



[LUBRIFICANTI]

di Giancarlo Giannangeli

Un utensile non convenzionale

GRAZIE ALLE FORMULE DI BLASER SWISSLUBE È POSSIBILE RISPARMIARE TEMPO E DENARO NELL'USO DEI LUBROREFRIGERANTI RISPETTANDO LE PERSONE E L'AMBIENTE.

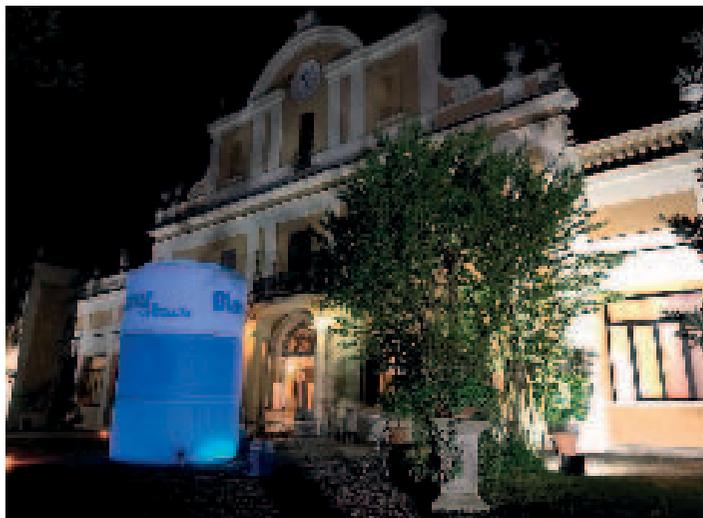
Ridix, insieme con i rivenditori Blaser di zona, ha organizzato in estate un seminario tecnico a Bologna per presentare i prodotti lubrificanti della famosa casa svizzera che essa rappresenta in Italia fin dal 1976. Il meeting è parte di un programma di eventi che l'importatore organizza periodicamente in varie zone del Paese. Tutta la presentazione si snoda attorno al concetto del cosiddetto "utensile liquido", una felice definizione inventata dalla casa svizzera per condensare le eccellenti proprietà del proprio prodotto. Esso può a tutti gli effetti essere considerato come un utensile altamente produttivo ed economico: assenza di acqua nel concentrato, grande quantità di oli minerali ed esteri, emulgatori e additivi estremamente performanti, vita utensile notevolmente aumentata, drastica ridu-

zione di consumo del concentrato grazie alle formulazioni sempre più innovative.

Un vero e proprio strumento

Ottemperando queste caratteristiche il lubrificante, il cui costo di acquisto rappresenta una parte davvero trascurabile dei costi di produzione di un pezzo finito, diventa un vero e proprio strumento capace invece di influenzare fino al 95% dei costi di produzione, come racconta Claudio Invernizzi, Responsabile mercato Blaser Italia di Ridix: «I nostri lubrorefrigeranti sono delicati per la pelle perché non contengono battericidi, per cui non si generano ore di assenza dovute a personale in malattia. Si ottimizzano i costi delle macchine: i nostri lubrorefrigeranti sono molto compatibili con vernici, cavi elastomeri e componenti in plastica e garantiscono la migliore protezione alla corrosione delle macchine e dei pezzi lavorati. Aumenta la durata di funzionamento degli utensili: i costi dei lubrorefrigeranti si possono considerare ammortizzati aumentando la durata di funzionamento di appena il 10%. La nascita della formula Blaser Swissslube comincia dal Centro di ricerca dell'azienda,

Villa Zari, la location che ha ospitato il seminario





A sinistra: uno dei momenti del seminario organizzato dalla Ridix

A destra: il moderno Centro tecnologico Blaser dove vengono svolte prove comparative e migliorative su diversi materiali e si offre al cliente un prezioso supporto consulenziale

il laboratorio di lubrificanti più grande del settore. Successivamente, tutti i prodotti vengono testati nel Centro tecnologico da ingegneri meccanici altamente specializzati che operano su moderni centri di lavoro e rettifiche ed eseguono prove di rendimento con diverse formulazioni: ciò ci consente di sviluppare prodotti sempre più performanti. Per esempio, abbiamo potuto mettere a punto prodotti specifici per la lavorazione di nuovi materiali usati nell'industria alimentare, medica, aeronautica e dell'automobile, che sino a oggi non era possibile lavorare convenientemente». Il programma dell'incontro prevedeva numerosi temi: oltre alla riduzione dei consumi e dei costi e al conseguente aumento della produttività, particolare attenzione è stata riservata al riconoscimento di battericidi e sostanze pericolose per l'uomo. Si è parlato a questo proposito della normativa Reach (regolamento europeo concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche). È stata recentemente aggiornata con l'inserimento di nuove sostanze pericolose, alcune in grado di causare effetti gravi per la salute umana o per l'ambiente, da identificare e assolutamente evitare. Ovviamente, nessuna sostanza presente nell'elenco è presente nei prodotti Blaser Swissslube. Il datore di lavoro, oggi, ha anche particolari obblighi e deve evitare l'utilizzo di lubrificanti che contengono donatori di formaldeide e acido bórico.

Lubrificanti evoluti

L'offerta Blaser Swissslube si articola secondo diverse tipologie di prodotto in modo da soddisfare tutte le esigenze nelle lavorazioni, sia di asportazione truciolo sia di rettifica. L'azienda svizzera tiene a precisare che i propri lubrorefrigeranti possiedono requisiti e proprietà eccellenti. A cominciare dalla funzione principale, quella di abbattere il calore generato dai trucioli e mantenere costante la temperatura per ridurre al minimo le dilatazioni termiche macchina/pezzo, per continuare con la lubrificazione e la pulizia (lavaggio di macchina e pezzo, ma anche rimozione dei trucioli per ridurre il rischio di rottura utensili):

«I nostri lubrorefrigeranti sono caratterizzati da utilizzo universale, bassi consumi di concentrato, bassi costi totali di gestione, sicurezza per gli operatori, stabilità chimico-fisica e batteriologica, potere antiossidante sui pezzi, rispetto ambientale. Altri aspetti di rilievo sono le alte velocità di taglio raggiungibili, le elevate pressioni di erogazione, il rispetto di tolleranze e rugosità, la conformità legislativa». Un altro tema preso in esame durante il seminario ha riguardato i lubrificanti industriali non miscibili in acqua. Oli interi a base minerale, vegetale, esteri sintetici in grado di ridurre l'attrito, mantenere un alto punto di infiammabilità, abbattere fumi e nebbie. Disponibili molti lubrificanti biodegradabili e atossici per l'uomo. Per quanto riguarda la "vita" di un lubrorefrigerante, il relatore ha sottolineato che per aumentarla è neces-

sario eseguire una preparazione corretta seguita da adeguati rabbocchi per mantenere la giusta concentrazione in vasca, in aggiunta a efficienti impianti di filtrazione e olio guide/idraulici compatibili e demulsivi. L'azienda svizzera mantiene da sempre un vero e proprio impegno verso il rispetto ambientale: «Le nostre emulsioni possono essere riciclate anziché smaltite; all'occorrenza consigliamo di svuotare la vasca aspirando emulsione, trucioli, melme e oli estranei e riempire la vasca con emulsione fresca. L'emulsione aspirata si deve fare decantare per massimo 48 ore, in modo tale che i trucioli precipitino sul fondo e gli oli estranei vengano a galla; in seguito sarà possibile riutilizzare il 95% dell'emulsione decantata per i rabbocchi: il "riciclare anziché smaltire" serve per pulire e riutilizzare il lubrorefrigerante mantenendolo stabile dal punto di vista chimico, fisico e batteriologico». Ciò è possibile con emulsioni con elevata stabilità. Dal 1976 Ridix importa i lubrorefrigeranti Blaser Swissslube in Italia. Oltre ai lubrorefrigeranti per lavorazioni meccaniche e agli oli interi da taglio e per rettifica, Ridix commercializza oli lubrificanti per macchine utensili, per la lubrificazione minimale e grassi. I suoi prodotti sono frutto di una ricerca continua mirata a ottenere il minimo impatto ambientale e sono da sempre in linea con la severa normativa Reach. La Blaser è stata una delle prime aziende al mondo a ottenere la certificazione ambientale Iso 14001, oltre naturalmente alla Iso 9001 e alla Ohsas 18001. ■