

Christian  
Nespoli  
TITOLARE  
DISTANZIALI.IT



# MANTENIAMO LE DISTANZE

  
Eugenio Martignani

OLTRE QUINDICI ANNI DI ESPERIENZA NELLA PRODUZIONE DI DISTANZIALI PER RUOTE. LAVORAZIONE ACCURATA, MATERIALI DI QUALITÀ E REALIZZAZIONI ANCHE SU MISURA FANNO DELL'AZIENDA LOMBARDA UN LEADER DEL SETTORE



Macchinari allineati in ordine logico, secondo le fasi della lavorazione

**A**veva diciotto anni e andava in giro con il suo primo 4x4, un Suzuki SJ413. Lavorava al tornio nell'azienda del suocero e così si costruì da solo i distanziali per le ruote del suo "Suzukino", che divenne più grintoso e stabile con le carreggiate allargate a dovere. Seppur in fase embrionale, stava

nascendo quella che anni dopo sarebbe diventata la vera attività di Christian Nespoli: la Distanziali.it. Infatti un suo amico vide quel fuoristrada così "cattivo" e volle anche lui i distanziali per il suo 4x4. Poi li chiese anche l'amico dell'amico e così via. Ma costruire tali componenti non era ancora il suo vero lavoro. È solo circa quindici anni fa,



La produzione del distanziale avviene automaticamente, dopo aver impostato le quote del modello che si vuole realizzare



Christian imposta i dati per la lavorazione al tornio

quando il suocero si ritirò dall'attività, che Christian decise di continuare da solo, assieme alla moglie Laura Moretti, dedicandosi a tempo pieno alla realizzazione di distanziali per i modelli

più diffusi di automobili, compresi i fuoristrada ovviamente! Ben presto si rese necessario anche un catalogo, con tutti i prodotti Distanziali.it e i modelli di auto ai quali sono dedicati. Il grosso

della produzione è rivolta al mercato dei fuoristrada, che ne occupa il 50%, il 40% è dedicato alle auto stradali e il 10% ai quad. Esistono distanziali classici da 30 mm di spessore, quelli da 20 mm, con



Distanziale della concorrenza low cost, con colonneta inserita a pressione



Lo speciale distanziale da 20 mm utilizzabile su alcuni cerchi in lega leggera



I distanziali della Distanziali.it hanno le colonnette avvitate e quindi esenti da movimenti



Il profilo del distanziale viene creato al tornio da un disco pieno in alluminio



Lavorazione di fresatura per forare il distanziale

colonnate di fissaggio, e altri più semplici, che sono soltanto delle flange forate che fanno da spessore tra mozzo e ruota. Tuttavia il mercato è cambiato negli ultimi anni: se prima c'erano grosse commesse da parte dei più noti centri fuoristrada italiani. "Oggi il 70% del nostro lavoro è con i privati e il restante con officine e rivenditori".

**QUALITÀ HOME MADE E OTTIMI MATERIALI**

"La nostra forza -spiega Christian- è che siamo produttori e non rivenditori, come fanno invece altri che comprano all'estero prodotti scadenti". La qualità, e quindi la sicurezza, è il vanto della Distanziali.it, che nel suo capannone di Turbigo, in

provincia di Milano, da una barra grezza di alluminio, solitamente da 220 kg e con un diametro di 180 mm, realizza distanziali perfettamente bilanciati e affidabili. La lavorazione consiste di sei fasi e avviene con vari macchinari a controllo numerico, dal tornio alla fresa, e il prodotto finito è garantito esente da vibrazioni al 100%. "I nostri distanziali sono eterni. Ho un amico qui vicino che li ha montati sul suo Patrol 20 anni fa e ha percorso oltre 200.000 km senza alcun problema". Taglio, tornitura,



Fase preliminare di taglio della barra grezza

**La nostra forza è che siamo produttori e non rivenditori, come fanno invece altri che comprano all'estero prodotti scadenti**

## I nostri distanziali sono perfettamente bilanciati e le colonnette sono avvitate con la pistola pneumatica. Sono garantiti al 100% esenti da vibrazioni

fresatura e anodizzazione consentono di realizzare un componente praticamente invisibile una volta montato sull'auto, ma capace di modificare la grinta e la guidabilità di un veicolo. La carreggiata allargata appaga l'occhio, ma serve anche a migliorare la stabilità, soprattutto sui 4x4 con assetti rialzati. I materiali sono molto importanti al fine della durata nel tempo e della sicurezza. Christian non ci comunica la formula del suo alluminio, ma tiene a precisare che abbina la durezza alla facilità di lavorazione: *"È più costoso, ma è indispensabile per la qualità del prodotto finito"*. Per le colonnette viene invece impiegato acciaio C45, il giusto compromesso tra ottima resistenza alle sollecitazioni e facilità di lavorazione. *"Inoltre tutta la nostra bulloneria è lavorata al tornio e non è stampata, quindi è più affidabile"*.

### IL SEGRETO DELLE COLONNETTE

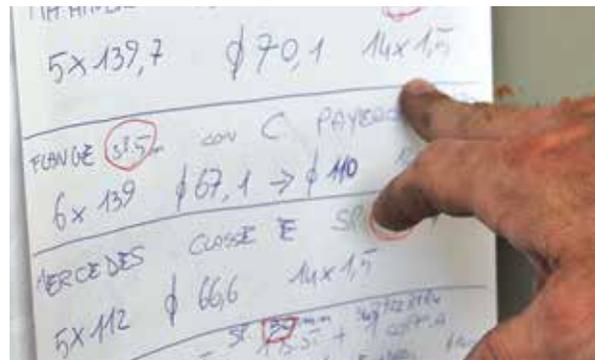
Il sistema di fissaggio delle colonnette al distanziale è il punto di forza dell'azienda di Christian Nespoli ed è anche

l'elemento che garantisce la sicurezza e la lunga durata del componente. *"Le nostre colonnette sono delle autentiche viti, avvitate in fori filettati; sono serrate sul distanziale con la pistola pneumatica e sono quindi esenti da movimenti -spiega con orgoglio Christian- tutti i prodotti concorrenti a basso costo non hanno il foro filettato, la colonnetta è tenuta in sede e la testa scanalata della colonnetta è tenuta in sede dalla pressione del dado della ruota"*. *"In questo secondo caso -precisa ancora- è possibile che durante la marcia della vettura le sollecitazioni allarghino la sede d'alluminio dove*

*è inserita la colonnetta, la quale prende gioco e causa vibrazioni o allentamenti"*. Il sistema di fissaggio della ruota sul distanziale dipende invece dalla tipologia del bullone scelto dal costruttore del veicolo in fase di progetto: alcuni hanno la testa raggiata o conica e sono autocentranti nel foro, così da bloccare nella posizione corretta il cerchio; altri, come quelli di alcuni mezzi giapponesi, hanno la testa piatta con una rondella. In questo caso sarebbe impossibile montare correttamente la ruota se il distanziale stesso non fosse munito di un disco di centraggio che ne garantisca la perfetta posizione. Alcuni dadi sono poi rivestiti con un guscio di finitura che con il tempo si deteriora e può staccarsi, come succede sul Jeep Wrangler. Quando si vuole smontare la ruota, ci si trova con la chiave che gira a vuoto sulla testa esagonale del dado, che, perso



Le lavorazioni sono eseguite con macchinari a controllo numerico



Capitano spesso ordini di distanziali da realizzare su misura

il rivestimento, risulta più piccolo. Per questi fuoristrada la Distanziali.it realizza dadi speciali in un unico pezzo zincato, senza rivestimento, così da garantirne la lunga durata.

### UN AZIENDA IN GRADO DI SODDISFARE OGNI RICHIESTA

Il punto di forza della Distanziali.it, come già detto, è il produrre direttamente in azienda i propri componenti. *"Così siamo in grado di soddisfare le richieste dei clienti e produrre, oltre ai classici distanziali da 30 mm di spessore, che abbiamo sempre a catalogo, anche lavorazioni su misura -spiega Christian- Per il nuovo Suzuki Jimny abbiamo creato una linea con spessore di 22 mm all'avantreno e 25 al retrotreno, con un bell'effetto estetico e senza far sporgere le ruote dal profilo dei parafanghi"*. Può capitare anche di dover creare distanziali speciali, magari per

adattare su un fuoristrada i cerchi di un altro modello e marca. *"Possiamo realizzare distanziali con doppio interasse, passando per esempio da 114,3 a 127 mm, per montare i cerchi del Wrangler JK sui vecchi TJ e viceversa"*. Inoltre oggi anche l'occhio vuole la sua parte: se un tempo i distanziali erano in alluminio lavorato con la finitura lucida a vista, ora il cliente li preferisce anodizzati neri, grazie a un particolare bagno galvanico superficiale. *"Abbiamo anche la bulloneria speciale anodizzata nera, per abbinarsi ai cerchi, che spesso oggi vengono verniciati di nero"*. E non mancano anche le richieste più strane: *"Una volta mi hanno chiesto di adattare i cerchi a 8 fori di un Hummer su un Toyota, che li ha invece a 6 fori!"*.

**Distanziali.it**  
**Via Nosate, 42**  
**20029 Turbigo (MI)**  
**Tel. 0331/898111**  
**Cell. 339/4764310**  
**www.distanziali.it**  
**info@distanziali.it**

