

TRADIZIONE

INNOVAZIONE

SOSTENIBILITÀ

SOLUZIONI

SI RIPARTE. MA NON DA ZERO.

«Non è perché le cose sono difficili che non osiamo: è perché non osiamo che sono difficili.»

SENECA

Settembre ha sempre qualcosa di particolare. Non è semplicemente il mese in cui le attività riprendono dopo la pausa estiva: è un passaggio, un momento in cui si torna a guardare avanti con maggiore nitidezza, si rimettono in ordine le priorità e si prendono decisioni.

Per le imprese, soprattutto per quelle che ogni giorno misurano il proprio lavoro con mercati, tecnologie, persone e trasformazioni sempre più rapide, la nuova stagione è un'altra occasione per fare, scegliere, innovare.

Anche per **E-FOCUS Magazine** settembre segna un nuovo capitolo. E lo facciamo accompagnando questa

ripartenza con due strumenti che raccontano concretamente il mondo produttivo lombardo: la **Guida delle PMI Lombarde 2026-27**, che in questi giorni entra nella sua fase di diffusione sia online che in formato cartaceo e la **raccolta 2025-2026 di E-FOCUS Magazine**, che riunisce un anno di storie, approfondimenti, idee e protagonisti dell'impresa. Due pubblicazioni diverse, ma con lo stesso obiettivo: dare visibilità a un patrimonio imprenditoriale che non si limita a seguire il cambiamento, ma spesso lo anticipa e contribuisce a costruirlo.

È con questo spirito che torniamo a incontrare aziende, imprenditori e lettori: per raccontare ciò che accade, ma soprattutto ciò che sta prendendo forma. Nella nuova rubrica **"4 Domande a..."** abbiamo incontrato Marco Garavaglia, Sales and Marketing Manager di **MICROingranaggi Srl**, per raccogliere dalla sua voce esperienze, idee, prospettive...e qualche interessante riflessione.

A tutte le imprese e a tutti Voi che ci seguite, auguriamo un buon inizio e che sia una stagione di idee nuove, scelte coraggiose e risultati da costruire insieme.

BUONA LETTURA!

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**.

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



SEGUICI

IN QUESTO
NUMERO

→ PAGINA 2/3
4 domande a

→ PAGINA 4
IN-FOCUS

→ PAGINA 5
E.R.M.

→ PAGINA 6/7
Intesi

→ PAGINA 8/9
Servo Presse

→ PAGINA 10
GIELLE TECHNOPLAST

→ PAGINA 11
SCA

→ PAGINA 12
Q.M.A.5

→ PAGINA 13
Q.M.C.A.

→ PAGINA 14/15
COMAF

→ PAGINA 16
OTIM 55

→ PAGINA 17
CEMSA

→ PAGINA 18/19
VESPASABBIATRICI

→ PAGINA 20/21
CANFOR

→ PAGINA 22
CEFFEFRID VALTODI

→ PAGINA 23
FUSILLERIO LOMBARDO

→ PAGINA 24
35 bi mu fieramilano

4 domande a

MARCO GARAVAGLIA
MICROIngranaggi SRL*

1. Quale visione imprenditoriale ha guidato la nascita della Vostra Azienda?
2. Dietro ogni azienda ci sono persone: chi sono state quelle decisive nella crescita dell'impresa?
3. Guardando al Suo percorso, quale convinzione - personale o professionale - si è rivelata decisiva nelle scelte più innovative?
4. Che consiglio darebbe a un giovane che si appresta a entrare nell'Azienda di famiglia?



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.

1. MICROIngranaggi nasce nel 1973 per iniziativa di mio nonno Franco, partendo da una forte competenza tecnica e da una cultura manifatturiera molto concreta. La vera svolta imprenditoriale arriva però a partire dagli anni Novanta con mio padre Stefano che, anche grazie al supporto gestionale e amministrativo di Antonella, inizia a strutturare l'azienda con una visione diversa: per crescere non sarebbe stato sufficiente continuare a lavorare bene per pochi clienti storici, ma sarebbe stato necessario costruire un'organizzazione capace di confrontarsi con clienti più strutturati, commesse più complesse e mercati differenti.

Da qui nascono due scelte che ancora oggi rappresentano alcuni dei pilastri della nostra strategia: diversificazione e investimenti continui. Da un lato, abbiamo progressivamente ampliato i settori serviti, evitando una dipendenza eccessiva da singoli clienti o mercati; dall'altro, non abbiamo mai smesso di investire in macchinari, tecnologie, controllo qualità e, nel tempo, sempre di più anche in persone, competenze e organizzazione.

Parallelamente è cambiato anche ciò che il mercato ci chiede. Oggi non è più sufficiente essere in grado di produrre un buon ingranaggio: i clienti cercano competenza progettuale, qualità, tracciabilità, affidabilità dei processi e capacità di accompagnarli nello sviluppo dei loro prodotti. Per questo abbiamo progressivamente ampliato il nostro perimetro, passando dalla produzione di componenti

alla progettazione e realizzazione di riduttori, attuatori e assiemi meccanici ed elettromeccanici completi. Guardando al futuro, crediamo che la strada sia continuare su queste direttrici, affiancando alla diversificazione una crescente specializzazione nei settori a maggiore contenuto tecnologico, come l'aeronautica, l'aerospazio e il medicale. Sono mercati nei quali la precisione del prodotto è solo il punto di partenza: servono processi robusti, certificazioni, tracciabilità, competenze specialistiche e un'organizzazione adeguata. È un percorso impegnativo, ma coerente con la nostra storia: continuare a investire e ad alzare progressivamente il livello delle sfide che siamo in grado di affrontare.

2. È difficile attribuire la crescita di un'azienda come la nostra a una persona più che a un'altra. In oltre cinquant'anni di storia, mi sento di riconoscere un contributo a ogni persona che ha lavorato in MICROIngranaggi, perché competenze, esperienze e anche modi diversi di affrontare i problemi hanno contribuito, nel tempo, a costruire l'azienda che siamo oggi.

Ci sono però alcune assunzioni che, guardate a posteriori, raccontano molto bene le scelte strategiche fatte negli anni. MICROIngranaggi nasce come azienda a forte gestione familiare, ma progressivamente ha scelto di inserire figure specializzate e responsabilità ben definite: dal controllo qualità alla progettazione meccanica, dalla direzione commerciale alla ge-

stione di operations e IT, fino al sistema di gestione. Decisioni che oggi possono sembrare naturali, ma che per una piccola impresa familiare non erano affatto scontate. Significava investire in competenze e struttura prima ancora che fossero strettamente necessarie, con l'obiettivo di preparare l'azienda a gestire clienti, mercati e progetti sempre più complessi. Credo che anche queste scelte segnino la differenza tra un'officina che cresce principalmente in capacità produttiva e un'impresa che decide di evolvere anche dal punto di vista organizzativo. Oggi il tema delle persone è ancora più centrale. Mantenere un buon clima aziendale significa preservare competenze e know-how costruiti negli anni, ma anche essere attrattivi per le nuove generazioni, che valutano il posto di lavoro con criteri diversi rispetto al passato. Su questo, una delle lezioni più importanti che ho imparato osservando i miei genitori è forse anche una delle più semplici: non sempre servono grandi iniziative di team building o formule particolarmente sofisticate per costruire appartenenza. Molto spesso conta prima di tutto una gestione umana delle persone: conoscerle, ascoltarle, essere disponibili nei momenti di difficoltà, dare fiducia e riconoscere il valore del loro lavoro. Può sembrare banale, ma credo che nel lungo periodo sia proprio questa coerenza quotidiana a costruire un rapporto autentico tra le persone e l'azienda.

3. Una delle convinzioni che ho maturato entrando in azienda è che i cambiamenti non avvengono da un giorno all'altro. L'ho imparato anche a mie spese nei primi anni. Oggi, in un mondo in cui sembra che tutto debba cambiare velocemente, credo sia ancora più importante ricordare che trasformare un'azienda, i suoi processi e le sue abitudini richiede pazienza e perseveranza.

Ho deciso di entrare in MICROingranaggi dopo gli studi e alcune esperienze professionali in contesti internazionali. In quegli anni è cresciuta la curiosità verso l'azienda di famiglia e ho deciso di provare a trovare al suo interno il mio percorso. A distanza di sei anni sono molto contento di quella scelta.

Credo che il mio ingresso abbia portato soprattutto una sensazione di continuità e, allo stesso tempo, di novità. Negli ultimi anni abbiamo accelerato sull'internazionalizzazione, sulla digitalizzazione e sull'organizzazione dei processi.

Sono investimenti che oggi comportano costi, impegno e anche qualche difficoltà, perché cambiare metodi di lavoro consolidati non è semplice, ma siamo convinti che porteranno risultati nel lungo periodo.

Il rapporto tra innovazione e tradizione è stato forse uno degli aspetti più interessanti da comprendere.

Con il tempo ho imparato a distinguere ciò che rappresenta realmente il patrimonio dell'azienda da ciò

che è semplicemente un'abitudine. Il grande patrimonio tecnico e manifatturiero costruito in oltre cinquant'anni deve essere preservato con attenzione. Processi, strumenti e metodi organizzativi, invece, possono essere messi in discussione e migliorati. Innovare non significa cancellare ciò che è stato fatto prima, ma costruire su quelle fondamenta.

4. A un giovane che entra nell'azienda di famiglia consiglieri soprattutto di non avere fretta di dimostrare di sapere.

Bisogna prima ascoltare e capire davvero l'impresa: perché i clienti la scelgono, quali competenze possiede, come lavorano le persone e quali equilibri si sono costruiti negli anni. Solo dopo si può iniziare a cambiare con consapevolezza.

Per questo vedo il ricambio generazionale soprattutto come un'opportunità. E "lasciare il segno", per me, non significa necessariamente fare qualcosa che porti il proprio nome. Significa dare il proprio contributo a qualcosa di più grande di noi: un'impresa che non è veramente nostra, che abbiamo ricevuto da chi ci ha preceduto e che un giorno dovremo lasciare a qualcun altro.

La responsabilità è cercare di consegnarla diversa e, possibilmente, migliore di come l'abbiamo trovata.

* ECCELLENZA NELLA LAVORAZIONE MECCANICA

Immaginiamo, progettiamo e realizziamo soluzioni di micromeccanica ed elettromeccanica di precisione dal 1973.

La nostra officina 4.0 rappresenta un centro di eccellenza all'avanguardia, dove l'innovazione tecnologica è la chiave per realizzare soluzioni di qualità, costanti nel tempo. La nostra dedizione alla precisione e all'efficienza ci ha resi, nei nostri 50 anni di storia ed esperienza, il partner ideale con cui affrontare le sfide meccaniche più complesse. Estesa su una superficie di 3000 metri quadrati a Buccinasco, alle porte di Milano, la struttura di MICROingranaggi ospita oltre 20 macchine a controllo numerico, divise tra i reparti interni di tornitura e dentatura, 3 laboratori d'assemblaggio manuale, e una sala metrologica a temperatura e umidità controllata, per verifiche dimensionali di altissima precisione. Ogni giorno un team di 40 persone è impegnato a realizzare soluzioni meccaniche efficienti ed affidabili, per soddisfare le richieste dei mercati più esigenti.

www.microingranaggi.it



IN-FOCUS

AI: QUALI DATI MI SERVONO? UNA GUIDA PRATICA PER INIZIARE

di Simone Dall'Angelo

NELL'ULTIMO NUMERO ABBIAMO AFFRONTATO UNA QUESTIONE DI FONDO: **L'AI VIVE DI DATI E SPESSO NELLE PMI QUESTI DATI MANCANO O SONO DISPERSI.**

MOLTI IMPRENDITORI, DOPO QUELLA RIFLESSIONE, MI HANNO POSTO LA DOMANDA SUCCESSIVA: "OK, HO CAPITO CHE DEVO PARTIRE DAI DATI. MA QUALI?"

È UNA DOMANDA PIÙ CHE LEGITTIMA E LA RISPOSTA, COME SPESSO ACCADE, NON È UNIVERSALE. DIPENDE DAL PROBLEMA CHE SI VUOLE RISOLVERE, MA CI SONO ALCUNE CATEGORIE DI DATI CHE, INDIPENDENTEMENTE DAL SETTORE, RAPPRESENTANO UN PATRIMONIO INFORMATIVO CHE OGNI AZIENDA DOVREBBE INIZIARE A RACCOGLIERE IN MODO STRUTTURATO.

I DATI CHE GENERIAMO SENZA SAPERLO

Ogni giorno, un'azienda produce una quantità enorme di informazioni che nessuno registra in modo organico: tempi di lavorazione effettivi, cause dei fermi macchina, motivi dei resi, domande ricorrenti dei clienti, variazioni nei consumi energetici.

Questi dati esistono, ma vivono nella testa delle persone, in fogli volanti o in conversazioni mai trascritte. Il primo passo è decidere quali tra questi vale la pena catturare, anche in forma semplice.

DAL PROBLEMA AI DATI, NON VICEVERSA

Non serve raccogliere tutto, serve partire da una domanda concreta: "Perché perdiamo clienti?", "Dove si concentrano i difetti?", "Quali ordini generano margine e quali no?". Ogni domanda porta con sé i dati necessari per rispondere.

Se oggi non siamo in grado di rispondere a queste domande con dei numeri ma solo con la nostra esperienza, sappiamo esattamente da dove partire.

PICCOLI GESTI, GRANDI CONSEGUENZE

Iniziare non significa implementare un sistema complesso: può voler dire aggiungere un campo in un modulo d'ordine, registrare sistematicamente i tempi di setup, creare un log condiviso delle non conformità. Sono gesti piccoli che, ripetuti nel tempo, portano alla costruzione di una base informativa su cui domani si potrà ragionare, con o senza intelligenza artificiale.

La raccolta di dati è prima di tutto un'abitudine aziendale più che un progetto IT e come tutte le abitudini, si costruisce un giorno alla volta.

Quindi, per tornare al titolo di questo articolo: quali dati ti servono?

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.

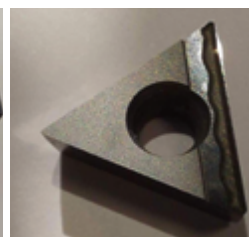


C.R.M. di Mazzoccato Arturo & Figli srl

L'EVOLUZIONE DELL'ASPORTAZIONE TRUCIOLO: PRECISIONE MILLESIMALE, PERFORMANCE SENZA COMPROMESSI



DAL 1983, **C.R.M. MAZZOCCATO** PROGETTA E PRODUCE **UTENSILI E INSERTI SPECIALI SU MISURA** PER L'INDUSTRIA MECCANICA DI ALTA PRECISIONE. PIONIERA NELLE TECNOLOGIE AVANZATE, L'AZIENDA TRASFORMA LE SFIDE PRODUTTIVE IN VANTAGGI COMPETITIVI.



PERCHÉ SCEGLIERCI: I NOSTRI NUMERI

- **Oltre 40 anni** di esperienza nel settore metalmeccanico.
- **Pionieri nelle applicazioni in diamante policristallino PCD:** dall'inizio degli anni '90
- **+30% di durata del tagliente PCD** grazie all'innovativa affilatura laser.
- **Tolleranze millesimali (μ)** verificate con controlli ottici fino a 400x.
- **Certificazione ISO 9001** garantita e rinnovata sin dal 2003.

SOLUZIONI TECNOLOGICHE SU MISURA

Sviluppiamo geometrie, spoglie e rompitrucoli personalizzati per lavorazioni su torni, fresatrici, centri di lavoro e transfer.

- **Materiali d'Avanguardia:** Specialisti in Diamante Policristallino (PCD) e Nitrato di Boro Cubico (C.B.N.).
- **Massima Versatilità:** Soluzioni ottimizzate sia per metalli tradizionali che per materiali compositi avanzati (fibra di carbonio, plexiglas, carbografite, PTFE, ecc.).
- **Efficienza di Processo:** Baren, frese e punte saldobrasate o a fissaggio meccanico progettati per eseguire **più lavorazioni in un'unica presa**, abbattendo tempi ciclo e costi di produzione.

I NOSTRI PILASTRI

- **Sviluppo Interno:** Progettazione e produzione 100% integrate per il massimo controllo della qualità.

- **Co-Progettazione:** massima collaborazione per sviluppare la migliore soluzione
- **Filiera Diretta:** Vendita senza intermediari per garantire massima competitività economica.
- **Assistenza Totale:** Supporto tecnico costante, dalla fase di co-design fino alle eventuali prove in macchina.
- **Sostenibilità Certificata:** Innovazione responsabile, documentata nel nostro Rapporto Annuale Sostenibilità - consultabile online.
- **Sostenibilità Organizzativa:** Assicura un ambiente di lavoro inclusivo, azzerando il gender gap e ottimizzando la fidelizzazione dei talenti nei nostri reparti di progettazione e produzione (Certificata UNI PDR 125:2022)

G.R.M.

C.R.M.

di Mazzoccato Arturo & Figli s.r.l.

Via S.S. dei Giovi 44
22073 Fino Mornasco (CO)
T. +39 031 928352

info@crmttools.it - www.crmttools.it

Intesi software srl

NEL 2026 IL SOFTWARE TORNA A PESARE COME UNA MACCHINA UTENSILE

IPERAMMORTAMENTO 2026: PERCHÉ LA LICENZA RIENTRA E IL CANONE SAAS RESTA FUORI.



Il tuo gestionale è ancora solo una voce di costo da comprimere? Per anni è stato considerato tale: una spesa IT, e basta. **Ma il 2026 cambia tutto.** Il decreto attuativo dell'iperammortamento è operativo e, dopo un anno di esclusione, **il software 4.0 torna agevolabile insieme ai macchinari.** Per chi produce metallo conto terzi è una notizia che vale più delle aliquote: un ERP interconnesso alla produzione non è più solo un costo, ma può essere trattato ai fini fiscali come una macchina utensile.

NON È UN CREDITO DA INCASSARE.

È UNA MAXI-DEDUZIONE

Attenzione, però, a non farsi illusioni sulla liquidità. L'iperammortamento non ti versa soldi sul conto: maggio-

ra il costo del bene ai fini fiscali, così deduci di più e paghi meno IRES/IRPEF. **Sui beni 4.0 fino a 2,5 milioni di euro la maggiorazione arriva al 180%**, con il vantaggio distribuito lungo il piano di ammortamento. Tradotto: il bonus è la ciliegina, non la torta.

L'investimento deve avere senso di suo - recuperare margine, ore-uomo, scarti. Se lo ha, il fisco te ne restituisce una fetta importante.

IL NODO CHE NESSUNO SPIEGA: LA LICENZA RIENTRA, IL CANONE NO

Qui sta il punto che cambia i conti in officina.

L'iperammortamento agevola un bene: un investimento che entra in bilancio e si ammortizza.

Un software acquistato come licenza capitalizzata e interconnessa è esattamente questo. Un software pagato a canone mensile in abbonamento - il SaaS puro - non lo è, e non offre la stessa leva fiscale. Comodo da mettere a budget, certo. Ma sull'iperammortamento non porti a casa la maggiorazione.

È il motivo per cui, nel 2026, conta come compri il gestionale. E qui molte soluzioni cloud-only si fermano: **se il software vive solo in abbonamento, la maggiorazione resta fuori dalla porta.** Intesi Software, per permettere alle aziende di rientrare del proprio investimento, ha creato **Cleverp il nuovo erp web, ma senza un abbonamento cloud:** puoi installarlo anche sui tuoi server locali, i dati restano in azienda ed è



una licenza - il bene fiscalmente agevolabile - interconnessa alla produzione. Il profilo che la norma premia, non quello dei canoni esclusi.

UN ESEMPIO CONCRETO

Prendi una configurazione Cleverp interconnessa da circa 24.000 €. Con la maggiorazione al 180% la base fiscalmente deducibile sale a circa 67.000 €: oltre 43.000 € di deduzione in più, per un risparmio IRES (24%) dell'ordine dei 10.000 €, distribuito nel piano di ammortamento. Un canone SaaS di pari valore, non capitalizzabile, non genera la stessa leva.

Valori illustrativi; la configurazione e il beneficio effettivo vanno quantificati caso per caso. www.intesisoftware.it

IL VERO REQUISITO: INTERCONNESSIONE DOCUMENTABILE

«Interconnesso» non è un aggettivo da brochure. È una prova.

Il gestionale deve scambiare dati in modo bidirezionale con la produzione - avanzamenti, tempi e fermi che salgono dal reparto; commesse, cicli e priorità che scendono in macchina - **in modo tracciato e ricostruibile.**

È ciò che la perizia asseverata dovrà attestare.

Con Cleverp l'interconnessione è nativa e, grazie ai dispositivi EDGE, si collegano anche macchine dotate del solo quadro elettrico, prive di controllo CNC: meno tecnologie esterne da comprare, meno costi per raggiungere il requisito.

INVESTIRE BENE, NON SOLO PRENDERE IL BONUS

Vale una precisazione di metodo. La quantificazione del beneficio e l'asseverazione restano in capo al commercialista e al certificatore: aliquote, soglie e ammissibilità vanno verificate caso per caso. Proprio per questo, in un percorso fatto di pe-

rizie, comunicazioni al GSE e scadenze precise, **conta affidarsi a un fornitore software come Intesi Software che non si limiti a vendere una licenza, ma che metta a disposizione anche una rete di professionisti** capace di accompagnare l'azienda lungo tutta la filiera della richiesta - dalla configurazione interconnessa del gestionale alla documentazione che la perizia dovrà attestare. È qui, più che nell'aliquota, che si gioca la differenza tra prendere un bonus e investire bene.

Intesi
SOFTWARE

Intesi srl

Via L. Gonella, 1
29029 Niviano di Rivergaro (PC)
marketing@intesisrl.it
www.intesisoftware.it



Cleverp



Servopresse srl

DAL COIL ALLA SOLUZIONE: LA TECNOLOGIA FIRMATA SERVOPRESSE

SERVOPRESSE S.R.L., NASCE NEL 1970 CON LO SCOPO DI PROGETTARE E PRODURRE LINEE DI ALIMENTAZIONE PER PRESSE E MACCHINE CHE UTILIZZANO COILS IN LAMIERA.

Grazie alla ferrea volontà nella ricerca tecnologica e nella qualità delle macchine prodotte, nonché nella serietà verso clienti e collaboratori, ha raggiunto oggi, la posizione di società leader nel proprio settore.

Servopresse S.r.l. Dispone di distributori tecnicamente qualificati in grado di offrire alla clientela un servizio di messa in funzione dei macchinari ed un servizio di assistenza post-vendita. 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.

Vi invitiamo a visitare il nostro nuovo sito internet: **www.servopresse.it**

La gamma di produzione è in grado di coprire tutte le dimensioni di coils fino ad un portata max di 25 tonnellate, uno spessore min/max. di 0,2 a 20 mm. e ad una larghezza min/max. da 200 a 2000 mm. Come:



late, uno spessore min/max. di 0,2 a 20 mm. e ad una larghezza min/max. da 200 a 2000 mm. Come:

- **Svolgitori:** singoli, doppi, motorizzati o folli, con espansione auto-centrante idraulica.
- **Raddrizzatrici normali e alimentatrici:** Composte da una testa di traino in ghisa e rulli di raddrizzatura in acciaio temprato e rettificato.
- **Alimentatori elettronici a rulli:** Semplici, versatili e performanti grazie all'utilizzo dell'elettronica di quali-

tà sono adattabili a qualsiasi lavoro di automazione.

- **Linee Tradizionali** composte da svolgitori e raddrizzatrice, da abbinare ad un alimentatore separato.
- **Linee Compatte** composte da svolgitori e raddrizzatrice-alimentatrice.
- **Linee speciali** adatte a soddisfare le più particolari e sofisticate esigenze di lavorazione tra cui linee di alimentazione a zig-zag, raddrizzatrici a culla, alimentatori a barre e linee di taglio complete.



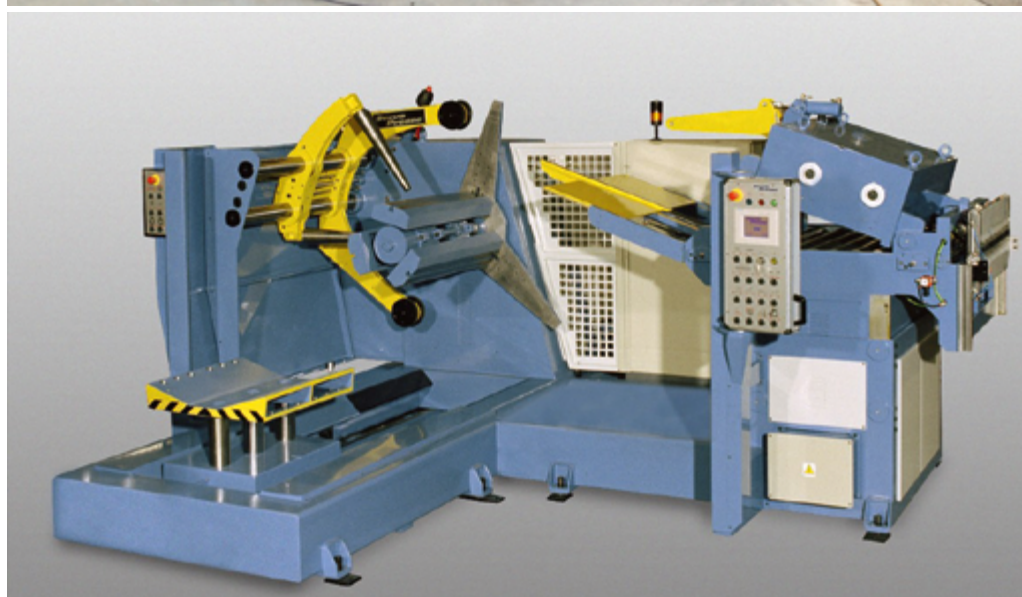


I suoi progettisti sono sempre alla ricerca delle ultime tecnologie da poter adattare alle più specifiche esigenze del cliente.

Grazie alla completa informatizzazione dell'ufficio tecnico è in grado di seguire l'intera commessa dalla fase di progettazione, ottenuta tramite sistemi CAD 2D/3D specifici per la progettazione meccanica e per l'impiantistica, fino alla gestione computerizzata del magazzino;

Tutta la produzione viene realizzata direttamente all'interno dello stabilimento che dispone di moderne macchine utensili CNC e FSM di alta tecnologia per tutte le caratteristiche, fino ad ottenere lavorazione di pezzi con dimensioni max. 6mx2x2m dal peso di 10 Tonnellate.

Servopresse S.r.l. è inoltre in grado di offrire al cliente macchine speciali su misura, al fine di eseguire e soddisfare anche le più sofisticate, differenti e complesse caratteristiche per le più speciali esigenze di lavorazione.



**Servo
Presse**

SINCE
1970

Servopresse srl

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



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 movi-

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.

GIELLE TECHNOPLAST

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

Gielle Technoplast srl

Via Principale, 18
23879 Verderio (LC)

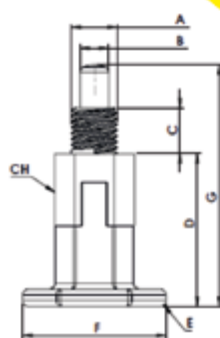
T. +39 039 510526

info@gielletechnoplast.com

www.gielletechnoplast.com

menti 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.

NOVITA'



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

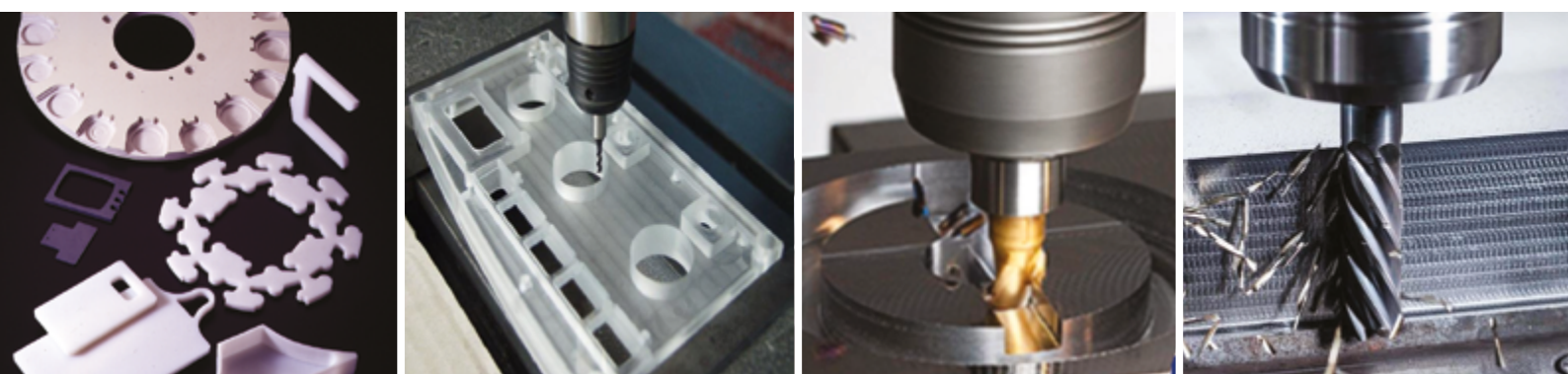
Pistoncino a molla
cod. 520001NNPE84

GIELLE TECHNOPLAST

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

S.C.A. srl

LAVORAZIONI MECCANICHE A CNC ALLUMINIO, LEGHE LEGGERE E MATERIE PLASTICHE

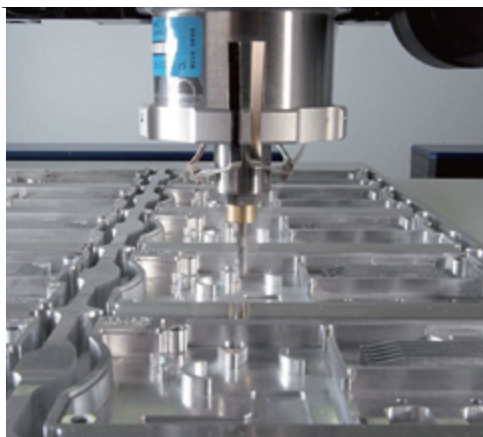


LA **S.C.A. SRL**, PRESENTE SUL TERRITORIO DA OLTRE 50 ANNI, È UN'AZIENDA SPECIALIZZATA NELLA REALIZZAZIONE E NELLA PRODUZIONE DI PARTICOLARI A DISEGNO IN MATERIALE PLASTICO E ALLUMINIO TRAMITE LAVORAZIONE A CNC. COLLABORA CON GRANDI E MEDIE AZIENDE DEL SETTORE DELL'IMBOTTIGLIAMENTO, RIEMPIIMENTO, PACKAGING, CONFEZIONAMENTO, ALIMENTARE E CHIMICO.

I COMPONENTI POSSONO ESSERE REALIZZATI IN:

- PA (Nylon)
- PC (Policarbonato)
- PE (Polietilene) HD, HMW, UHMW, bianco e colorato
- PMMA (Lexan)
- POM (Delrin)
- PVC (Polivinilcloruro)
- ALLUMINIO
- LEGHE LEGGERE

Ogni particolare viene realizzato tramite fresatura meccanica a CNC e successivamente rifinito tramite appositi macchinari. Grazie alle competenze pluriennali dell'intero team della **S.C.A. srl** è possibile programmare e realizzare i vari componenti sulla base delle specifiche richieste del cliente. L'intero processo produttivo è controllato attraverso un programma gestionale, studiato appositamente per l'azienda. Nel 2025 l'Azienda ha ottenuto la certificazione **UNI EN ISO 9001:2015** per poter garantire una maggiore qualità ed accuratezza dell'intero ciclo produttivo.

**S.C.A. srl**

Via Monza, 99/8

20060 Gessate (MI)

T. +39 02 95383855/56

mail@scaproduct.com

www.scaproduct.com



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.

O.M.A.S. srl

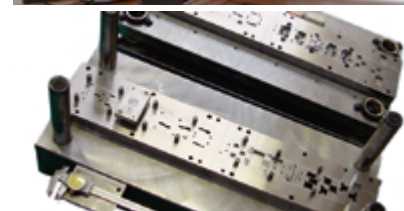
COSTRUZIONE STAMPI E TRANCERIA

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.

M.C.A. srl

DOVE L'INNOVAZIONE INCONTRA LA PRECISIONE

M.C.A. S.R.L. È UN PUNTO DI RIFERIMENTO NELLA LAVORAZIONE DEI METALLI, NELLA TRANCIATURA, NEGLI ASSEMBLAGGI Elettromeccanici E NELLA SALDATURA LASER, AL SERVIZIO DI AZIENDE OPERANTI NEI SETTORI Elettromeccanico, PNEUMATICO, AUTOMOTIVE, BIKE ED E-BIKE, MEDICALE E DELL'AUTOMAZIONE INDUSTRIALE.

Da oltre quarant'anni investiamo in competenze, innovazione e tecnologia per offrire soluzioni affidabili, personalizzate e ad elevato standard qualitativo. Realizziamo componenti e sottogruppi su specifica del cliente, seguendo ogni fase del processo produttivo, dalla progettazione delle attrezzature fino al collaudo finale.

Nel tempo abbiamo sviluppato una consolidata esperienza nell'assemblaggio e nel collaudo di elettrovalvole, affiancata da competenze specialistiche nella saldatura laser di componenti in acciaio. Un know-how che ci consente di rispondere con precisione alle esigenze di settori altamente esigenti e tecnologicamente avanzati.

La continua crescita aziendale ha portato alla realizzazione di un'attrezzatura interna ed ha sviluppato e potenziato i reparti tranceria e montaggio con significativi investimenti in macchine ad elevata tecnologia quali Bruderer, Balconi e Yamada per la tranceria; elettroerosione a filo, a tuffo e centro di lavoro per l'attrezzatura; macchine automatiche robotizzate per la saldatura a laser e per i montaggi.

L'attività produttiva si sviluppa in due unità adiacenti per una superficie coperta di oltre 5.000 m². Grazie a un'organizzazione efficiente e a una rete consolidata di partner qualificati, siamo in grado di garantire flessibilità, affidabilità e continuità produttiva. La qualità rappresenta uno dei pilastri della nostra filosofia aziendale. Per questo investiamo costantemente



te nella formazione del personale, nell'aggiornamento tecnologico e nel miglioramento dei processi produttivi. L'impegno è certificato dalla conformità alla norma **UNI EN ISO 9001:2015**, a garanzia della massima affidabilità delle forniture.

Crediamo inoltre che innovazione e sostenibilità debbano procedere insieme. Per questo abbiamo installato due impianti fotovoltaici che contribuiscono alla riduzione dei consumi energetici e alla produzione di energia da fonti rinnovabili, confermando il nostro impegno verso una crescita responsabile e rispettosa dell'ambiente.



M.C.A. srl

Via Gran Sasso, 6H
20060 Truccazzano (MI)
T. +39 02 95309158
info@mcattruccazzano.it

www.mcattruccazzano.it



CO.MA.F. srl

EFFICIENZA, AUTOMAZIONE E NUOVE SCALABILITÀ NELLA LAVORAZIONE DELLE TRAVI IN ACCIAIO

DALLE LINEE AD ALTE PRESTAZIONI **3 ADM 1200** ALLA COMPATTA MONOMANDRINO **METEOR 1200**: LA TECNOLOGIA **AKYAPAK** ARRIVA SUL MERCATO ITALIANO CON LA RAPPRESENTANZA ESCLUSIVA DI **COMAF**.



In un mercato manifatturiero caratterizzato da margini serrati e ritmi di consegna sempre più incalzanti, la capacità di automatizzare e velocizzare le lavorazioni a freddo dei profilati in acciaio rappresenta un fattore competitivo determinante. Per anni il settore delle linee di foratura, fresatura e taglio per travi è stato presidiato da un numero molto ristretto di costruttori storici. Oggi questo scenario si arricchisce di una nuova e concreta opportunità grazie all'accordo strategico tra Akypak, colosso internazionale nella produzione di macchine per la deformazione e asportazione del metallo, e **COMAF S.r.l.**, nominata distributore ed esclusivista ufficiale per l'Italia della gamma dedicata alla lavorazione di travi e tubi.

L'EVOLUZIONE DI UN PARTNER TECNOLOGICO: L'EREDITÀ COMAF

Fondata all'inizio degli anni '80 da Angelo Farina — per oltre cinquant'anni figura di riferimento nella costruzione di presse piegatrici, cesoie e impianti speciali — la società brianzola con sede a Sovico (MB) è oggi guidata dalla figlia Elena Farina (CEO). **COMAF** ha saputo affiancare alla storica attività di commercializzazione di macchine utensili un solido bagaglio di competenze ingegneristiche, offrendo servizi di manutenzione, retrofitting, messa a norma, collaudo e assistenza ricambi. Akypak porta con sé un background di oltre mezzo secolo, 4 filiali internazionali (USA, Russia, Regno Unito) e una rete di supporto distribuita in oltre 100 Paesi, unita alla capacità di sviluppare interamente nei propri stabilimenti soluzioni per il trattamento della carpenteria pesante.

LA SOLUZIONE A 3 MANDRINI TOP DI GAMMA: 3 ADM 1200

Fiore all'occhiello per la lavorazione intensiva delle travi è il centro di lavoro CNC a 10 assi **3 ADM 1200**, sviluppato per la lavorazione di profilati IPE, HEA, HEB, canali e tubolari fino a 1.200 x 500 mm.

- **LAVORAZIONE SIMULTANEA TRIASSIALE:**

Ciascuno dei tre mandrini indipendenti possiede una corsa di sottoasse pari a 500 mm, permettendo alla macchina di forare, fresare, maschiare e marcare su flangia, anima e controflangia contemporaneamente senza riposizionare la trave.

- **ABBATTIMENTO DEI TEMPI CICLO:**

Incrementa la produttività di oltre il 50% rispetto ai sistemi tradizionali monomandrino.

- **CAMBIO UTENSILI DEDICATO:**

Dispone di 3 magazzini automatici distinti (uno per mandrino) per un totale di 18 utensili pronti in linea.



Profilo Target:

produzioni ad elevata intensità / Grandi lotti

Configurazione Mandrini:

3 Mandrini indipendenti (10 Assi CNC)

Dimensione Profilato Max:

1.200 x 500 mm

Corsa del Sottoasse:

500 mm su ciascuna testa

Cambio Utensili (ATC):

3 stazioni x 6 posizioni (18 Utensili)

Lavorazioni Eseguibili:

Foratura, Fresatura, Maschiatura, Marcatura

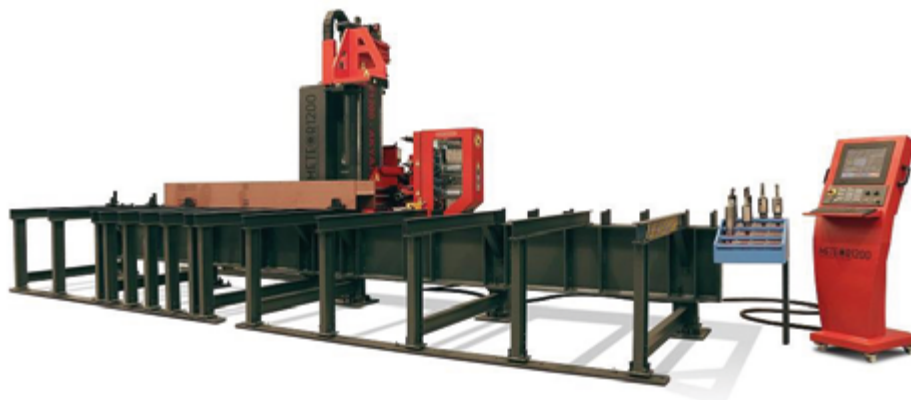
Software Gestionale:

Siemens / Mitsubishi + Lantek Flex3D



LA SOLUZIONE MONOMANDRINO VERSATILE: AKYAPAK METEOR 1200

Per soddisfare le esigenze delle piccole e medie carpenterie o delle officine che cercano la massima flessibilità operativa in ingombri contenuti, **COMAF** introduce sul mercato italiano la **Akyapak METEOR 1200**.



- **COMPATTEZZA E MULTIFUNZIONALITÀ:**

La METEOR 1200 è una linea di foratura monomandrino progettata per eseguire foratura, fresatura (asole e tasche), maschiatura, svasatura e marcatura in un solo processo continuo su un'ampia gamma di profili (fino a 1.200 x 1.200 mm).

- **MOVIMENTO INDIPENDENTE DELLA TESTA:**

Il mandrino da 11 kW (fino a 3.000 rpm) può muoversi su un sottoasse di 250 mm senza dover movimentare la struttura principale o la trave, riducendo i tempi di posizionamento ed eliminando i tempi morti.

- **MAGAZZINO CAMBIO UTENSILI AUTOMATICO (ATC):**

Equipaggiata con un cambio utensili automatico a 6 stazioni con cono BT40, la METEOR garantisce cambi rapido d'utensile in totale sicurezza automatizzata.

- **RIDUZIONE DELL'USO DEL CARROPONTE:**

Il sistema di posizionamento e bloccaggio idraulico (con opzione di rotazione trave) riduce al minimo l'uso delle gru a ponte in officina, aumentando sia l'efficienza operativa sia la sicurezza dei lavoratori.

Profilo Target:

PMI / Lotti flessibili e produzioni su disegno

Configurazione Mandrini:

1 Mandrino ad alta dinamica (11 kW)

Dimensione Profilato Max:

1.200 x 1.200 mm

Corsa del Sottoasse:

250 mm

Cambio Utensili (ATC):

6 stazioni automatiche (Cono BT40)

Lavorazioni Eseguibili:

Foratura, Fresatura, Maschiatura, Svasatura, Marcatura

Software Gestionale:

Software Intuitivo Akyapak CNC con diagnosi remota



CO.MA.F. srl

Via per Cascina Greppi, 81

20845 Sovico (MB)

T. +39 039 2011710

info@comaf.it - **www.comaf.it**

SOLUZIONI "CHIAVI IN MANO" E IL SERVIZIO COMAF

Entrambi i modelli possono essere integrati all'interno di linee di taglio automatiche con **segatrici a nastro Akyapak serie AST**, sistemi di scarico magnetico e rulliere motorizzate customizzabili.

*"Non ci limitiamo a fornire una macchina a catalogo," conclude **Elena Farina**. "Il nostro approccio è di accompagnamento costante: dall'analisi preventiva del layout ottimale in officina all'installazione, collaudo, formazione degli operatori e assistenza post-vendita diretta, con ricambistica originale fornita in tempi rapidi su tutto il territorio italiano".*

OTIM

S.R.L.



OTIM È SPECIALIZZATA NELLA LAVORAZIONE A FREDDO DELLA LAMIERA TRAMITE LO STAMPAGGIO, LA TRANCIATURA, LA PIEGATURA E L'IMBUTITURA DEI METALLI

Partendo dal **disegno** o da un **prototipo**, seguiamo la progettazione e la realizzazione delle **attrezzature** e dei particolari, coprendo così l'intero processo d'industrializzazione del prodotto.

Siamo certificati secondo la norma **ISO 9001:2015**, a conferma del nostro impegno per un sistema di gestione della qualità strutturato, efficiente e costantemente monitorato.

CERTIFIED
ISO 9001



Zona Industriale 1
Vicolo Gattamelata, 2/4
Via Colleoni, 2/2a
24066 Pedrengo (BG)



+39.035.661234



commerciale@otim-srl.it



www.otimsrl.it



www.otim-srl.it

CEMSA International srl

L'INNOVAZIONE CHE RIDEFINISCE L'ELETTRO-RICALCATURA

DA SEMPRE IMPEGNATA NELLO SVILUPPO DI SOLUZIONI TECNOLOGICHE ALL'AVANGUARDIA, **CEMSA INTERNATIONAL SRL** PRESENTA LA SUA NUOVA MACCHINA DI ELETTRO-RICALCATURA A STAZIONE SINGOLA, PROGETTATA PER LA PRODUZIONE AD ALTA PRECISIONE DI BARRE TUBOLARI SPECIALI DESTINATE AI SISTEMI DI SOSPENSIONE DELL'INDUSTRIA AUTOMOBILISTICA.



Frutto dell'esperienza maturata nella saldatura a resistenza e nei processi di deformazione elettrotermica, questa nuova soluzione combina prestazioni elevate, efficienza energetica e massima affidabilità, rispondendo alle esigenze di un mercato sempre più orientato alla qualità, alla sostenibilità e alla produttività.

TECNOLOGIA EVOLUTA PER PRESTAZIONI SUPERIORI

Il cuore della macchina è costituito da un innovativo sistema che integra un inverter trifase con un trasformatore monofase ad alta potenza in grado di operare con un ciclo di lavoro del 100%.

Questa architettura garantisce:

- riduzione dei consumi energetici fino al 40% rispetto ai tradizionali impianti in corrente alternata con SCR;
- controllo estremamente preciso del processo di riscaldamento;

- qualità costante del prodotto finito;
- maggiore affidabilità operativa e riduzione dei costi di esercizio.

MASSIMA EFFICIENZA PRODUTTIVA

Nella configurazione a stazione singola, il riscaldamento avviene all'interno di uno stampo chiuso posizionato tra gli elettrodi di conduzione e l'incudine. Il processo è stato progettato per garantire semplicità operativa, sicurezza ed elevata ripetibilità. Un solo operatore gestisce la movimentazione delle barre tubolari, lavorando in completa sicurezza grazie a un sistema di protezione con barriere fotoelettriche.

Le due estremità della barra vengono lavorate in successione, realizzando con estrema precisione i rigonfiamenti interni ed esterni richiesti dal componente. Al termine dell'elettro-ricalcatura, una semplice operazione meccanica completa la geometria finale del pezzo, eliminando ulteriori lavorazioni e ottimizzando l'intero ciclo produttivo. La macchina è inoltre predisposta per la futura integrazione con sistemi di automazione robotizzata, offrendo ai clienti una piattaforma pronta ad accompagnare l'evoluzione verso la fabbrica intelligente.

CARATTERISTICHE TECNICHE

- Potenza nominale: 160 kVA (100% ciclo di lavoro)
- Alimentazione: 400 V (altre tensioni disponibili su richiesta)

- Frequenza: 50/60 Hz
- Forza massima di spinta: 10.000 daN
- Forza massima di serraggio: 20.000 daN
- Corsa ganasce di serraggio: 500 mm
- Corsa incudine: 250 mm
- Lunghezza massima barra: 2.000 mm
- Portata acqua di raffreddamento: 180 l/min

TECNOLOGIA CHE GUARDA AL FUTURO.

Lo sviluppo continua con una versione a due stazioni di elettro-ricalcatura, in grado di lavorare simultaneamente entrambe le estremità della barra. Il risultato sarà un significativo incremento della produttività, una riduzione dei tempi ciclo e un ulteriore miglioramento dell'efficienza complessiva del processo. Un'evoluzione che conferma la vocazione di **CEMSA** verso l'innovazione continua e l'eccellenza tecnologica.



CEMSA International srl

Viale Piemonte, 25

20093 Cologno Monzese (MI)

T. +39 02 27301302

info@cemsait - **www.cemsait**



Vespa Sabbiatrici srl

AUTOMATIZZAZIONE DELLA SABBIATURA AD ARIA COMPRESSA

L'ORMAI IRRINUNCIABILE ESIGENZA DEL MERCATO DI RIDURRE L'INTERVENTO UMANO IN QUALSIASI TIPO DI LAVORAZIONE NELL'INDUSTRIA MANIFATTURIERA, UNITA ALLA SEMPRE MAGGIOR VERSATILITÀ E ADATTABILITÀ DEGLI STRUMENTI TECNOLOGICI, HA PORTATO **VESPA SABBIATRICI SRL** A RICERCARE E SVILUPPARE SOLUZIONI AUTOMATICHE ANCHE NEL SETTORE DELLA SABBIATURA AD ARIA COMPRESSA, TRADIZIONALMENTE CONSIDERATA UN'ATTIVITÀ QUASI TOTALMENTE MANUALE.



Il trattamento automatico di sabbiatura presenta molteplici vantaggi rispetto a quello manuale, da un punto di vista sia qualitativo che quantitativo e, soprattutto, elimina totalmente o parzialmente l'esigenza di un operatore che lavorerebbe in condizioni usuranti in termini di sforzo fisico e presenza di rumore. Qualitativamente, risultano evidenti l'uniformità di trattamento superficiale e la ripetibilità del processo. La possibilità di impiegare ugelli di sabbiatura aventi diametri maggiori rispetto a quelli utilizzabili con lancia manuale, contribuiscono invece al miglio-



ramento quantitativo della produzione, consentendo di trattare superfici maggiori nell'unità di tempo, e sopportare meccanicamente una maggiore spinta della lancia altrimenti non controllabile manualmente.

Nell'anno in corso **Vespa Sabbiatrici** ha realizzato e messo in funzione due sistemi automatici per il trattamento superficiale di corpi cilindrici e conici, rispettivamente per la pulizia di lingotti in acciaio speciale, e per la preparazione di sezioni di torri eoliche, aventi diametri fino ad 8 metri e lunghezze fino a 50 metri, al successivo trattamento di metallizzazione.

In entrambi i progetti, il trattamento di sabbiatura viene ottenuto mediante la rotazione a settori del pezzo da trattare, combinata con il movimento oscillatorio e traslatorio delle lance.

Sempre nell'anno in corso, **Vespa Sabbiatrici** ha collaudato e messo in funzione un impianto automatico nel quale la sabbiatura di componenti aerospaziali viene eseguita da un robot antropomorfo. La programmazione del robot può essere eseguita con il tradizionale apprendimento per punti da parte della testa del robot, oppure tramite visore HTC sull'immagine virtuale del pezzo. La tendenza all'automazione della sabbiatura ad aria compressa è confermata anche dalle ultime commesse acquisite da **Vespa Sabbiatrici** ed in corso di realizzazione.



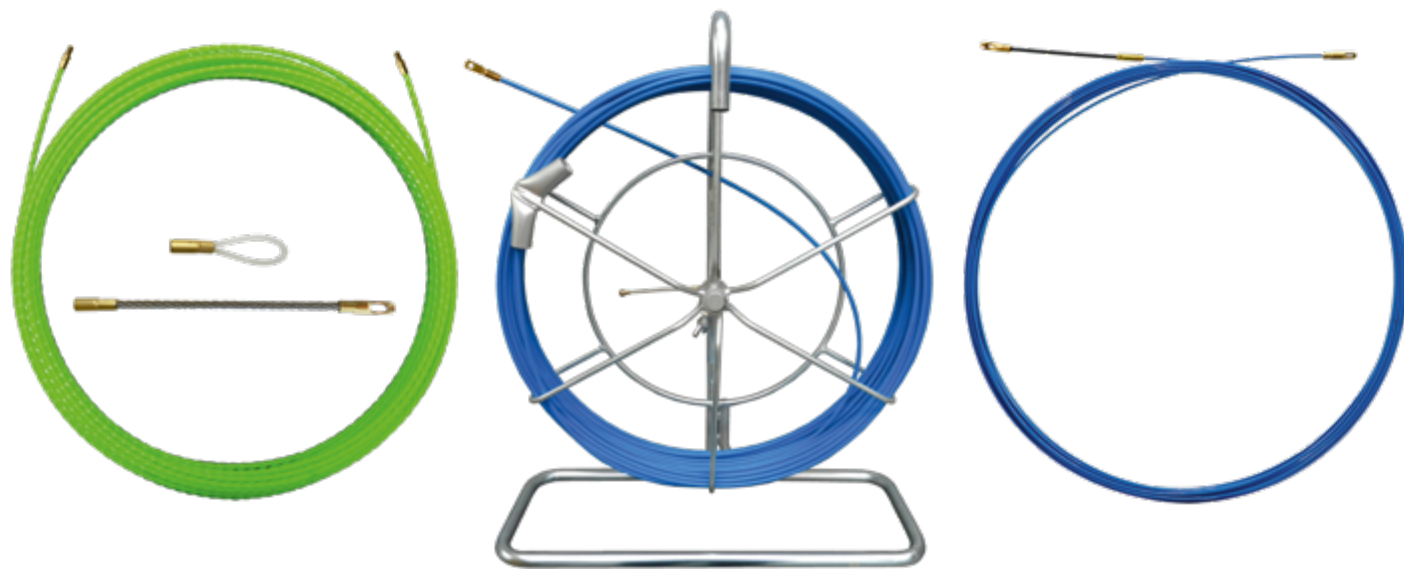
VESPASABBIATRICI^{SRL}

Vespa Sabbiatrici srl

Via Togliatti, 29 - 20066 Melzo (MI)

T. +39 02 95731179 T. +39 02 95731180

commerciale@vespasabbiatrici.it - **www.vespasabbiatrici.it**



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.

Canfor Utensili srl

DAL 1973 QUALITÀ ED ESPERIENZA

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 Mercu-

rio 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 professionista, 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 impegna 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.



CANFOR®
UTENSILI srl

PRODOTTI ITALIANI

Canfor Utensili srl

Via Tridentina, 4 - Via Bolivia, 5
20157 Milano

T. +39 02 33202263

info@canfor.it - www.canfor.it

Cernierificio Valtoce srl

“QUANDO ARRIVA?” È LA DOMANDA CHE DECIDE GLI ORDINI

PER ANNI LA PRIMA DOMANDA DEI BUYER È STATA “QUANTO COSTA”. OGGI, PRIMA ANCORA DEL PREZZO, CI CHIEDONO TEMPI E GARANZIE DI CONSEGNA. E QUESTO STA CAMBIANDO IL MODO DI SCEGLIERE I FORNITORI.

Un componente da pochi euro può fermare una macchina da centinaia di migliaia. Le aziende lo hanno imparato sulla propria pelle: container in ritardo, listini che cambiano con i dazi, fornitori dall'altra parte del mondo che spariscono per settimane. Il prezzo al pezzo più basso, alla fine, si è rivelato il costo più alto.

Noi lo vediamo dalle richieste che ci

arrivano. Gli uffici tecnici oggi chiedono la fattibilità prima ancora del preventivo. Vogliono sapere se una cerniera si può fare in inox 316, con quel perno, per quello sportello. E soprattutto vogliono una data. Certa.

Il Cernierificio Valtoce produce cerniere dal 1924 a Gravellona Toce. Abbiamo oltre 500 modelli a catalogo e un magazzino che copre le urgenze, ma il lavoro che ci chiedono sempre più spesso è un altro: partire dal disegno del cliente e arrivare al prototipo funzionante in meno di 60 giorni, con una risposta di fattibilità entro 48 ore. Tutto qui, nel nostro stabilimento. Chi ci ordina una cerniera sa dove viene fatta e da chi.

Lavoriamo per la quadristica elettrica, le macchine utensili, il navale, il vending, i sistemi per la disabilità. Settori diversi, stessa esigenza: un fornitore che ragioni insieme all'ufficio tecnico e che risponda in fretta, non un catalogo da cui pescare.

Il prezzo si negozia sempre. La fornitura che arriva quando serve no: o c'è o non c'è. Ed è lì che oggi si vincono gli ordini.

**Cernierificio Valtoce srl**

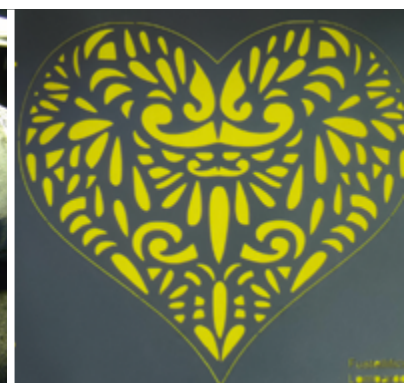
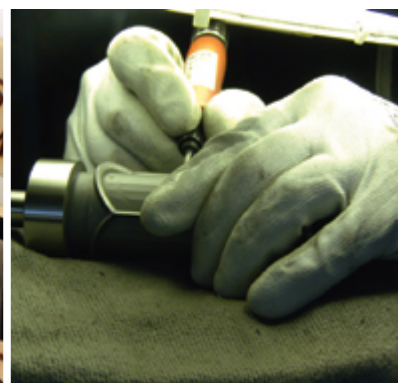
Via Gira, 10

28883 Gravellona Toce (VB)

T. +39 0323848215

info@cernierificiovaltoce.it

www.cernierificiovaltoce.it



Fustellificio Lombardo srl

FUSTELLE, FUSTELLE ROTATIVE, GUARNIZIONI



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

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.

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

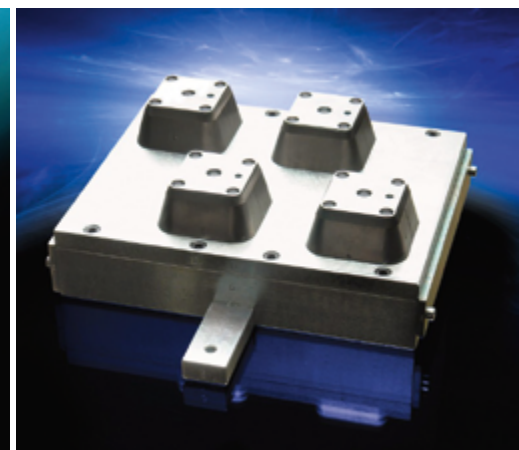
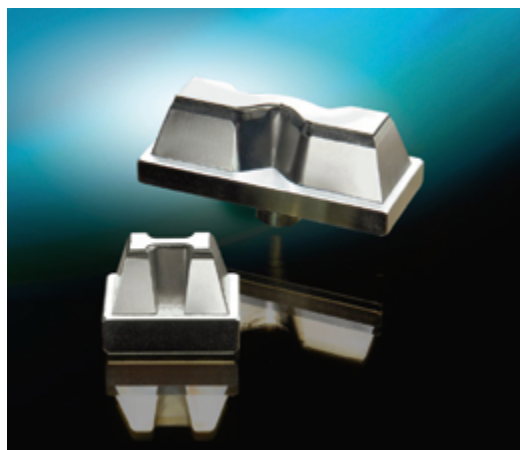
- cuoio pelle - gomma

- plastiche - spugne

- cartone

- carta - esente amianto

→ PANNELLI DECORATIVI



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.

