili, come presse, cesoie, piegatrici, punzonatrici, profilatrici ecc.

Ha recentemente consegnato ed installato, presso un'importante ditta di stampaggio ungherese, la società **Pata** specializzata nel settore dell'automobile, una linea per lavorare coils di una larghezza max. di 1200 mm. composta da aspo svolgitore con portata di 10.000 kg. raddrizzatrice/alimentatrice con una range di spessori che va da 0,6 min. a 6 mm. max. È la terza macchina che **Servopresse** fornisce a questa società, che è una delle migliori nel proprio settore nel mercato Ungherese.

Il gruppo compatto di svolgitura, raddrizzatura e alimentazione è costruito su un unico basamento che include svolgitore, sella di caricamento e raddrizzatrice alimentatrice.

L'innovazione introdotta su questo tipo di impianti è l'automazione della



Linea SMTCP 1200 AE T10

fase di attrezzaggio, infatti dalla semplice scelta del programma di lavoro il sistema posiziona automaticamente svolgitore, bracci di pressione, guide autocentranti sulla larghezza del nastro; regola i rulli di raddrizzatura in funzione dello spessore e l'altezza della raddrizzatrice in funzione dell'altezza dello stampo.

Inoltre nel programma vengono memorizzate anche le camme e impostate e tutti i parametri di lavoro,

il tutto con lo scopo di delegare al PLC la memorizzazione ed esecuzione delle impostazioni necessarie ad ogni cambio di produzione o cambio di operatore.

Questo tipo di soluzione è ideale per aziende che hanno una produzione molto differenziata, che non hanno la possibilità o necessità di destinare un solo operatore a gestire la linea e che hanno una produzione organizzata su più turni.

**Servo
Presse** SINCE
1970

Servopresse srl

Via Enrico Fermi, 48
20019 Settimo Milanese (MI)
T. + 39 02 3285775
info@servopresse.it
www.servopresse.it



Linea SMTCP 1200 AE T10 vista frontale


PATA JÓZSEF GÉPIPARI KFT.

È nata nel garage della nostra casa di famiglia nel centro del villaggio di Fajsz alla fine degli anni '80. Inizialmente, i membri della nostra famiglia, insieme ad alcuni dipendenti, producevano componenti per macchine agricole e accessori per mobili in piccole serie. Nella nostra azienda, abbiamo mantenuto fino a oggi la struttura gestionale e proprietaria tipica delle imprese familiari. Sin dal suo avvio nel 1992, siamo fornitori di primo livello (TIER1) di Magyar Suzuki, uno dei più grandi produttori di componenti originali (OM) operanti in Ungheria, nello stabilimento di Esztergom. Basandosi sull'impresa privata del fondatore, la nostra azienda, fondata nel 1993, produce attualmente elementi in acciaio per la carrozzeria di autovetture in 7 capannoni produttivi su 2,5 ettari con 110 dipendenti altamente qualificati, utilizzando pressatura, saldatura robotizzata e automatica a punti e ad arco e trattamenti superficiali.


LE NOSTRE CERTIFICAZIONI

- IATF 16949
(validità: 09/04/2028)
- ISO 9001:2015
(validità: 09/04/2028)
- MSZ ISO 45001:2018
(validità: 04/09/2028)
- MSZ EN ISO 14001:2015
(validità: 01/09/2026)


LA NOSTRA TECNOLOGIA DI PRESSATURA

- In qualità di fornitore del settore automobilistico, produciamo componenti che soddisfano i più elevati requisiti tecnici e qualitativi utilizzando le nostre presse meccaniche e idrauliche, che rappresentano la tecnologia più moderna e hanno una capacità che varia da 25 a 1.200 tonnellate, con ampie superfici di lavoro e altezze di corsa. Al fine di massimizzare l'utilizzo della nostra capacità di pressatura e ridurre al minimo i rischi inerenti alla forza lavoro, abbiamo dotato diverse delle nostre presse di dispositivi di trasferimento dei componenti. Attualmente disponiamo di un totale di 56 presse.

LA NOSTRA TECNOLOGIA DI SALDATURA

- Saldiamo circa 30 milioni di elementi di fissaggio su vari componenti ogni anno. Dal nostro cambiamento tecnologico, iniziato


Mr. Dr. Pata Ildiká e figlio durante il testing in Servopresse


nel 2008 con la costruzione della nostra prima cella di saldatura robotizzata YASKAWA MOTOMAN, abbiamo saldato a punti e ad arco componenti sempre più grandi e complessi con un totale di 4 robot di saldatura a punti YASKAWA MOTOMAN e 6 FANUC e 2 robot di saldatura ad arco FANUC. Oltre a quanto sopra, i nostri dipendenti lavorano con 30 saldatrici a resistenza automatiche.

ASSEMBLAGGIO DEI COMPONENTI

Assembliamo alzacristalli elettrici con componenti prodotti da noi o da subappaltatori. Inoltre, realizziamo parti di carrozzeria grandi e complesse saldando diversi elementi più piccoli che abbiamo prodotto.

LE NOSTRE TECNOLOGIE AGGIUNTIVE

Per ridurre il rischio di prezzo e di capacità legato ai servizi di taglio

laser disponibili sul mercato, abbiamo acquistato una nuova apparecchiatura di taglio laser ad alte prestazioni, destinata esclusivamente alle nostre esigenze.

Con questa apparecchiatura, tra le altre cose, prepariamo la materia prima sagomata e dimensionata su misura per i prototipi che realizziamo prima della produzione in serie di nuovi componenti sviluppati dai nostri clienti. Grazie alla nostra nuova apparecchiatura per la piegatura dei bordi, vogliamo inoltre ampliare la nostra gamma di lavorazioni della lamiera, offrendo così ai nostri clienti un servizio ancora più diversificato e completo.

Nel rispetto delle normative più rigorose, verifichiamo i parametri dei componenti che produciamo con la nostra apparecchiatura di misurazione 3D, garantendo che i nostri prodotti soddisfino gli standard di gestione della qualità richiesti nel settore automobilistico.

Il nostro motto:

I nostri elevati standard sono la garanzia della soddisfazione dei nostri clienti


Linea TCL 1000 AE del 2014, prima fornitura a Pata József Gépipari Kft

Linea SMTCP 1200 AE T10 del 2021

IMPIANTI AUTOMATICI DI SALDATURA,
TAGLIO, MARCATURA E PULITURA LASER

PANNELLATICI E
PIEGATRICI A BANDIERA

IMPIANTI TAGLIO LASER
FIBRA E PLASMA

**INDUSTRIA
4.0**

**IPERAMMORTAMENTO
2026**

PRESE PIEGATRICI
E CESCOIE

IMPIANTI TAGLIO LASER
DA COIL

CALANDRE, CURVAPROFILATI
E PUNZONATRICI

PROFESSIONALITÀ E SERIETÀ DA 60 ANNI

Importatori esclusivi
per l'Italia



ERMAKSAN
INNOVATIVE TECHNOLOGIES



LASER ISSE



ERBEND

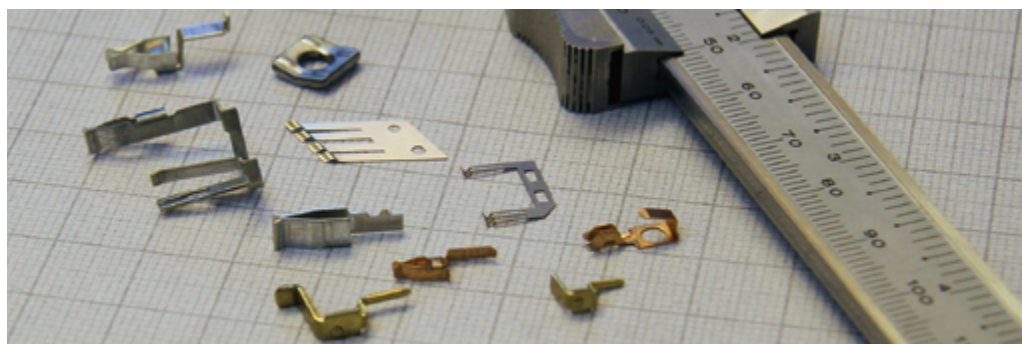
CO.MA.F. SRL

O.M.A.S. srl

COSTRUZIONE STAMPI E TRANCERIA

O.M.A.S. s.r.l.
 Officina Meccanica Attrezzeria Stampi

O.M.A.S. srl
 Via G. Verga, 12 - 20088 Rosate (MI)
 T. +39 02 90849026
 info@omasrosate.it
www.omasrosate.it



O.M.A.S., NATA NEL 1962, OPERA NEI SETTORI DELLA TRANCIATURA DI MINUTERIE METALLICHE DI PRECISIONE E DELLA COSTRUZIONE DEGLI STAMPI PER LA LAVORAZIONE A FREDDO DELLA LAMIERA. O.M.A.S. REALIZZA PRODUZIONI DI MEDIE E GRANDI SERIE DI PARTICOLARI DI PRECISIONE, PRINCIPALMENTE DA NASTRI CON SPESSORE DA 0,05 MM A 1,50 MM.

O.M.A.S. è oggi una realtà aziendale ben organizzata che è riuscita a mantenere inalterate flessibilità e rapidità di risposta alle esigenze del cliente. L'Azienda vanta esperienza tecnologica e know-how acquisiti in diversi comparti industriali quali, ad esempio, l'elettronica, la telefonia, l'automotive e l'elettromeccanica.

Negli anni **O.M.A.S.** è divenuta il punto di riferimento per una clientela sempre più ampia e pienamente soddisfatta ed annovera nel proprio parco clienti alcuni tra i maggiori gruppi di rilievo nazionale ed internazionale.

O.M.A.S. opera su commessa, ma è un terzista speciale che, oltre a competenza, professionalità e affidabilità, fornisce anche un'efficace consulenza tecnica per un valido supporto di co-design. L'Azienda è disposta su di un'area di 4.500 mq dei quali 2.500 coperti ove si sviluppano tutte le attività produttive: **PROGETTAZIONE - ATTREZZERIA - TRANCERIA.**

Dal 2010 l'azienda dispone di un impianto fotovoltaico della potenza di 127 Kwp che permette di coprire il 30/35% dell'energia annua utilizzata.

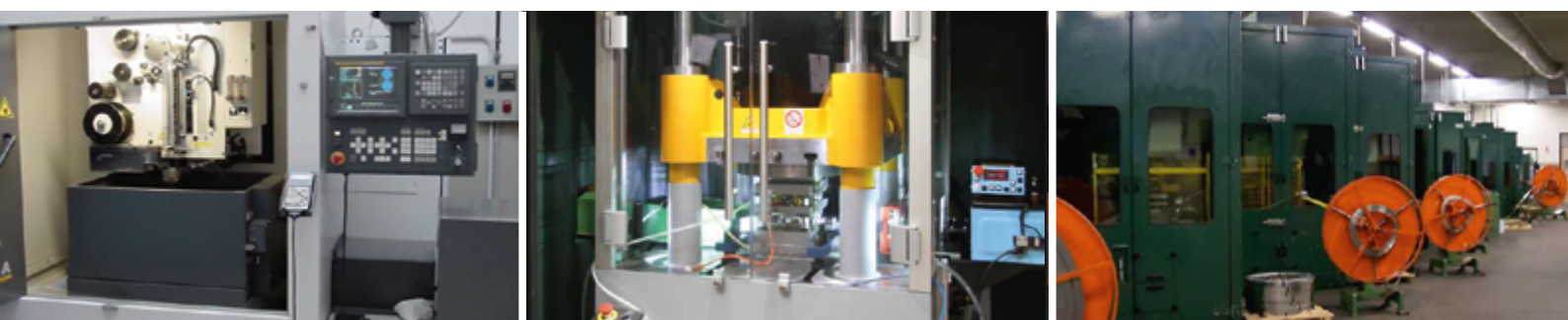
PROGETTAZIONE O.M.A.S. è in grado di progettare una vasta tipologia di stampi a blocco o progressivi. L'ufficio tecnico si avvale di sofisticati sistemi CAD sempre aggiornati ed in grado di realizzare attrezzature di precisione per l'ottenimento di particolari di elevato spessore tecnologico.

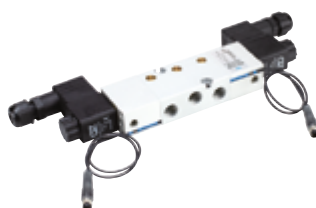
ATTREZZERIA In questo reparto O.M.A.S. produce gli stampi per la tranciatura di minuterie metalliche di precisione, stampi progressivi, stampi con filettatrice incorporata, stampi per produzione di particolari con pastiglie in lega di argento trafilate, stampi a blocco.

TRANCERIA In questo reparto O.M.A.S. realizza produzioni di medie e grandi serie di particolari di precisione, principalmente prodotti da nastri con spessore da 0,05 mm a 1,50 mm. Molto vasta è la gamma dei prodotti tranciati (oltre 600). I materiali impiegati nella fase di tranciatura sono: leghe di rame (bronzo, ottone, alpacca etc.), acciaio dolce ed inox, leghe speciali.

Il reparto di tranceria aziendale vanta attualmente un parco macchine composto da 25 presse automatiche a media/alta velocità con tonnellaggio da 15 a 80 tonn. (Bruderer, Ross, Pressix, Muffato, Legnani).

Certificata in base alla norma UNI EN ISO 9002:1994 fin dal 1997, O.M.A.S. ha nel tempo implementato il proprio Sistema di Gestione per la Qualità che oggi è certificato UNI EN ISO 9001:2015.





industry **4.0**

INTEGRAZIONI PERFORMANTI *high-performance integrations*

Attraverso l'unione di un dispositivo pneumatico ed elettronico, si garantisce l'efficienza per una gestione accurata del componente all'interno di un sistema di controllo secondo i principi dell'industria 4.0.

Tutto ciò che è in movimento è controllabile per garantire affidabilità e produttività.

Through the combination of a pneumatic and electronic device, efficiency is guaranteed for accurate component handling within a control system according to Industry 4.0 principles.

Everything in motion is controllable to ensure reliability and productivity.

- **Filtroregolatore**
filter-regulator

Manometro digitale e pressostato integrato
Digital pressure gauge and integrated pressure switch

- **Compensatore asse Z**
Z-axis compensator

Permette di evitare urti in fase di lavorazioni dell'asse Z con blocco immediato tramite il sensore di posizione.
It allows you to avoid impacts during Z-axis machining with immediate blocking via the position sensor.

- **Dynamax & Dynamax S**

io-link 1.1, efficienza energetica, estremamente modulare, compatta, robusta e affidabile
io-link 1.1, energy-efficient, highly modular, compact, robust and reliable

- **Elettrovalvola 5/2, G1/4" e Namur**
Solenoid Valve 5/2, G1/4" and Namur

con sensore di posizione nella cava a C delle elettrovalvole, per il controllo dell'avvenuto spostamento della spola
with position sensor in the C-slot of the solenoid valves, for monitoring the spool displacement

- **Cilindri 21287 E 15552 con sensore**
Cylinders 21287 and 15552 with sensor

Analogico da [Analogic from] 0V - 10V;
da [from] 4mA - 20 mA; IO - LINK

CEMSA INTERNATIONAL SRL È LIETA DI ANNUNCIARE IL COMPLETAMENTO CON SUCCESSO DEI TEST DI ACCETTAZIONE IN FABBRICA DI UNA MACCHINA ELETTRO-RICALCATRICE A DOPPIA POSTAZIONE, DELLA SERIE **RIO 300X2 DC AUT**, PRESSO IL NOSTRO STABILIMENTO DI COLOGNO MONZESE (MI).

CEMSA International srl

ELETTRO-RICALCATRICE DOPPIA PER ASSALI POSTERIORI CAMION

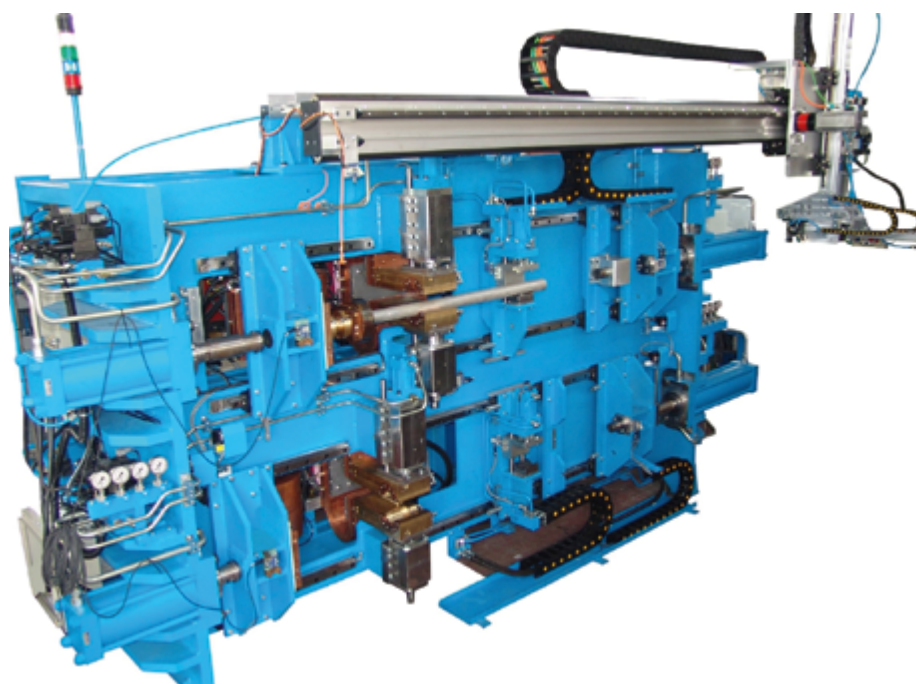


Questa macchina speciale a doppia postazione è la soluzione ideale per aumentare la produttività, in quanto consente a entrambe le stazioni sovrapposte di operare in parallelo. Il sistema di carico delle barre tonde (da Ø 22 mm a Ø 65 mm), che si alterna tra le due stazioni, è completamente automatizzato tramite un trasportatore a rulli motorizzato e un manipolatore aereo a 3 assi.

Una cella di lavoro completamente automatizzata, composta da due delle nostre macchine **RIO 300x2 DC AUT** (sinistra e destra), due robot e una pressa **DIRECT DRIVE**, garantisce un tempo di produzione medio di 20-25 secondi per assale, a seconda delle dimensioni delle barre e delle flange da forgiare.

La programmazione e l'implementazione delle ricette vengono effettuate utilizzando PLC e HMI Siemens di ultima generazione.

Il protocollo di interconnessione **ANYBUS** o protocolli simili, consente lo scambio di informazioni in tempo reale tra i vari componenti dell'impianto e con le principali stazioni di controllo in loco, soddisfacendo così i requisiti dell'Industria 4.0.

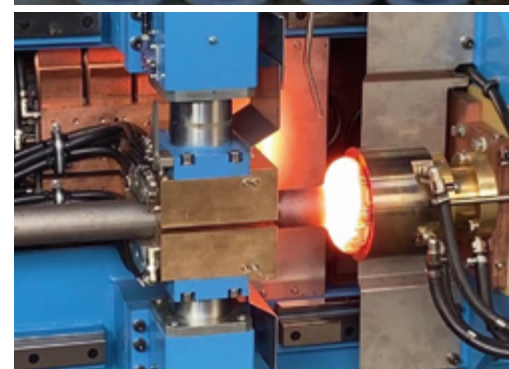


DESTINAZIONE India

PRODUZIONE Assali posteriori (autocarri, trattori, macchine movimento terra)

SPECIFICA TECNICA (di ciascuna unità)

- *Tensione di alimentazione:* 400 V (o in base alla rete elettrica dell'impianto di destinazione)
- *Frequenza di rete:* 50/60 Hz
- *Potenza nominale:* 300 kVA x 2 (trasformatore trifase, ciclo di lavoro 100%)
- *Forza di ricalcatura massima:* 20.000 daN
- *Corsa del martello:* 700 mm
- *Corsa dell'incudine:* 300 mm
- *Lunghezza massima della barra:* 1650 mm
- *Diametro massimo della barra:* 65 mm
- *Diametro minimo della barra:* 22 mm
- *Portata dell'acqua di raffreddamento:* 460 l/min
- *Versioni:* sinistra o destra (carico barre)



Saldatura a Resistenza & Elettro-Ricalcatura
Resistance Welding & Electrical-Upsetting

CEMSA International srl

Viale Piemonte, 25
20093 Cologno Monzese (MI)
T. +39 02 27301302
info@cemsa.it - www.cemsa.it

**OTIM srl**

DA OLTRE 50 ANNI NELLA TRANCIATURA E IMBUTITURA DEL METALLO CON PASSIONE E PROFESSIONALITÀ

GESTITA DALLA FAMIGLIA LIMONTA DAL 1971, **OTIM SRL** È SPECIALIZZATA NELLA LAVORAZIONE A FREDDO DEI METALLI TRAMITE LO STAMPAGGIO, LA TRANCIATURA, L'IMBUTITURA E L'ASSEMBLAGGIO

L'azienda **OTIM** viene fondata nel 1971 da Francesco Limonta con l'aiuto dei figli Caterina e Luigi, entra nel mercato della tranciatura e dell'imbutitura dei metalli servendo importanti settori quali il condizionamento industriale, l'elettrodomestico, l'edilizia, l'automotive e l'elettromeccanico. Tra i punti di forza dell'azienda, che dal 2000 ha visto l'ingresso della terza generazione, oltre alle presse meccaniche (da 20 a 400 Ton) ed idrauliche (da 100 a 300



Alessandro e Marco Limonta, titolari di OTIM

Ton) tecnologicamente avanzate, la capacità di realizzare internamente gli stampi da abbinare alle stesse. Da una parte trasformazioni velocissime, con esigenze che cambiano da un momento all'altro. Dall'altra, frenate im-

provise di alcuni settori, impongono una certa capacità di diversificarsi.

“Siamo nel comparto della tranciatura ed imbutitura dei metalli, e la flessibilità, nel senso più ampio possibile del termine, è la chiave con cui le PMI italiane possono districarsi tra i mille nodi del mercato odierno”. Come spiegano Alessandro e Marco Limonta, titolari della bergamasca **OTIM srl**.

“La flessibilità intesa in termini di lavorazioni richieste sia dei tempi di consegna – dice Limonta – è una delle caratteristiche che fa la differenza. Nel nostro caso, poi, avendo un buon parco macchine di diversa potenza e dimensione, possiamo realizzare particolari in metallo, sia di piccole che di grandi dimensioni e indifferente anche per grandi quantità di produzione così come per piccoli lotti.

E con tempi di risposta veloci, per



Nel 2024 OTIM srl diventa green con un impianto fotovoltaico da 211 Kwp capace di coprire il 50% del nostro fabbisogno energetico annuo



quanto riguarda le consegne. La stessa cosa vale per la realizzazione degli stampi e di attrezzature, che possiamo costruire anche al nostro interno accorciando i tempi di realizzo. Siamo in grado, partendo dal disegno o da un prototipo, di seguire la progettazione e la realizzazione delle attrezzature e dei particolari, coprendo così l'intero processo d'industrializzazione del prodotto. I particolari possono anche essere forniti completi di assemblaggio, di saldature, filettature, burattature, verniciatura e con qualsiasi trattamento chimico-galvanico, avvalendosi in questi ultimi casi d'aziende collaboratrici affidabili e qualificate".

OTIM è una vera e propria realtà di riferimento al servizio di una clientela sempre più ampia (ad oggi sono circa cento clienti), grazie al know-how ac-

quisito in tanti anni di esperienza, alla professionalità, alla dedizione ed alla passione da sempre dimostrate.

L'azienda è molto attenta ai cambiamenti nel settore produttivo, inserendo controlli digitalizzati e alimentatori elettronici di ultima generazione.

Tra i clienti di **OTIM** sono presenti aziende di fama nazionale. Si rivolge soprattutto ad una clientela italiana ma effettua anche alcune esportazioni all'estero, in particolare per Paesi europei. Oggi pur continuando a fornire i nostri settori storici, abbiamo inserito produzioni per articoli sportivi, reti per caschi moto e/o equitazione, nastri pre-forati per clienti nel settore profilatura e, grazie alla collaborazione con aziende leader produttrici di reti stirate e forate, produciamo articoli per facciate continue e doghe per controsoffitti.



Otim srl

Zona Industriale 1
V.lo Gattamelata, 2-4
Via Colleoni, 2-2a
24066 Pedrengo (BG)
T. +39 035 661234
commerciale@otimsrl.it
www.otimsrl.it

CERTIFIED
ISO 9001



Cernierificio Valtoce srl

QUANDO IL CATALOGO NON BASTA

AL MECSPE DI BOLOGNA, QUEST'ANNO, UNA COSA ERA CHIARA: CHI PROGETTA MACCHINARI E SISTEMI INDUSTRIALI NON CERCA PIÙ COMPONENTI DA CATALOGO. CERCA SOLUZIONI CHE SI ADATTINO AL PROGETTO, NON IL CONTRARIO.



Lo vedi nei corridoi della fiera. Progettisti che girano con disegni tecnici sotto il braccio, ingegneri che chiedono “ma questo me lo fate anche in inox 316 con perno da 14mm?”, buyer che vogliono sapere i tempi prima ancora del prezzo. Il mercato si è spostato: la cerniera standard copre l'80% delle applicazioni, ma è su quel 20% restante che si gioca la partita vera. Noi questo lo sappiamo bene.

Il **Cernierificio Valtoce** produce cerniere dal 1924, e oggi nel nostro stabilimento di Gravellona Toce ne abbiamo oltre 500 a catalogo. Eppure la parte del lavoro che ci dà più soddisfazione (e più valore ai clienti) è quella che a catalogo non c'è.

Cerniere progettate da zero su specifica del cliente: dallo studio di fattibilità al prototipo funzionante in meno di 60 giorni, con taglio laser su spessori fino a 5mm e lavorazioni che restano in buona parte manuali.

Perché quando il lotto è da 1.000 pezzi e il disegno è unico, l'automazione non basta. Serve competenza artigianale applicata con metodo industriale.

Da Bologna siamo tornati con una conferma: le aziende che innovano hanno bisogno di fornitori che sappiano ragionare insieme a loro, non solo spedire scatole.

E questo è esattamente quello che facciamo.



**CERNIERIFICIO
VALTOCE**^{srl}

Cernierificio Valtoce srl
Via Cirila, 10
28883 Gravellona Toce (VB)
T. +39 0323848215
info@cernierificiovaltoce.it
www.cernierificiovaltoce.it



Fustellificio Lombardo srl

FUSTELLE, FUSTELLE ROTATIVE, GUARNIZIONI

LA NOSTRA AZIENDA PRODUCE FUSTELLE DAL 1919. ABBIAMO UNA CONSOLIDATA ESPERIENZA NEL PRODURRE FUSTELLE, ESEGUIRE FUSTELLATURE E LAVORAZIONI PARTICOLARI DI MECCANICA. METTIAMO A DISPOSIZIONE LE NOSTRE CONOSCENZE MATURATE NELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA, SEMPRE ALLA RICERCA DEL MIGLIORAMENTO E DELL'ACCURATEZZA DEL LAVORO.



FUSTELLIFICIO LOMBARDO S.R.L.

Fustellificio Lombardo srl
 Via dell'Industria, 14/B
 28924 Verbania (VB)
 T. +39 0323586520
 info@fustellificiolombardo.com
www.fustellificiolombardo.com

OPERIAMO NEI SEGUENTI SETTORI

→ **Lavorazioni meccaniche di precisione**

→ **Fustelle e fustellatura conto terzi**

- Tra le nostre lavorazioni abbiamo:
- Fustelle dal Pieno: per etichette cartotecnica, card, blocchetti pubblicitari, notes sagomati.
 - Lame sagomate utilizzate soprattutto per block notes e post-it

→ **Fustelle per settore medicale e fustelle rotative**

→ **Fustelle per provini di laboratorio**
 Norme UNI-ASTM-ISO-DIN-ANFOR

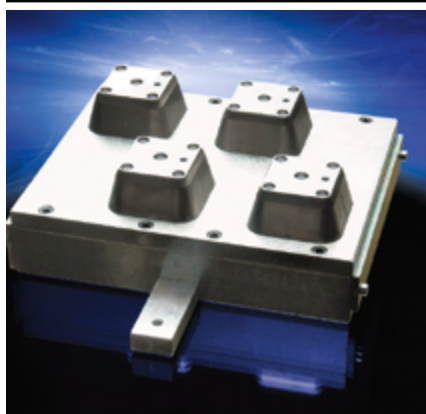
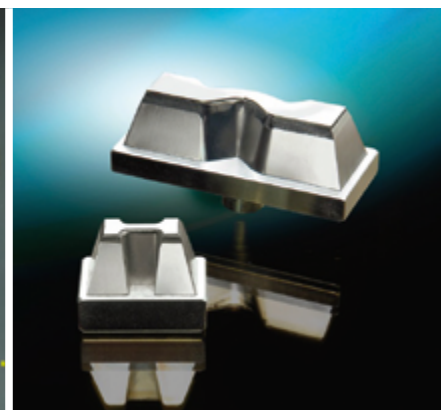
→ **Guarnizioni industriali**

Produciamo e fustelliamo guarnizioni in gomma, gomma telata, esente amianto: stampi e fustelle per guarnizioni industriali

→ **Taglio laser**

La nostra azienda utilizza macchine laser per marcatura e taglio.
 Marcatura legno - vetro - cuoio - pelle
 - plastiche - plexiglass - metalli - cartoni
 Materiali per taglio legno - cuoio pelle
 - gomma - plastiche - spugne - cartone
 - carta - esente amianto

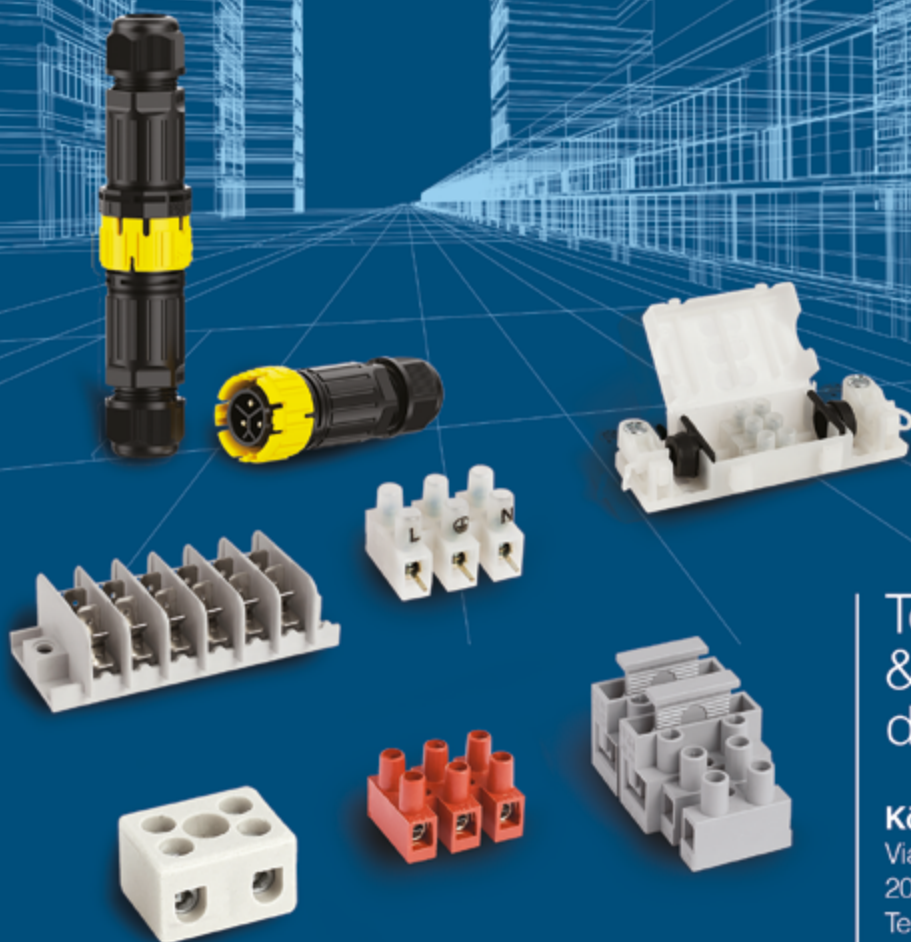
→ **Pannelli decorativi**



Since **1951**
connecting the world



Körner



Terminal blocks
& electrical connection
devices

Körner Srl

Viale Alessandro Volta 12,
20047 Cusago (Milano)
Tel +39 02 90119743

ok@korner.it - www.korner.it

Gielle Technoplast srl

UN CATALOGO COMPLETO PER L'INDUSTRIA E L'ARREDAMENTO



IL CONTESTO INDUSTRIALE ATTUALE È CARATTERIZZATO DA UNA CONTINUA EVOLUZIONE TECNOLOGICA E DA STANDARD QUALITATIVI SEMPRE PIÙ ELEVATI.

IN QUESTO SCENARIO, GIELLE TECHNOPLAST SRL FONDA LA PROPRIA ATTIVITÀ SU PRINCIPI CONSOLIDATI: QUALITÀ NELLA PRODUZIONE, AFFIDABILITÀ NEL SERVIZIO AL CLIENTE.

L'azienda sviluppa soluzioni tecniche su specifica del cliente, affiancando alla progettazione custom una gamma completa di articoli standard. Particolare attenzione viene dedicata alla selezione dei materiali, con l'impiego di polimeri tecnici e soluzioni innovative in grado di garantire elevate prestazioni meccaniche, resistenza all'usura e stabilità nel tempo e inerzia chimica.

Un catalogo completo di accessori per l'arredamento e l'industria, visibile sul sito www.gielletechnoplast.it, soddisfa tutte le esigenze di designer e progettisti del settore.

I nostri componenti, tappi, piedini fissi e regolabili, calzanti per tubi, maniglie a ponte, volantini, manopole, galletti.

Il catalogo si completa con una gamma di accessori realizzati per le porte basculanti, porte per cantine e ripostigli condominiali.



NOVITA'

Pistoncino a molla

cod. 520001NNPE84

A	B	C	D	E	F	G	CH
M8	5	8	26,5	81,5	25	41,5	12

Per informazioni tecniche e richieste specifiche: vendite@gielletechnoplast.it

Tra le novità di gamma si inserisce il **pistoncino a molla**, componente progettato per applicazioni che richiedono precisione di posizionamento, forza controllata e ripetibilità nel ciclo di lavoro.

Il prodotto è realizzato per assicurare affidabilità operativa anche in condizioni di utilizzo intensivo, con soluzioni costruttive ottimizzate per ridurre attriti e usura.

Il pistoncino a molla, realizzato in acciaio nichelato con filetto M8 per il fissaggio con testa stampata in PA6 fibra vetro 15% che permette di customizzare la testa con il logo aziendale, è il prodotto ideale per chi deve realizzare movimenti con tubi telescopici

Grazie alla flessibilità produttiva e al know-how interno, **Gielle technoplast srl** è in grado di supportare il cliente in tutte le fasi, dalla definizione del componente alla realizzazione finale, garantendo tempi di risposta competitivi.

GIELLE TECHNOPLAST
Stampaggio Materie Plastiche - Costruzione Stampi
Plastic Material Molding - Mold Construction

Gielle Technoplast srl

Via Principale, 18
23879 Verderio (LC)
T. +39 039 510526

info@gielletechnoplast.com
www.gielletechnoplast.com

Canfor Utensili srl

DAL 1973 QUALITÀ ED ESPERIENZA

CANFOR UTENSILI S.R.L.

NASCE DA UN'IDEA DI FRANCO ZAPPAROLI, CHE NEL 1973 A MILANO, INVENTA "LA SONDA IN NYLON Ø 4MM" IN ALTERNATIVA ALLE MOLLE IN PIATTINA D'ACCIAIO COMUNEMENTE UTILIZZATE NEGLI IMPIANTI ELETTRICI. SUCCESSIVAMENTE LA SONDA IN NYLON HA AVUTO UNA COSTANTE EVOLUZIONE, SIA DAL PUNTO DI VISTA QUALITATIVO SIA DAL PUNTO INNOVATIVO E NEGLI ANNI A SEGUIRE, VENGO INVENTATE, REALIZZATE ED INTRODOTTE SUL MERCATO NUOVE SONDE SIA PER L'IMPIANTISTICA CIVILE CHE PER QUELLA INDUSTRIALE: QUALI LE SONDE IN NYLON-ACCIAIO O LE SONDE IN FIBRA DI VETRO. DA ALLORA IL NOME CANFOR UTENSILI RAPPRESENTA UN'AZIENDA LEADER NEL SETTORE DELLA PROGETTAZIONE E PRODUZIONE DI SONDE PER ELETTRICISTI.



Dal 1985 **Canfor Utensili** introduce all'interno della propria gamma i contenitori ed aspi porta-sonda: validi strumenti che permettono di mantenere in ordine e sempre a disposizione le sonde. L'offerta proposta da **Canfor Utensili** è sicuramente tra le più assortite a disposizione oggi sul mercato, sia a livello nazionale, sia a livello internazionale.

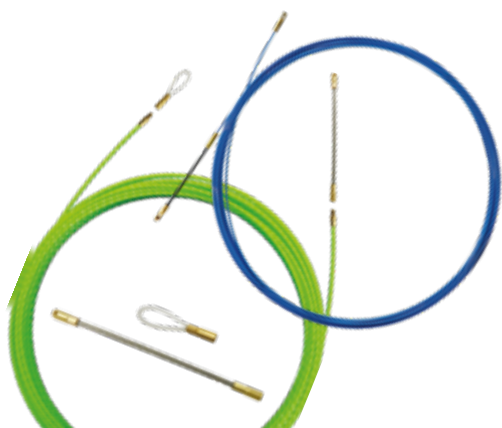
L'ampia scelta di prodotti di alta qualità, permette, al singolo installatore elettricista, di trovare l'articolo che corrisponde al meglio alle proprie necessità, in considerazione sia del tipo di lavoro da svolgere sia del proprio budget economico.

Da sempre attenta alle esigenze degli installatori elettricisti, **Canfor Utensili**, ha affiancato alla gamma delle sonde altri prodotti di grande praticità, come la serie degli svolgicavo e la gamma delle calze tiracavi. Esistono inoltre prodotti specifici per la messa a dimora dei cavi elettrici, i liquidi antifrizione FLUID, i quali permettono di semplificare e risolvere i problemi relativi all'infilaggio e al tiro degli stessi all'interno delle condotte. Nei primi anni del nuovo Millennio sono stati

introdotti sul mercato nuovi prodotti di grande praticità ed utilità, alcuni dei quali coperti da brevetto, come la Sonda IDEAL® in Perlon® del 2007 e la serie degli Aspi Motorizzati IN.TI.® del 2008. Inoltre, dal 2006, è stata lanciata sul mercato un nuovo tipo di sonda dalle caratteristiche tecniche innovative e dalle notevoli prestazioni: la sonda DINAMICA in poliestere.

Negli anni questa sonda è stata oggetto di ulteriori studi ed evoluzioni e nel 2022 è stata introdotta sul mercato l'ultima nata: la 172, la sonda in poliestere più sottile (solo 2 mm di diametro) per l'installazione dei cavi elettrici all'interno delle condotte. Studiata e realizzata per aiutare l'installatore elettricista professionista nella posa della fibra ottica.

Dal 2019 l'Azienda ha ampliato la propria gamma di attrezzature brevettate introducendo gli svolgibobine mentre, dal 2020, sono stati introdotti i traccianti per interni ed esterni. Oggi, sul mercato nazionale ed europeo, il marchio **Canfor**, è considerato uno dei migliori per quanto riguarda la qualità e l'affidabilità dei prodotti per l'impiantistica civile ed industriale.





I prodotti **Canfor** sono sempre stati pensati, provati ed approvati per essere all'avanguardia, e si contraddistinguono per le eccellenti qualità delle materie prime, dalla scrupolosità dei controlli, e soprattutto dalla facilità d'impiego. Caratteristiche fondamentali del *Made In Italy*.

RICONOSCIMENTI

Grazie all'impegno giornaliero di tutto lo Staff, **Canfor Utensili**, è orgogliosa di condividere con Voi gli importanti riconoscimenti ottenuti in quasi 50 anni di attività.

→ Nel Giugno 2009 la Camera di Commercio ha premiato l'azienda conferendole il diploma per la lodevole attività e le ha assegnato la più alta onorificenza milanese l'Ambrogino d'Oro. La tradizionale cerimonia di consegna del prestigioso premio è avvenuta il 7 Dicembre 2009, giorno di Sant'Ambrogio, patrono della Città, presso il Teatro dal Verme di Milano.

→ Nel Gennaio 2010 l'azienda ha ricevuto il diploma d'onore e il Premio Mercurio d'Oro città di Milano. Il riconoscimento, che valorizza la capacità e l'impegno aziendale e tiene conto della correttezza commerciale, dello spirito imprenditoriale e della serietà professionale, è stato assegnato "a testimonianza dei meriti imprenditoriali e per sottolineare il significativo contributo della piccola, media e grande impresa allo sviluppo economico e sociale della comunità nazionale".

CERTIFICAZIONI

L'azienda, da sempre attenta a fornire soluzioni innovative ed efficienti per l'installatore elettricista profes-

sionista, pone molta attenzione alla qualità e alla sicurezza dei propri prodotti. Per valorizzare al meglio l'impegno quotidiano, la scrupolosa ricerca delle materie prime e la cura al singolo dettaglio, che da sempre contraddistingue ogni fase del processo produttivo ma soprattutto per tutelare maggiormente il Cliente, **Canfor Utensili**, ha scelto dal 1999 di dotarsi di un sistema di gestione per la qualità secondo la norma ISO 9001. **Canfor Utensili** ha ottenuto la prestigiosa certificazione UNI EN ISO 9001:2015 per la "Progettazione e produzione di sonde passacavi, spirali, aspi e fluido scorricavo, per impiantistica civile ed industriale. Commercializzazione di utensili ed accessori per elettricisti installatori". Una certificazione che im-

pegna l'azienda al continuo miglioramento affinché l'utilizzatore finale trovi la propria soddisfazione nei servizi e prodotti offerti.

RISPETTO DELL'AMBIENTE ED ENERGIA PULITA

Un importante impegno che **Canfor Utensili** rispetta dal 2008 è quello preso verso l'ambiente. L'azienda pone molta attenzione ai temi che si rifanno al miglioramento delle politiche ambientali ed ecologiche.

Per questo motivo l'azienda, oltre ad aver dato dimora a molteplici essenze arboree all'interno della proprietà, ha installato sulla copertura dello stabilimento di Milano un impianto fotovoltaico che permette di evitare quasi 30 tonnellate di emissioni di CO₂ all'anno.



PRODOTTI ITALIANI

Canfor Utensili srl

Via Tridentina, 4 - Via Bolivia, 5
20157 Milano

T. +39 02 33202263

info@canfor.it - www.canfor.it



Morsettitalia spa

UNA PICCOLA GRANDE ITALIANA NEL MONDO

IN UN MONDO SEMPRE PIÙ INTERCONNESSO È PROPRIO PARTENDO DA UN MORSETTO ELETTRICO CHE PUÒ NASCERE UN "CAMPIONE" DELL'AUTOMAZIONE

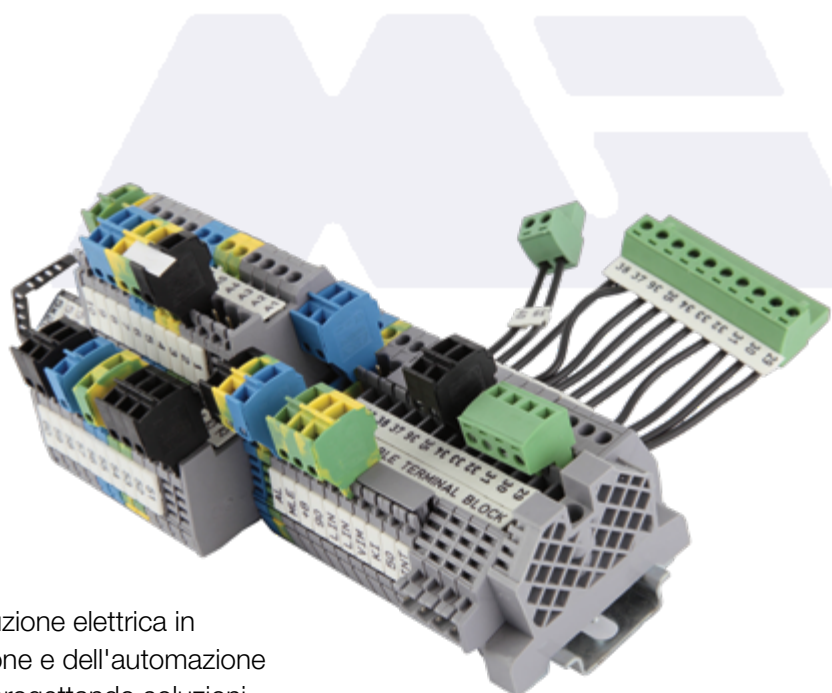
Morsettitalia nasce a Milano nel 1972, come marchio specializzato nella distribuzione di morsetti elettrici. Forte dell'esperienza maturata, nel corso dei decenni successivi sviluppa una sua propria gamma di dispositivi di connessione per quadri elettrici e morsettiere per PCB. Dalla fine degli anni '90 si apre al mercato internazionale ampliando ulteriormente la gamma dei suoi prodotti nel campo dell'elettronica. Oggi, trasferitasi a Paderno Dugnano (MI), l'azienda è un esempio di PMI italiana che raggiunge circa 40 paesi nel mondo, è in grado di fornire e di assistere i propri clienti nei settori

della distribuzione elettrica in bassa tensione e dell'automazione industriale, progettando soluzioni "ad hoc" e garantendo alta qualità e competenza.

CONNECT WITH MI

Connect with "me" è l'idea che sta alla base della Mission: sviluppare insieme al Cliente nuove soluzioni di connessione per risparmiare tempo e spazio.

Morsettitalia, "MI", è un generatore di business con un obiettivo molto concreto: produrre idee realizzabili e creare alti livelli di performance, per contribuire in modo intelligente al cambiamento e al progresso.



LA PRESENZA GLOBALE

La presenza internazionale è il risultato della volontà di diffondere tecnologia, il che ha portato ad interagire con molte culture, dagli stati Uniti al Sud America, dai paesi Asiatici al Medio Oriente, in modo significativo nel bacino del Mediterraneo e in alcuni importanti paesi africani. Tutto ciò è reso possibile da una squadra motivata e qualificata, che condivide e alimenta i valori di flessibilità, affidabilità e promuove il concetto di qualità del lavoro.

AMPIA GAMMA DI PRODOTTI

Da sempre *MI* pratica l'idea, profondamente italiana, di coniugare estetica e funzionalità. Ciò che è bello è anche ben fatto. Per raggiungere questo risultato sono necessarie passione e competenza, abbinate alla tradizione e alla creatività del Made in Italy.

Sono quattro le divisioni che costituiscono oggi l'offerta **Morsettitalia**, alle quali corrispondono altrettante linee di prodotto.



MORSETTITALIA: UNA STORIA LUNGA PIÙ DI 50 ANNI

Fondata nel 1972 **Morsettitalia** ha superato i suoi 50 anni. Frutto dell'intuizione, della creatività e della tenacia di una famiglia milanese, di cui ancora oggi mantiene intatte le origini e i tratti distintivi, l'azienda si è velocemente diffusa, prima in Italia e poi nel mondo, tanto da proporsi oggi come multinazionale tascabile. La passione e le competenze, unite alla tradizione e alla creatività del made in Italy, hanno portato i prodotti dell'azienda ad affermarsi nei settori dell'automazione industriale e della distribuzione elettrica, sia tradizionale che green, sui mercati americani, europei, africani e asiatici. Morsetti per quadri elettrici, per circuiti stampati, sistemi di marcatura e moduli elettronici innovativi costituiscono l'offerta odierna anche per i clienti più esigenti. Flessibilità, affidabilità, qualità le caratteristiche garantite. "Connect with MI" è l'idea che ogni cliente potrà trovare dentro la proposta di questa piccola grande italiana.

- La linea di prodotto "storica" riguarda i morsetti per guida DIN. In particolare, **Morsettitalia** progetta, produce e fornisce dispositivi di connessione e grazie ai suoi 40 anni di specializzazione può garantire una produzione annuale di circa 20 milioni di pezzi, con una percentuale di difettosità <0,01%.

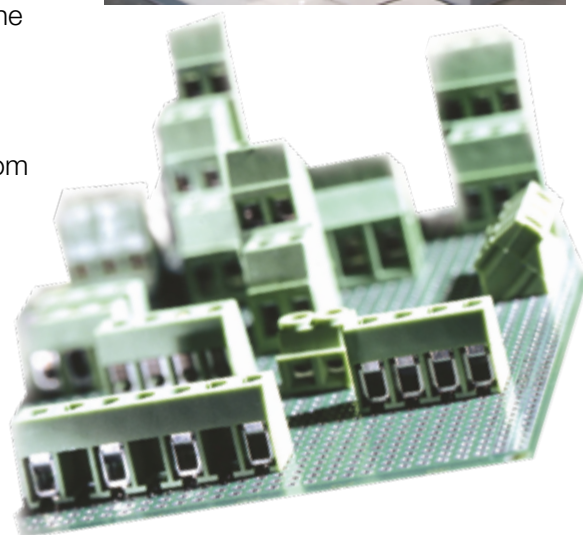
- Come seconda linea di prodotto **Morsettitalia** propone connettori per PCB che offrono un collegamento universale e di facile manutenzione per ogni tipo di apparecchiatura elettronica nei diversi settori e mercati.

- Terza linea di prodotto sono i sistemi di marcatura. La marcatura di un quadro elettrico nel suo insieme rappresenta un'esigenza ineludibile.

Esperienza, conoscenze e competenza permettono a **Morsettitalia** di intervenire con due sistemi di marcatura: tradizionale, mediante plotter; innovativo, a trasferimento termico.

- Ultima divisione, ma non per importanza, quella legata alle soluzioni di elettronica. L'azienda propone una gamma di moduli «innovativi», tutti proposti nella rivoluzionaria versione connettibile con l'obiettivo di ridurre gli ingombri per l'ottimizzazione della densità lineare.

Oltre alle 4 divisioni standard propone anche prodotti custom per applicazioni specifiche e si pone come partner per lo studio di soluzioni dedicate alle esigenze di singoli ambiti applicativi.



MA CHI È OGGI MORSETTITALIA?

Oggi **Morsettitalia** è una realtà innovativa che vuole creare opportunità di sviluppo attraverso nuovi percorsi di crescita nel mondo della connessione, mettendo a frutto idee e conoscenze, competenze e abilità e sviluppando così nuove soluzioni "intelligenti" riconosciute da numerosi brevetti. La sua struttura agile e flessibile permette di competere sui mercati internazionali e di essere vicino ai clienti non solo con connessioni tradizionali, ma anche con sistemi completi di marcatura e moduli elettronici innovativi.



M O R S E T T I T A L I A

Morsettitalia spa

Via Santi, 13/1 20037 Paderno Dugnano (Mi)

T. +39 02 9919911

morsettitalia@morsettitalia.com

www.morsettitaliaweb.eu

bimu.it



fieramilano

13-16/10/2026

DOVE TUTTO HA INIZIO

MACCHINE UTENSILI A ASPORTAZIONE,
DEFORMAZIONE E ADDITIVE, ROBOT,
DIGITAL MANUFACTURING E AUTOMAZIONE,
TECNOLOGIE ABILITANTI, SUBFORNITURA.

METAL CUTTING, METAL FORMING
AND ADDITIVE MACHINES, ROBOTS,
DIGITAL MANUFACTURING AND AUTOMATION,
ENABLING TECHNOLOGIES, SUBCONTRACTING.

