

CER ARTE

CO.D.A.C. NEWS

PERIODICO DI INFORMAZIONE DI Co.d.a.c.
Consorzio Decoratori Artistici Ceramici

Tariffa Regime Libero: "Poste Italiane s.p.a." - Spedizione in
Abbonamento Postale - 70% - DCB Modena - Tassa riscossa, Taxe perçue.



MADE IN ITALY: DECORI E CORREDI

LAVORAZIONE GRANDI FORMATI

NEWS - PRODOTTI - TECNICA



SPECIALE CEVISAMA

Foto: in basso Sicer - in alto Monestrello

EVERYTHING IS POSSIBLE

 **CEVISAMA**

11-14 Feb. 2014 Valencia · Spain

In concomitanza con FERIA Hábitat Valencia + Fimma-Maderalia



FERIA VALENCIA

cevisama@feriavalencia.com
www.cevisama.com

12

Time after time we change the past

MECTILES ITALIA da oltre dieci anni opera nel mercato dell'usato per l'industria ceramica, fornendo qualsiasi tipo di impianto alle aziende che sono orientate verso l'acquisto di beni di seconda mano, ma di prima qualità. MECTILES ITALIA fornisce impianti completi che seguono

tutta la linea produttiva: dalla preparazione di materie prime fino alla linea di smaltatura e scelta, con la possibilità di integrare impianti "usati e ricondizionati" con macchine, accessori e attrezzature di nuova produzione. L'esperienza consolidata nel tempo,

l'affidabilità, il servizio di assistenza tecnica altamente qualificato, in grado di completare tutte le fasi di installazione, collaudo, avviamento e ricerca prodotto e la crescente richiesta da parte di clienti nazionali ed internazionali fanno di MECTILES ITALIA, il marchio di garanzia dell'usato per l'industria ceramica nel mondo.



 **MECTILES ITALIA** SRL
SECOND-HAND MACHINERY FOR CERAMIC INDUSTRY

STORIA

Keradom Srl, fondata nel Marzo 2010, è un'azienda leader italiana specializzata nella produzione di battiscopa e supporti ceramici in gres porcellanato, realizzati con tecnica digitale.

Operante nel cuore del più importante comprensorio ceramico del mondo, Keradom rappresenta una recente e innovativa realtà produttiva, capace di abbinare creatività e avanguardia, ad eccezionali caratteristiche qualitative MADE IN ITALY.

Forte di un management cresciuto nel mondo delle piastrelle tradizionali e una filosofia aziendale fondata sulla costante ricerca e sperimentazione, l'azienda ha fin dall'inizio effettuato importanti investimenti nel campo della ricerca e del digitale, distinguendosi sul mercato della distribuzione tradizionale e raggiungendo risultati strabilianti.

Grazie alle dinamiche strategie commerciali e l'attenzione verso i cambiamenti dei mercati, Keradom è riuscita in pochi anni a raggiungere una considerevole capacità produttiva, una produzione di formati esclusivi e prodotti d'avanguardia e a espandere la propria rete commerciale, abbracciando l'intero territorio italiano e diversi paesi Europei, fissando come obiettivo principale il successo in altri mercati di riferimento.

L'esclusività dei materiali abbinata ad una continua ed incessante ricerca tecnologica garantiscono una qualità ed una affidabilità ormai riconosciuta nel mondo. Il gres porcellanato di Keradom rappresenta, oggi, il futuro ceramico di domani.

AZIENDA

I prodotti Keradom sono progettati tramite una meticolosa scelta di pregiate materie e realizzati nello stabilimento produttivo localizzato a Gombola di Polinago (MO).

L'intero ciclo produttivo si svolge all'interno dell'azienda, assicurando una produzione 100% MADE IN ITALY. Ciò rappresenta una pietra miliare dell'identità aziendale di Keradom, che non intende abbassare i propri livelli qualitativi per incontrare la crescente competizione internazionale.

Tra i leader nell'utilizzo di moderna tecnologia "Ink-jet" applicata alla lavorazione in ceramica, l'azienda è in grado di realizzare prodotti esclusivi con caratteristiche tecnico-estetiche inedite e senza un limite creativo: qualsiasi termine di paragone, dalla pietra al marmo, dal metallo al legno, trova la sua rappresentazione ideale sul supporto ceramico. Pertanto ogni richiesta, dalla più estrosa, può essere soddisfatta in tempo reale garantendo la personalizzazione degli ambienti interni ed esterni a seconda del proprio gusto, creando forme nuove e disegni inediti.

Nel caso dei battiscopa, questa tecnica risulta ancor più innovativa in quanto è in grado di estendere la grafica del prodotto fino all'estremo superiore del becco civetta.

Dal 2010 l'azienda ha preso parte all'evento fieristico Cersaie di Bologna e ogni anno vi si ripresenta con novità d'avanguardia.

Nel 2012, Keradom ha messo a punto una nuova collezione di pavimenti e rivestimenti esclusivi dal design contemporaneo e sofisticato simil-pietra e formati a bordi sfalsati, ideale per la personalizzazione di ambienti sia esterni che interni. Come tutti gli altri progetti dell'azienda, anche quest'ultimo prende forma da un'idea iniziale che si espande con una forza incredibile, andando oltre ai limiti della razionalità e verso nuove prospettive creative e produttive.



Battiscopa Personalizzati



SOMMARIO

SOMMARIO

CERARTE

CODAC NEWS
periodico di informazione di Co.d.a.c.
Consorzio Decoratori Artistici Ceramici

DIRETTORE RESPONSABILE
Luigi Giuliani

COORDINAMENTO EDITORIALE
Paolo Albertazzi

SCHEMA GRAFICO E IMPAGINAZIONE
Baselito

STAMPA
Arbe Industrie Grafiche
Via Emilia Ovest 1014
41123 Modena
Tel. 059 896811 - Fax 059 333456
E-mail: prestampa@arbegrafiche.it

CERARTE PUBBLICITÀ
Paolo Albertazzi
Tel. 335/6369274

Foto di copertina:
In basso Sicer - In alto Menestrello



I dati relativi al 2013 segnalano, per il settore ceramico italiano, il proseguimento della congiuntura negativa, che deprime alcuni timidi segnali di ripresa registrati nell'export. In presenza di andamenti così oscillanti, ogni credibile previsione sull'attenuazione della crisi diviene, per il momento, impossibile. Il 2013 rappresenta, spiega Confindustria Ceramica, il punto minimo della congiuntura dell'industria ceramica italiana; il 2014 quello della (troppo lenta) ripresa, a causa degli irrisolti problemi di competitività del Sistema Italia. È questa la fotografia che è emersa dall'analisi dei diversi strumenti di indagine e previsione messi a punto da Confindustria Ceramica in collaborazione con Prometeia, Cresme e Banca Popolare dell'Emilia Romagna. Il 2013 dell'industria italiana delle piastrelle di ceramica ha registrato esportazioni per 300 milioni di metri quadrati (+3,1% rispetto al 2012), l'assorbimento del mercato italiano a poco meno di 90 milioni di metri quadrati (-5,4%); la produzione nell'anno ha toccato i 355 milioni di metri quadrati (-3,3%), mentre si è assistito ad un destoccaggio di prodotti finiti nell'ordine dei 15 milioni di metri quadrati. La crisi del mercato immobiliare italiano (-7,1% il calo degli investimenti in costruzioni; -23,7% il residenziale nuovo) contrae le vendite di ceramica sul mercato nazionale, mentre positive evidenze emergono sui mercati esteri, dove l'area Nafta ha registrato +12,5%, il +11,7 nel Golfo, +11,9 nel Far East. Quasi ferma l'Europa Occidentale ed i Balcani, mentre più performanti (+4,5%) sono le vendite nell'Europa

Occidentale. Il settore italiano delle costruzioni è uno dei più colpiti dalla congiuntura in corso, come dimostra il calo, negli ultimi 5 anni, del 40% degli investimenti in nuova edilizia residenziale e di oltre il 37% di quelli in opere pubbliche. La crisi nel mercato delle costruzioni, le difficoltà di accesso al credito e i pagamenti ritardati o mancanti della pubblica amministrazione, hanno già costretto a far chiudere i battenti all'8% della filiera di calcestruzzo, laterizio, ceramica e vetro. A fine del 2013, il settore ceramico italiano registra circa 6.000 dipendenti in cassa integrazione e circa 2.500 esuberanti. Ammortizzatori sociali in deroga in parte concessi o che saranno rinnovati nei prossimi mesi. Sostanzialmente rappresentano un terzo della forza lavoro del settore a livello nazionale. Le previsioni 2014 registrano vendite totali in crescita del +1,6%, dovuto ad una sostanziale stabilità (-0,8%) sul mercato interno e da un export che mette a segno un +2,4%. La produzione ritorna, dopo un biennio, in campo positivo con un +1,2%. Le esportazioni sono attese mostrare un segno positivo in ciascuna delle aree obiettivo. "Dietro a queste variazioni positive - afferma Vittorio Borelli, Presidente di Confindustria Ceramica - ci sono solo pochi milioni di metri quadrati di vendite in più, troppo poco per parlare di svolta. Lo strabismo tra un mercato mondiale che cresce ed una industria italiana che segna il passo, pur continuando a mantenere la leadership nel commercio mondiale in valore, è data dal differenziale di competitività relativa". Tra i fattori che frenano il completo sviluppo del settore, Confindustria Ceramica pone l'alto costo dell'energia, stretto tra oneri sulle rinnovabili e mancata liberalizzazione

del mercato; tempi per la concessione qualsiasi tipo autorizzazione più lunghi rispetto ad omologhe decisioni in altre paesi sviluppati; una carenza nel sistema delle infrastrutture, si pensi alla bretella, che rappresenta una palla al piede per l'ulteriore innalzamento del livello di competitività delle imprese ceramiche italiane. "Il nostro settore continua ad investire oltre il 5% del proprio fatturato annuo in innovazione tecnologica - conclude Vittorio Borelli - anche se facciamo sempre più fatica a supplire a queste carenze, impossibili ed ingiustificate per una Nazione evoluta che immagina di continuare ad essere una potenza industriale mondiale". **Luigi Giuliani**



Macchine per ceramica i risultati 2013	P. 9
BMR un'azienda in movimento	P. 11
Sacmi news	P. 12-13
Colora HD black InkJet Intesa	P. 15
Ancora l'innovazione per i grandi formati	P. 16
Il Gruppo Niro sceglie Siti B&T	P. 17

Il mondo Marazzi con la tecnologia Evolve	P. 17
Durst consolida la leadership	P. 21
Ferrari&Cigarini presenta BigSlim	P. 23/33
News	P. 21
CTL il centro di taglio lastre di Tecnema	P. 26-27

CEVISAMA

STYLGRAPH
ceramic tile design, technology and marketing

www.stylgraph.com

Stylgraph Italia +39 0536 805611 italy@stylgraph.com
Stylgraph Hispania +34 964 538516 spain@stylgraph.com

Stylgraph Foshan +86 13923145313 maggie03180@me.com
Stylgraph India +91 9712654545 india@stylgraph.com

EMBOSS DESIGN



**NEW POINT
OF VIEW**

ORNAMENTA

virtutem forma decorat

 GAMMA DUE
A world of Italy

STANDING-OUT BY CAMOUFLAGING...

5 new collections..

5 new sizes..

50 new items..

Sede Legale ed Amministrativa:
Sassuolo, Via Mosca 1
Tel. 0536 867411 - Fax. 0536 803937
ornamenta@gammadue.com

Unità Produttiva:
Roteglia (RE) Italy 42014,
Via Stradone Secchia 29
Tel. 0536 861 711 - Fax 0536 861 761



target studio

PLEASE

ENJOY ALL SEASONS

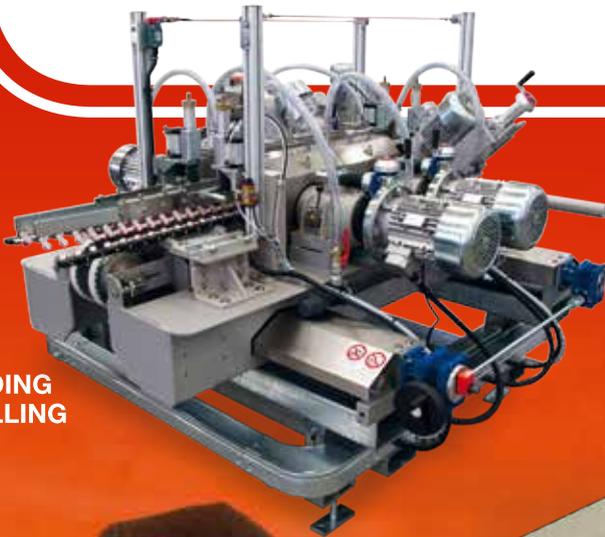
VIENI AD ASSAPORARE LE STAGIONI





PLANKS

AUTOMATIC LINE FOR CUTTING, ALIGNING, GRINDING-BEVELING
CERAMIC AND MARBLE STRIPS UP TO 180 CM



GRINDING
BEVELLING
BS 2-1



ALIGNER
ASL 1200



HISTORY PASSION EXCELLENCE

TECNEMA TECHNOLOGY S.r.l.

Via Abetone Inferiore, 44 - 41053, MARANELLO (Modena) ITALY

Telefono +39.0536.94.24.33 - Fax +39.0536.94.24.49 - Skype: tecnema

e-mail: sales_dep@tecnema.it

www.tecnema.it

TECNEMA
TECHNOLOGY 

MACCHINE PER CERAMICA: I RISULTATI 2013 CONFERMANO LA LEADERSHIP MONDIALE

Secondo i consuntivi del Centro Studi Acimac, il fatturato di settore si attesta sugli stessi livelli del 2012.

Il settore dei costruttori italiani di macchine e attrezzature per ceramica chiude il 2013 confermando la sua leadership mondiale. Secondo i dati pre-consuntivi raccolti dal Centro Studi Acimac (Associazione Costruttori Italiani di Macchine e Attrezzature per Ceramica), il fatturato di settore dell'anno si mantiene sugli stessi livelli del 2012 e cioè pari a 1.670 milioni di euro.

Un risultato importante se si considera il calo generalizzato dell'industria delle costruzioni a cui l'impiantistica per ceramica è strettamente legata.

Risultano lievemente in crescita le esportazioni che rappresentano il 79% del giro d'affari totale e si attestano a 1.300 milioni di euro (+1% sul 2012). Anche nei dodici mesi del 2013, le tecnologie per ceramica italiane sono state installate in tutti i principali mercati mondiali, dall'Asia al Medio Oriente, dal Nord Africa alle Americhe, al continente europeo.

Il maggior dinamismo è stato riscontrato sui mercati asiatici, in particolare nei Paesi Asean e in Sud America, mercati che prima di altri si sono affrancati dalla crisi mondiale degli ultimi anni.

Lievemente in calo il mercato italiano, che si ferma a 370 milioni di euro.

"Ancora una volta, il nostro settore ha mostrato una capacità di reazione sorprendente" - dichiara il Presidente di Acimac, Fabio Tarozzi.

"Le nostre aziende continuano a presidiare i mercati mondiali offrendo alla clientela sempre nuove soluzio-



ni applicative e maggiori servizi di assistenza, sacrificando le marginalità aziendali, pur di non lasciare spazio alla clientela internazionale" - prosegue Tarozzi.

"Ciò è sicuramente più vero per le aziende di dimensioni maggiori che riescono più agevolmente a presidiare i mercati mondiali. Per questo come Associazione manteniamo alta l'attenzione sui temi dell'aggregazione tra imprese, la sola via per mantenere e migliorare la nostra leadership mondiale".

"Presidiare i mercati mondiali è, infatti, - aggiunge Tarozzi - un'impegno sempre più gravoso, che richiede risorse umane e finanziarie sempre maggiori".

"Per questo abbiamo accolto con estremo piacere la ripresa delle attività della nuova ICE-Agenzia, tra i principali supporti pubblici alle nostre attività internazionali, e ci auguriamo - auspica Tarozzi - che nei prossimi anni i fondi a disposizione dell'Agenzia possano tornare a livelli sufficienti per assicurare un'adeguato supporto all'internazionalizzazione delle nostre imprese".

Per quanto riguarda il 2014, i macro indicatori economici e quelli specifici di settore fanno stimare una moderata crescita, grazie principalmente, all'attesa ripresa degli investimenti sui mercati internazionali.

"Pur mantenendo una dovuta cautela sull'andamento del prossimo anno - conclude Tarozzi - siamo fiduciosi che i prossimi dodici mesi possano registrare risultati in crescita. La presenza di Tecnargilla, la nostra fiera di riferimento, dove le aziende presenteranno in anteprima nuove innovazioni tecnologiche, stimolerà sicuramente il mercato, contribuendo al miglioramento dei risultati delle nostre aziende".



GRESMALT ORDINA LA QUINTA LINEA EASY COLOR SYSTEM DI LB

Si consolida la collaborazione tra LB Officine Meccaniche e il Gruppo Ceramiche Gresmalt di Casalgrande (Reggio Emilia). Presso lo stabilimento di Viano sarà infatti installata una nuova linea di colorazione a secco degli impasti ceramici Easy Color System. Cuore del processo è il coloratore continuo GRC 601: il più avanzato sistema per la corretta omogeneizzazione degli impasti colorati a secco, realizzato da LB. L'impianto verrà fornito ad inizio 2014, per essere collaudato entro fine febbraio. La nuova fornitura arriva dopo il successo delle quattro linee di colorazione a secco Easy Color System collaudate nel maggio 2012 e di un'altra

importante fornitura presso lo stabilimento di Frassinoro (Modena). Il Gruppo Ceramiche Gresmalt, presente sul mercato da oltre 30 anni, produce gres porcellanato smaltato colorato in massa.

EURO PM2013 – CONGRESSO EUROPEO & MOSTRA SULLA METALLURGIA DELLE POLVERI SACMI A GÖTEBORG



L'annuale congresso europeo sulla metallurgia delle polveri, organizzato e promosso dall'EPMA (European Powder Metallurgy Association), si è concluso dopo 3 intense giornate a Göteborg, Svezia. Il Congresso Euro PM è l'evento più importante per la comunità internazionale della metallurgia delle polveri e rappresenta un decisivo momento di aggregazione per personale di settore, ricercatori e fornitori desiderosi di incontrare e sviluppare la propria rete di contatti ed il proprio business. Per il team Sacmi il Congresso si è dimostrato l'occasione perfetta per incontrare la clientela esistente, discutere ed approfondire i progetti aperti e illustrare la gamma di prodotti in costante crescita che il Gruppo Sacmi ha sviluppato per l'industria della metallurgia delle polveri. Oltre alla serie di presse completamente automatiche a controllo CNC, Sacmi ha infatti presentato presso il suo stand un innovativo forno a rulli ad alta temperatura a marchio Riedhammer, società del Gruppo Sacmi con più di 90 anni di esperienza in forni industriali e trattamenti termici. Un'accoglienza più che positiva anche per la relazione presentata dall'Università degli Studi di Trento in collaborazione con Sacmi "Influence of the Scatter of Sintered Height on the Precision of Parts Sized by a Hydraulic Press", che ha descritto in dettaglio il risultato di mesi di sperimentazione presso laboratorio Sacmi in un campo molto promettente, la calibratura, la cui base scientifica non è ancora stata completamente studiata e perfezionata.



inco

Colour's Freedom

COLOUR MATCHING
Know How

PIGMENTS
Body, Glaze

THIRD FIRING
Lustre

INKJET
Inks





Lo scorso 30 novembre, alla presenza del sindaco di Scandiano Alessio Mammi e delle principali autorità locali, BMR ha inaugurato la nuova rotonda di Scandiano, situata sul tratto di Strada Provinciale 37 fra via Aldo Moro, via Venere e via Mazzacurati, sponsorizzando l'opera e rinnovando così il suo impegno sociale verso il territorio. L'idea ha fatto seguito all'iniziativa "Adotta una rotonda" lanciata dall'Amministrazione comunale di Scandiano e rivolta a sponsor pubblici o privati interessati alla valorizzazione del territorio.

BMR, leader nelle tecnologie per il fine linea della produzione ceramica, ha voluto dare il proprio contributo attraverso un'opera che potesse rappresentare un'occasione di riqualificazione urbana e, allo stesso tempo, che potesse essere concepita come un omaggio alla zona e al ruolo che l'azienda svolge nel comprensorio.

Nello sviluppo della rotonda, BMR, da sempre attiva nella valorizzazione del made in Italy e della qualità tecnologica e produttiva che ad esso compete, si è avvalsa della collaborazione di aziende appartenenti al tessuto locale, sottolineando l'impegno verso la comunità.

Il progetto, curato dall'Architetto Nadia Guidetti di Albinea (RE).

"Abbiamo aderito con entusiasmo all'iniziativa "Adotta una rotonda" lanciata da Comune di Scandiano. - ha dichiarato Paolo Sassi, presidente di BMR - Con il nostro contributo, vogliamo dare voce a questa terra e ai valori che sa trasmettere, primi fra tutti la volontà e l'ingegno che da sempre sorreggono il comprensorio, posizionandolo nel mondo tra le eccellenze del Made in Italy. Riteniamo che le idee di dinamismo e di ingranaggio rappresentino al meglio la realtà BMR, un'azienda composta di persone e di professionisti che fanno della collaborazione e della sinergia la loro forza motrice. A loro dobbiamo i nostri risultati, a loro il successo del made in Italy firmato BMR".

Anche il Sindaco di Scandiano, Alessio Mammi, ha rivolto parole di elogio e ringraziamento a BMR per aver allestito la rotonda ed essersi presa l'impegno per la sua manutenzione, un'azione atta a migliorare



PARTENDO DA SINISTRA, TRA I DUE ESPONENTI BMR, TAGLIANO IL NASTRO IL PRESIDENTE DI BMR PAOLO SASSI E IL SINDACO DI SCANDIANO ALESSIO MAMMI

anche l'impatto paesaggistico del sistema viario: "Prosegue positivamente l'attenzione di BMR per la comunità locale e gli scandianesi. Solo pochi mesi fa ero in questa azienda per la presentazione della squadra di basket locale che l'azienda sponsorizza: oggi siamo di nuovo qui per un'altra azione svolta da BMR per la comunità. Ringrazio il presidente Paolo Sassi, tutti i dipendenti, chi ha progettato la rotonda e i tecnici che hanno lavorato alla sua realizzazione: è evidente che si tratta di un impegno sentito e realizzato nel migliore dei modi, con lo spirito di operare per il bene comune, presupposto non scontato in questi tempi di crisi economica e sociale. Mi auguro che l'esempio di BMR, sempre in prima fila per sostenere la sussidiarietà nel rapporto pubblico/privato con Scandiano, come quello di altre aziende del territorio, sia seguito anche da altri".

Aziende partecipanti alla realizzazione della rotonda: Progettista: Arch Nadia Guidetti (Albinea), Direzione lavori: Studio Abaton (Scandiano), Pavimentazione: P.A. di Paglia Angelo (Salvaterra di Casalgrande), Strutture in acciaio inox: Gamco srl (Praticello di Gattatico), Vele in acciaio verniciato: Rivi Romano (Scandiano), Progetto impianto elettrico: Studio Eclisse (Arceto di Scandiano), Impianto elettrico: Electroimpianti di Germini Sergio (Scandiano), Servizio autogru: Vignali Alberto (Scandiano).

BMR "TECNOLOGIE DI FINITURA E TRATTAMENTI DELLE SUPERFICI CERAMICHE"

Ottimo il riscontro ricevuto da BMR durante il convegno tecnico Acimac sulle "Tecnologie di Finitura e Trattamenti delle superfici ceramiche", svoltosi presso la sede dell'associazione a Baggiovara (MO), a Villa Marchetti.

L'evento, che ha visto la partecipazione di più di 100 tecnici della filiera ceramica italiana tra cui i responsabili delle principali aziende produttrici di piastrelle Made in Italy, ha posto l'attenzione sulle innovazioni tecnologiche ed impiantistiche dedicate alla finitura delle piastrelle e del loro trattamento, al fine di migliorarne ulteriormente le caratteristiche tecnico-estetiche.

BMR, leader nelle tecnologie per il fine linea della produzione ceramica, ha puntato l'attenzione sulle nuove soluzioni che consentono di dare "Più valore aggiunto alla lappatura", mettendo in evidenza le principali caratteristiche del prodotto lappato e gli interventi necessari per aumentarne le performance e risolverne le criticità. Secondo l'azienda metalmeccanica di Scandiano, il miglioramento prestazionale delle superfici ceramiche passa attraverso i continui investimenti in Ricerca&Sviluppo e, soprattutto, la cooperazione tra i produttori di tecnologie e di piastrelle ceramiche: solo da un confronto puntuale, infatti, è possibile creare le sinergie utili a trasformare le eventuali problematiche del materiale in ulteriori punti di forza, accentuando ancora di più il significato e il valore del Made in Italy nel mondo.

SAMA MASCHINENBAU, INVESTIMENTI PER 1,2 MILIONI Miglioramenti su logistica, energia, produzione. Da poco inaugurata la nuova copertura



Ammonta a 1,2 milioni di euro l'investimento effettuato da Sama Maschinenbau, l'azienda del Gruppo Sacmi, attiva in tutto il mondo, specializzata nella progettazione di macchine e impianti per il settore della stoviglieria. Con questo investimento – che ha riguardato la sede di Weißenstadt, nel Fichtelgebirge, in Baviera orientale – Sama ha apportato migliorie nella logistica e nell'efficienza energetica dell'impianto, rinnovando e ammodernando le attrezzature produttive. Tra queste, spicca la nuova fresatrice a 5 assi entrata in produzione nel reparto costruzione stampi.

Gli investimenti hanno riguardato anche la struttura: il nuovo tetto – che collega i due capannoni produttivi – è stato inaugurato alla fine dell'estate alla presenza di rappresentanti della casa madre, tra i quali il presidente del Gruppo Sacmi Paolo Mongardi, il direttore generale Pietro Cassani, il direttore della divisione sanitari e stoviglie Daniele Coralli e il direttore finanziario di Sama, Emanuele Mazzini. Da sottolineare come per questo investimento Sama abbia ricevuto, per la prima volta dalla sua fondazione, avvenuta nel 1996, un contributo pubblico da parte dell'Ente per lo Sviluppo della circoscrizione di Wunsiedel.

SERAMIKSAN: SINTESI UNICA NEL PANORAMA MONDIALE DEI SANITARI

Avviato l'impianto dotato di tutte le recenti innovazioni tecnologiche del settore

Seramiksan, azienda ceramica posizionata stabilmente tra i primi cinque produttori turchi di piastrelle, ha messo in produzione un nuovo impianto di sanitari con una capacità produttiva di circa 2.500 articoli al giorno di gamma medio-alta.

Situato nella cittadina di Turgutlu, nelle vicinanze di Izmir, l'impianto può sicuramente essere definito come il primo stabilimento al mondo per l'ottimizzazione degli aspetti tecnologici e tecnico-impiantistici in sintesi con le caratteristiche di flessibilità e ergonomia. Il colaggio in alta pressione è organizzato in celle con 16 macchine monostampo per vasi AVM 150 e 3 macchine multistampo ADS 150 per gli altri articoli, di cui una per lavabi consolle in Fine Fire Clay fino a 160cm di larghezza.

All'interno delle isole di colaggio i pre-essiccatoi verticali ed orizzontali garantiscono condizioni ottimali, omogenee e costanti nella fase più critica dell'essiccamento dei semilavorati per tutte le tipologie di articolo.

Sacmi ha fornito integralmente la modellazione e gli stampi in resina microporosa, ultimi di una serie che costituisce più del 55% del parco mondiale degli stabilimenti sanitari.

Tutta la movimentazione dei pezzi crudi all'interno delle celle di colaggio è realizzata da robot di manipolazione, ivi compreso il carico degli articoli sui box su cui i pezzi sono movimentati fino all'ispezione grazie a veicoli laser-guidati.

Il flusso del prodotto, gestito con movimentazione laser, procede quindi verso 6 essiccatoi intermittenti Sacmi LWD 2/8, dotati di porte automatiche.

La smaltatura robotizzata di tutti gli articoli, effettuata da 3 robot Gaiotto GA2000 dotati di mass control è caratterizzata da un'automazione totale al servizio della qualità e della sostenibilità ambientale: dall'alimentazione automatica dei pezzi che consente di ridurre gli scarti di manipolazione alla pulizia della base di appoggio dei pezzi, dalla smaltatura interna dei sifoni dei vasi all'applicazione dei filtri a secco per un recupero totale dello smalto con l'eliminazione dello smaltimento dell'acqua di lavaggio delle cabine di smaltatura.

L'impianto è completato dai forni Riedhammer, un tunnel TWS lungo 108m e un intermittente HWS di 84m³ di volume utile, dotati dei più recenti sviluppi tecnici per garantire la migliore omogeneità possibile dell'ambiente di cottura.

Degno di menzione a livello di sostenibilità energetica è il recupero del calore dalla zona di raffreddamento del forno tunnel.

Sacmi, del resto, non si è limitata soltanto a fornire macchine, ma è stata il partner tecnologico degli esperti di Seramiksan nella formulazione degli impasti e degli smalti, utilizzando le migliori materie prime disponibili in Europa: gli obiettivi dichiarati sono stati l'ottimizzazione della produttività complessiva dell'impianto e la qualità finale del prodotto.

Dal punto di vista tecnico- impiantistico le macchine sono state disposte secondo un layout accuratamente studiato dai team congiunti di Sacmi e Seramiksan per ottenere un flusso produttivo il più possibile lineare e, allo stesso tempo, flessibile.

Tutti gli spazi per gli stoccaggi, dalle materie prime al prodotto finito, sono stati pensati per garantire sicurezza e condizioni ambientali ottimali per gli operatori e per i semilavorati in termini di temperatura, umidità, luminosità, polverosità.

Nella progettazione del layout e nella successiva realizzazione delle opere edili sono già stati previsti gli spazi ed i servizi per un raddoppio della capacità produttiva da realizzare in un vicino futuro.

Per una notevole rapidità di risposta alle variazioni nelle richieste del mercato Sacmi e Seramiksan hanno concepito un impianto dove il cambio di prodotto sia

rapido, ma con inefficienze produttive ridotte al minimo. Da qui la scelta di impiegare macchine di colaggio monostampo per i vasi e macchine multistampo per gli altri articoli con sistema di cambio stampo rapido, parallelamente alla gestione del colaggio, delle movimentazioni, dell'essiccamento, della smaltatura e della cottura tutte realizzate da PLC.

La scelta di puntare sullo stato dell'arte tecnologico conferma l'intenzione di Seramiksan di garantire ai clienti un prodotto di qualità superiore alla media dei mercati Turco, Europeo e Mediorientale, ma anche Russo, Americano ed Asiatico.

UNA DELLE REALTÀ PIÙ IMPORTANTI DEL SUD AFRICA, IL GRUPPO BETTA CONFERMA LA SUA COLLABORAZIONE CON IL GRUPPO SACMI

Continua l'evoluzione nella tecnologia ed automazione del sanitario

Con grande soddisfazione si è concluso il collaudo della nuova linea di smaltatura Gaiotto, fornita al gruppo sudafricano Betta.

La nuova linea, frutto della collaborazione tra il Gruppo Sacmi ed il Gruppo Betta, riflette l'importanza condivisa del rispetto dell'ambiente e di un processo produttivo che sia il più possibile ecologicamente sano e pulito. In questo caso la nuova linea di smaltatura è dotata di una cabina di spruzzatura ad abbattimento a secco con filtri assoluti.

Oltre alla nuova cabina, l'impianto prevede la nuova versione del robot Gaiotto GA 2000, con sistema di controllo portata smalto incorporato. In pratica l'operatore ha la possibilità, mediante il joystick del robot, di controllare ed impostare tutti i parametri che caratterizzano un programma di smaltatura, oltre al manipolatore stesso.

La nuova linea, consegnata ad aprile, è entrata in produzione a metà maggio raggiungendo subito risultati molto positivi in termini di riduzione dei consumi dello smalto, dell'energia complessiva, oltre al consumo dell'acqua, altro punto importante, che è stato limitato alla sola pulizia delle tornielle porta pezzi, riducendo drasticamente il suo spreco.

La nuova linea si compone di: trasportatori a cinghie, giostra 2 posizioni controllata completamente dal robot come assi aggiuntivi, cabina con filtri a secco, sistema controllo portata integrato nella nuova versione del Robot Gaiotto GA 2000, PLC di controllo linea comprendente il collegamento internet al centro assistenza Sacmi/Gaiotto.

Ancora una volta la tecnologia Sacmi/Gaiotto evidenzia l'importanza di avere impianti che consentono importanti risparmi energetici e che al tempo stesso possono essere avviati rapidamente.

ICASA CONCLUDE NUOVO ACCORDO CON SACMI

Fornita una nuova linea di smaltatura automatica con Robot Gaiotto GA2000

Icasa, fondata nel 1973 (40 anni a ottobre 2013), è una delle più rinomate aziende ceramiche del Sud America con sede a Andradas, nello stato Brasiliano del Minas Gerais.

ICASA ha recentemente concluso con il Gruppo Sacmi

un accordo per una nuova linea di smaltatura automatica con Robot Gaiotto GA 2000, che è entrata in produzione in un tempo brevissimo,



circa due mesi dall'inizio del montaggio. Collaudata a fine febbraio, ha subito raggiunto ottimi risultati anche grazie alla facilità di programmazione e all'immediata attivazione dei programmi di spruzzatura.

La nuova linea di smaltatura, che garantisce una produzione di circa 1000 pezzi giorno, si compone di una giostra 4 posizioni con Robot Gaiotto GA2000 8 assi interfacciato al sistema di controllo erogazione smalto, che permette di avere parametri di spruzzatura (portata smalto, apertura pennello, polverizzazione) personalizzati ai diversi modelli di pezzi.

Completano la fornitura un'unità di pulizia automatica del piede pezzo e due sistemi di trasporto, che garantiscono il carico e lo scarico dei pezzi in automatico alla giostra 4 posizioni, mediante un trasferitore angolare a tre assi elettrici con controllo delle varie posizioni di lavoro mediante encoder e finecorsa di sicurezza e movimentazione gestita con inverter da PLC di controllo isola.

L'isola è interfacciata ad una rete ethernet che garantisce supporto tecnico dal servizio assistenza Gaiotto.

CRESCITA SENZA SOSTA PER IL GRUPPO KAI – BULGARIA Avviato un nuovo grande progetto SACMI nello stabilimento di Shumen

È stata collaudata con successo ed è ora in piena produzione la nuova linea fornita completamente da SACMI al gruppo bulgaro KAI, nello stabilimento di Shumen.

Punto di forza del progetto, così come voluto dal CEO Mr. Spas Shopov, è il recupero sia di energia che di materiale, tanto che l'investimento ha beneficiato dei contributi europei. Ogni reparto prevede infatti soluzioni mirate: la macinazione modulare consente minori consumi energetici, l'essiccamento riutilizza parte dell'aria calda dei forni, il nuovo forno con scambiatore e recuperi interni permette importanti risparmi, per finire con la macinazione a secco degli scarti di produzione per il riutilizzo nella ricetta. Sono state inoltre previste soluzioni d'avanguardia per l'arricchimento del prodotto, come l'ultimo modello di decoratrice digitale Intesa Colora HD BLACK, equipaggiata del nuovo e pratico sistema di estrazione delle barre colore.

Ma non solo. La vivacità e le ottime performance del gruppo KAI trovano ulteriore conferma nel fatto che sono stati pianificati nuovi investimenti sia nello stabilimento di Shumen che in quello di Ispirih: ampliamento nel trattamento materie prime, nuovi essiccatoi verticali, nuove decoratrici digitali Intesa e un nuovo forno a bocca larga. Con questo ulteriore step, la capacità installata del gigante bulgaro si attesterà a 25 milioni di mq/anno, con un ampio range di prodotti ceramici. Un importante traguardo, indubbiamente frutto di un Management brillante e di successo, che ha portato KAI fra le vette dei produttori europei.

COLORA HD

BLACK



FOR A COLOURFUL WORLD

COLORA HD BLACK is the ideal printer to extol the characteristics of inks and materials for the digital decoration.

Efficiency and reliability for wall and floor ceramic tiles always innovative and able to reproduce in the best way the images and colours of the world.

COLORA HD BLACK DIGITAL PRINTER

INTESA

a company of  SACMI

IN.TE.SA. S.p.A. - via dell'Industria, 45 - 41042 SPEZZANO (MO) - Italy
Tel. +39 0536 1814052 - Fax +39 0536 1810269 - www.intesa.sacmi.it - info.intesa@intesa.sacmi.it

COLORA HD BLACK – STAMPANTE DIGITALE AD ALTA DEFINIZIONE

La stampante digitale ad alta definizione COLORA HD BLACK utilizza tecnologia di stampa Xaar 1001 GS12 che consente di coniugare elevata capacità di scarico e alta produttività con risoluzione trasversale fino a 360 dpi. COLORA HD BLACK presenta alcune importanti innovazioni tecniche in grado di dare risposta alle problematiche tradizionalmente legate alla decorazione digitale.

UNITA DI ALIMENTAZIONE INCHIOSTRI "IDRA"
Gli innovativi gruppi di alimentazione "IDRA" consentono una gestione ottimale sia del flusso dell'inchiostro verso le barre di stampa che del loro ricircolo.

NUOVA AREA DI STAMPA

L'alimentazione delle testine di stampa Xaar 1001 GS12 e il ricircolo degli inchiostri avvengono tramite l'esclusivo sistema di distribuzione "FLOW-FILL". Il piano di stampa è composto di barre colore estraibili per facilitare le operazioni di pulizia e manutenzione.

DOPPIO SISTEMA DI ASPIRAZIONE DELL'AREA DI STAMPA

Massima protezione dell'area di stampa. COLORA HD BLACK, oltre ad un sistema di aspirazione superiore posizionato tra le barre colore, presenta un gruppo inferiore installato tra le cinghie del piano di trasporto.

SOFTWARE DI GESTIONE

Il software di gestione – caratterizzato da un nuovo interfaccia grafico - permette una accurata elaborazione delle grafiche e l'efficace controllo dei parametri operativi, l'impostazione e la verifica dei consumi di inchiostro e la gestione di test di stampa senza fermi di produzione.

A completamento della propria gamma per la decorazione digitale ad alta definizione IN.TE.SA. propone inoltre la stampante multi-pass (plotter) COLORSCAN e il sistema CRONO per la gestione del colore nelle fasi di preparazione dei file per la stampa.

COLORA HD BLACK – HIGH DEFINITION DIGITAL PRINTER

COLORA HD BLACK

The COLORA HD BLACK high-definition digital printer is equipped with Xaar 1001 GS12 printing heads, combining high discharge capacity and productivity with transversal resolution up to 360 dpi. This new generation printer features some important technical innovations that make it the ideal solution for all current needs in the field of digital decoration on tiles.

"IDRA" INK-SUPPLY UNIT

The innovative "IDRA" ink-supply units guarantee an optimal feeding of ink to the printing bars, as well as effective recycling.

NEW PRINTING AREA

Supply of ink to the Xaar 1001 GS12 printheads and subsequent recycling take place by means of the exclusive distribution system named "FLOW-FILL". The printing area features extractable colour bars for easier cleaning and maintenance operations.

DOUBLE SUCTION SYSTEM FOR THE PRINTING AREA

Maximum protection of the printing area. Beside upper suction system between the colour bars, COLORA HD BLACK features a lower suction unit installed between the belts of the transport system.

SOFTWARE

The software – with new graphic interface - is designed for accurate management and control of graphic patterns and operating parameters, for setting up and checking ink consumption and for running printing tests without interrupting production.

The company's product range for high definition digital decoration includes multi-pass printer (plotter) COLORSCAN and the CRONO system for colour management in the pre-printing stages.



ANCORA GROUP, L'INNOVAZIONE TECNOLOGICA PER I GRANDI FORMATI

Graniti Fiandre sceglie il taglio a idrogetto e la tecnologia Ancora Group per tagliare lastre di grandi dimensioni

L'innovazione tecnologica di Ancora Group segue le nuove tendenze del mercato ceramico: linee flessibili, perfette per lastre di grandi dimensioni, ma subito pronte a cambiare formato adattandosi con rapidità alle esigenze produttive.

Graniti Fiandre ha scelto Ancora Group per gli impianti dedicati ai grandi formati e ha acquistato due linee di taglio idrogetto a 14 testine per formati dal 200x500 al 1500x3000 mm, la prima entrata in funzione lo scorso anno e la seconda nel mese di aprile di quest'anno. Per completare tutte le fasi di lavorazione, Graniti Fiandre ha, inoltre, acquistato da Ancora una lappatrice brandeggiante a 20 teste per formati fino al 1600 mm, ed una squadratrice per formati fino a 3000 mm e anche oltre, consegnata a gennaio 2013. Investimenti importanti che testimoniano la fiducia dell'azienda nella tecnologia Ancora.

Le nuove tecniche consentono ai produttori una grande libertà nella realizzazione di lastre e listelli, formati e dimensioni; queste innovazioni hanno però aperto nuove problematiche in quanto sulle lastre di grandi dimensioni e piccoli spessori le tradizionali soluzioni per il taglio non sono più praticabili. Rispetto al passato, alla linea di taglio viene oggi richiesta una maggiore flessibilità di configurazione. Diventa essenziale metterla rapidamente in condizione di produrre lastre e listelli nei formati più disparati in lotti anche molto piccoli.

La nuova macchina a idrogetto multi taglio di Ancora Group, brevettata e unica nel suo genere, fa uso della tecnologia water-jet e realizza in conti-



nuo fino a 7 tagli longitudinali e 7 tagli trasversali su lastre delle dimensioni di partenza anche di 1600x3600 fino a listelli da 200x500 mm. Alla pressione di lavoro di oltre 4000 bar, l'acqua fuoriesce ad altissima velocità assieme a polvere abrasiva con elevata precisione e uniformità in direzione trasversale rispetto alla direzione di moto della

lastra, per tagliarla in listelli di vari formati durante l'avanzamento. Per materiale di spessore di 6 mm è possibile raggiungere velocità di taglio di circa 3 m/min, con una produzione di 4,5 mq/min, operando in moto continuo. Con spessori di 3 mm si raggiungono velocità maggiori.

Impostando semplicemente le dimensioni del prodotto finito sugli schermi touch-screen del controllo è possibile configurare il sistema per produrre lastre, listelli o piastrelle.

Ancora Group offre, inoltre, una gamma di soluzioni per la lappatura di lastre fino a 1600x4000 mm, con spessori minimi di 3 mm, senza paragone per completezza e qualità.

Fedele alla tradizione aziendale di robustezza e affidabilità, l'intera gamma di squadratrici Ancora propone soluzioni specifiche messe a punto per la lavorazione di listelli di forma allungata, così come per grandi lastre di 4 m di larghezza.

Ancora Group, leader internazionale nella progettazione e produzione di macchine e impianti per il fine linea in ceramica, propone una gamma completa di soluzioni per la levigatura, lappatura, taglio e rettifica di piastrelle e lastre di tutti i formati, le stesse che hanno reso il comparto finitura di Ancora il più grande polo produttivo conto terzi a livello mondiale. La divisione meccanica del gruppo sassolese detiene la leadership in Italia e all'estero.

ANCORA GROUP CONFERMA LA SUA PRESENZA SUL MERCATO UCRAINO

Una linea completa d'incisione e spacco combinata e squadratura, progettata e realizzata da Ancora Group, è stata acquistata dalla PJSC Kharkov Tile Plant, ceramica di rilevante importanza sul mercato ucraino. Grazie a questa commessa, l'azienda inizia un nuovo rapporto di collaborazione con il gruppo sassolese, scelto per il suo know how, l'affidabilità, la qualità di prodotto e servizio. "Il mercato nell'area dell'est Europa è molto interessante - commenta Massimo Proietti, Area Manager - e offre interessanti opportunità alle aziende del settore che sono in grado di interpretarne efficacemente i bisogni. Questa vendita ci permette di cominciare una nuova partnership con una delle più importanti aziende dell'Ucraina, un paese in cui siamo già presenti e che offre possibilità di sviluppo per il futuro". La linea entrerà in funzione all'inizio del 2014.

NUOVA LINEA COMPLETA ANCORA GROUP ALLA REVIGRES IN PORTOGALLO

La Revigres conferma la scelta delle macchine Ancora per il fine linea. L'azienda, tra le principali produttrici di ceramica del Portogallo, ha acquistato dal gruppo sassolese una linea completa di levigatura e lappatura per i grandi formati (fino a 1200x1200), abbinata al sistema di trattamento protettivo HiCoat Coating System. "La continuità della partnership con Revigres è motivo di grande soddisfazione per noi - commenta Franco Ponsone, socio di Ancora Group -, in quanto rafforza sempre più la nostra presenza nel mercato iberico, già comunque molto radicata. Le macchine di Ancora sono infatti presenti nelle maggiori aziende produttrici di ceramica del Paese."

IL GRUPPO NIRO CERAMIC SCEGLIE SITI B&T GROUP

Presse e forni di ultima generazione per un incremento di produttività ed efficienza.

Niro Ceramic Group, uno dei più importanti gruppi ceramici internazionali, con stabilimenti produttivi sia in Europa che nel continente asiatico, ha scelto SITI B&T Group per puntare all'innovazione e alla qualità del prodotto nella sede di Jakarta in Indonesia e Pasir Gudang Johor in Malesia.

Presso lo stabilimento di Jakarta verrà installata una nuova linea completa e ad alta produttività, dedicata alla produzione di piastrelle in gres porcellanato smaltato, con una capacità produttiva di 10.500 m²/gg.

La fornitura comprende l'installazione di tre presse EVO 4608/1900 con relativo carrello di caricamento, un forno a rulli monocanale con lunghezza di 250,86 metri, un essiccatoio a quattro piani, un tunnel d'essiccazione. La fornitura verrà completata dall'impianto di movimentazione con veicoli a guida laser oltre alle macchine di stoccaggio in asservimento alle macchine di processo.

Una nuova linea di pressatura per una produzione giornaliera di 8.000 mq/gg verrà installata presso lo stabilimento Pasir Gudang Johor dove in un'ottica di ammodernamento dell'impianto di gres porcel-



lanato esistente, verrà collocata una pressa idraulica EVO 4608/190 e un essiccatoio a cinque piani.

Grazie a un telaio monolitico le presse EVO assicurano l'uniformità della distribuzione delle pressioni di formatura, il sistema Syncro garantisce il controllo della planarità e il cambio rapido del formato, il generatore di pressione a volano riduce notevolmente i costi di energia elettrica. Affidabili e semplici da mantenere, le presse EVO assicurano maggiore produzione, meno perdite di tempo e meno costi per i ricambi.

La nuova generazione di forni in Classe A SITI B&T è dotata di un efficiente sistema che riduce il consumo di combustibile e garantisce minori emissioni di CO e CO². La temperatura interna costante assicura una cottura uniforme nel massimo rispetto dell'ambiente. Il Gruppo Niro Ceramic, in continua evoluzione, innovativo e dinamico, è uno dei Gruppi con maggior tasso di crescita nel mercato asiatico, molto affermato a livello internazionale: recentemente ha acquisito l'azienda spagnola Zirconio.

Il Gruppo Niro Ceramic conferma la piena fiducia in SITI B&T Group partner di soluzioni tecnologiche all'avanguardia e di qualità che garantiscono efficienza energetica, minori costi di manutenzione e rispetto dell'ambiente.

IL MONDO MARAZZI PUNTA ALL'ECCELLENZA CON LA TECNOLOGIA EVOLVE

Il colosso internazionale della ceramica affida l'innovazione ad un partner di qualità

La tecnologia di Projecta Engineering, società del Gruppo SITI B&T, conquista la fiducia di Marazzi Group.

Marazzi, colosso mondiale leader nel settore delle piastrelle in ceramica, ha da sempre dedicato importanti risorse all'attività di ricerca e sviluppo per mettere a disposizione degli architetti nuovi prodotti con caratteristiche di elevata qualità.

All'interno del proprio programma di investimenti in innovazione di prodotto e nuove tecnologie, Marazzi ha concluso in pochi mesi diversi contratti per l'acquisizione di macchine digitali di ultima generazione Evolve.

Gli stabilimenti di Sassuolo in Italia, Oriol e Malino in Russia, Monarch in Alabama e Dallas in Texas nel nuovo progetto di ampliamento di Sunnyvale hanno scelto di decorare le piastrelle con EVOSeven plus a quattro, cinque o sei colori, alcune dotate di due cassette colore per effetti materici, altre configurate con la possibilità di lavorare in doppia fila, quindi con due formati e due grafiche diverse sulla stessa macchina.

Ancora una volta il mercato dimostra che la chiave del successo per puntare ad un nuovo livello di competitività è sicuramente l'innovazione tecnologica



e le soluzioni della famiglia Evolve rappresentano la migliore risposta di eccellenza nel settore.

Combinando estetica ed elevata qualità, la famiglia di decoratrici digitali Evolve – dotata di una tecnologia esclusiva e brevettata – permette di modificare con estrema semplicità la sequenza degli inchiostri scambiando la posizione tra le barre colore. EVOSeven/plus gestisce fino a 7 barre colore, ha una velocità di stampa oltre 50 m/

min e una risoluzione ad altissima definizione.

Marazzi Group – leader in capacità di innovazione, creatività e design – ha scelto un partner di eccellenza per sviluppare superfici, colori e decori di grande qualità.



EVOSEVEN/PLUS

HIGH SPEED OVER 60 m/min.
NON STOP PRODUCTION
COLOUR FREEDOM



EVO3/5/7
INNOVATIVE COMPLETE
LINE FOR DIGITAL DECORATION



INTERSCAMBIABILITÀ
MODULI COLORE
MOVE YOUR COLOR SYSTEM



ESPANDIBILITÀ
FINO A 7 COLORI
UPGRADABLE TO 7 COLOURS



FACILE ACCESSIBILITÀ
PER LA MANUTENZIONE
ACCESS FOR MAINTENANCE



EVOSEVEN
333cm

PICCOLO INGOMBRO
SPACE SAVING



STAMPA SU
GRANDI FORMATI
THE BIGGEST PRINTING WIDTH



60" CLEANING
PRODUTTIVITÀ NON STOP
NON-STOP PRODUCTION

/PLUS



DROP
12-84pl
RADDOPPIATA CAPACITÀ
DI SCARICO
DOUBLED DISCHARGE CAPACITY



SPEED
OLTRE 50m/min
ALTA VELOCITÀ DI STAMPA
HIGH PRINTING SPEED

SYNCHRO 3D, LA LINEA DIGITALE

LA PROPOSTA GLOBALE DI PROJECTA ENGINEERING RAPPRESENTA UN MODO NUOVO DI INTENDERE LA LINEA DI PRODUZIONE. NASCE SYNCHRO 3D, UN MODULO IN GRADO DI INTERFACCIARSI CON DIFFERENTI DETECTOR POSTI SULLA LINEA, È IN GRADO DI RICONOSCE LA STRUTTURA E DI ABBINARVI LA GRAFICA CORRISPONDENTE, COORDINANDO COME PERIFERICHE LE STAMPANTI DIGITALI DI CLASSE EVOLVE. SYNCHRO 3D È IN GRADO DI GESTIRE PROGETTI GRAFICI COMPLESSI CHE PREVEDANO ANCHE L'USO DI DECORATRICI ROTATIVE TRADIZIONALI IN ACCOPPIAMENTO CON UNA O PIÙ DECORATRICI DIGITALI.



LE NOVITÀ EVO PLUS

La decoratrice Evo Plus ha la capacità di decorare a velocità doppia, mantenendo la massima risoluzione: 360x360dpi a 48 m/min. In alternativa per quei mercati che non necessitano di grandissime velocità, esiste la possibilità di uno scarico doppio con gocce da 12 a 84 picolitri, sempre ottenendo decorazioni alla massima risoluzione. Le macchine Evo Plus, come tutta la famiglia Evolve, sono inoltre equipaggiate con una elettronica prodotta in Italia direttamente da Projecta Engineering.



RISPARMIO DI SPAZIO

Si tratta di una famiglia di macchine estremamente compatte. Il modello Evo 7 è l'unico sul mercato che alloggia 7 colori in appena 3,33 metri. Il modello Evo 5 può alloggiare fino a 5 colori in appena 2,80m. Si tratta di una caratteristica importante in assoluto, ma che diventa essenziale, in particolare nei mercati qualificati come quello italiano, dove le linee all'interno degli stabilimenti sono molto complesse ed articolate e vi è una storicità della produzione che comporta talvolta problemi legati a spazi ridotti. Completa la gamma la stampante Evo 3 con vocazione alla decorazione materica ed all'applicazione di effetti, che con un ingombro di poco superiore ai 2 metri, permette di essere collocata come macchina digitale singola o coordinata ad altre stampanti.



SETTE COLORI UPGRADABILI

In dieci minuti è possibile passare da una configurazione a 4 colori ad una a 7 colori. Questa possibilità garantisce un grande risparmio di tempo soprattutto in periodi come quello attuale, nei quali è indispensabile poter variare le tecniche decorative anche a distanza di poco tempo.



MASSIMA FLESSIBILITÀ DEL "SISTEMA COLORE"

Le macchine Evolve consentono di muovere facilmente i box colori da una posizione ad un'altra e da una macchina ad un'altra. Nel box colore è infatti compresa tutta l'elettronica, l'idraulica, il serbatoio colore e le testine. La Evo è un sistema aperto, non vincolato alla prima scelta colori che il cliente effettua, modificabile sia come posizione che come setting (numero colori presenti). Queste operazioni, inoltre, non richiedono pulizia.



FACILITÀ DI ACCESSO E MANUTENZIONE

La famiglia di decoratrici Evolve è concepita in modo tale da poter estrarre il box colore, per un facile e completo accesso a tutte le sue parti. Garantisce quindi una eccezionale comodità di accesso e manutenzione.



PULIZIA COMPLETAMENTE AUTOMATICA

La pulizia delle testine è completamente automatica e richiede appena 60 secondi per espletarsi completamente.



LA STAMPA SU GRANDI FORMATI

Evo 133 con fronte massimo stampabile di 1330mm ed Evo112 con fronte di 1120mm sono una realtà ceramica, ormai divenuta uno standard in molti mercati come quello asiatico.

Il kit di stampa in doppia fila permette di trasformare una stampante in due distinte stampanti parallele alloggiate su un unico nastro trasportatore, permettendo una stampa asincrona di due diversi progetti grafici su diversi formati. Il nuovo Software permette di caricare un nuovo progetto di stampa mentre è in produzione il precedente e di passare dal primo al secondo istantaneamente, compreso il test di stampa.

STYLE-CID[®]

INNOVAZIONE

MARKETING

TRENDS

BRAND



CEVISAMA

VI ASPETTIAMO AL CEVISAMA
11-14 FEB. 2014

VALENCIA - SPAGNA

LIVELLO3 - PADIGLIONE3 - STANDB54

LEADERSHIP

GLOBALIZZAZIONE



DURST CONSOLIDA LA LEADERSHIP NEL MERCATO CERAMICO



Investimenti in R&D, ampliamento della produzione e nuove assunzioni per lo sviluppo di tecnologie che ridefiniscono gli standard

Leader assoluto del mercato della decorazione digitale ceramica in Italia e nel mondo, Durst spinge sull'acceleratore con importanti investimenti in R&D, ampliamento del reparto produttivo e rafforzamento dell'organico con nuove risorse altamente specializzate. Con ben oltre 400 sistemi Gamma installati nel mondo, più di 120 stampanti ceramiche in Italia, di cui 18 nuovi Gamma venduti sul territorio nazionale dall'inizio del 2013, Durst si riconferma il principale produttore di sistemi di stampa digitale per la decorazione di superfici ceramiche, annunciando l'introduzione di imminenti innovazioni tecnologiche e continuando ad espandersi nel mondo.

Tra le novità, l'apertura degli Uffici Vendite e Assistenza in Sud Africa, India e Asia-Pacifico e l'ingresso nel mercato cinese, con la costituzione di una nuova società commerciale in partnership con C. ILLIES TRADING Co. Ltd.. Scelte strategiche che delineano un processo di espansione in cui rientra l'ampliamento dello stabilimento di Bressanone con una superficie aggiuntiva di oltre 6.000 mq dedicata all'assemblaggio delle stampanti digitali per far fronte alla crescente domanda. Entro la primavera 2014, anche presso la sede Durst

di Lienz verrà inaugurato un nuovo edificio destinato alla produzione dei sistemi di stampa rivolti al mercato delle arti grafiche. Altra novità riguarda il rafforzamento dell'organico: da gennaio 2013 lo staff della sede di Bressanone conta 25 nuovi assunti di cui 15 interamente dedicati al settore ceramico.

Dal suo ingresso nel 2005 nel mercato ceramico, Durst ha svolto un ruolo fondamentale nella digitalizzazione dei processi di stampa. Forte di oltre 80 anni di esperienza e un know how consolidato nella riproduzione delle immagini con stampanti dedicate al mondo delle arti grafiche, l'azienda ha dato vita a sistemi di stampa digitale specifici per le aziende ceramiche, progettati per essere implementati nelle linee di produzione tradizionali. Attualmente il reparto R&D dell'azienda altoatesina è impegnato in un'importante fase di sviluppo di nuove tecnologie per il mondo ceramico. Sistemi dotati di avanzatissimi componenti all'avanguardia in corso di brevetto che preannunciano cambiamenti rivoluzionari in ambito del processo produttivo ceramico grazie alla nuova "smaltatura digitale sincronizzata". Qualche anticipazione al seguente link:

<http://www.youtube.com/watch?v=fCot8DP2auE>

FIERE 2014

CEVISAMA Valencia	11-14 Febbraio
EXPOREVESTIR S. Paolo Brasile	11-14 Marzo
MOSBUILD Mosca	1-4 e 15-18 Aprile
COVERINGS Las Vegas	29 Aprile / 2 Maggio
CERSAIE Bologna	22-26 Settembre
TECNARGILLA Rimini	22-26 Settembre



ULTERIORI CONFERME PER LA TECNOLOGIA TA-RO/DEAIR:

Nuove importanti installazioni per gli stampi a Deareazione di TA-RO: Ottimizzare costi e rendimento delle linee produttive, risulta ormai una necessità sempre più impellente nel settore ceramico. Un fattore determinante per ottenere questo risultato è certamente una oculata ricerca e scelta delle più importanti innovazioni tecnologiche offerte dal mercato. A conferma di questo trend, altre 4 aziende a livello internazionale, in sud America e negli Stati Uniti hanno deciso di dotare del sistema Deair le proprie presse. A livello nazionale è importante segnalare 3 nuove installazioni nel gruppo Iris, dopo le già collaudate installazioni negli impianti Graniti Fiandre e d Ariostea.



INAUGURAZIONE DELLA NUOVA SEDE ITALIAN CERAM

In data 12/12/2013 ha avuto luogo l'inaugurazione della nuova sede Italian Ceram a Roteglia. I nuovi locali, spaziosi, funzionali ed elegantemente arredati, ospitano, oltre allo staff commerciale ed amministrativo, una nuova sezione grafica, destinata alla creazione di nuovi progetti, a supporto di una clientela sempre più esigente. Un folto gruppo di fornitori e clienti ha partecipato all'evento, allietato da buona musica e da un catering impeccabile. Italian Ceram si occupa della fornitura e distribuzione di impianti e macchine di produzione Italiana per i produttori di ceramica nel mondo. Il proprietario di Italian Ceram, il sig. M. Mohsan Emtiazi, che ha accolto gli ospiti personalmente, esporta con successo da anni macchine, materie prime e tecnologie Italiane destinate ai produttori di ceramica Iraniani. Italian Ceram, cooperando con i maggiori fornitori di impianti, macchine, ricambi e materie prime, grazie alla sua pluriennale esperienza commerciale di export ed ai suoi consolidati e qualificati contatti, è in grado di aiutare i fornitori Italiani ad esportare più agevolmente ed incrementare i propri volumi di esportazione.

Compactline²

**LINEA AUTOMATICA PER
TAGLIO E PROFILATURA**
di ceramica, marmo, pietra e laterizio

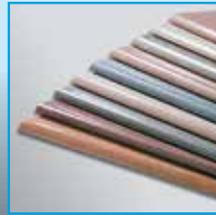
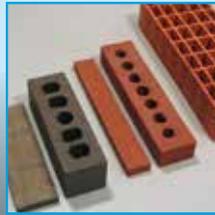


SISTEMA BREVETTATO

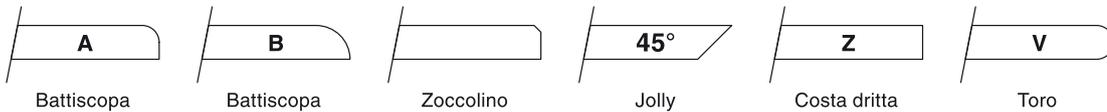
100%
MADE IN ITALY



FERRARI & CIGARINI
ITALY - Tel. +39 0536 941510 - www.ferrari-cigarini.com



**DUE
POSSIBILITÀ**



- **Compact Line2**
medie produzioni
- **Cutter**
piccole produzioni

cutter
by Ferrari & Cigarini
Taglio Italiano

**MACCHINE MANUALI PER TAGLIO
E PROFILATURA**
di ceramica, marmo, pietra e laterizio



**NOVIÀ
FULLY**



**NOVIÀ
BULL-CUT2**



**CEVISAMA Nivel 2
Pabellón 3 Stand D30**



ITALY - Tel. +39 0536 073655 - www.cutteritalia.com

BIGSLIM L'INNOVAZIONE FERRARI&CIGARINI PER LASTRE SOTTILI DI GRANDI FORMATI

Ferrari & Cigarini ha presentato **BIGSLIM**, un nuovo sistema per taglio, smussatura e incollaggio delle lastre di grande formato fino a 300x150 cm sia nello spessore sottile (3-6 mm) che in quello standard (10-20 mm).

Il sistema è composto da:

- taglierina per il taglio delle lastre
- macchina speciale per smussare a 45° i bordi delle lastre e i listelli precedentemente tagliati
- banco per l'incollaggio del piano e dei listelli a 45°

Il nuovo progetto è stato studiato per realizzare piani cucina, top bagno, gradini per scale ottenuti dalla lavorazione delle lastre di grande formato fino a 300x150 cm, sia in gres porcellanato che in marmo, granito e agglomerati (okite, silestone, ecc.).

BIGSLIM THE FERRARI&CIGARINI INNOVATIVE SYSTEM FOR SLIM TILES IN BIG FORMATS

BIGslim
spessore sottile GRANDI FORMATI
thin thickness BIG SIZES

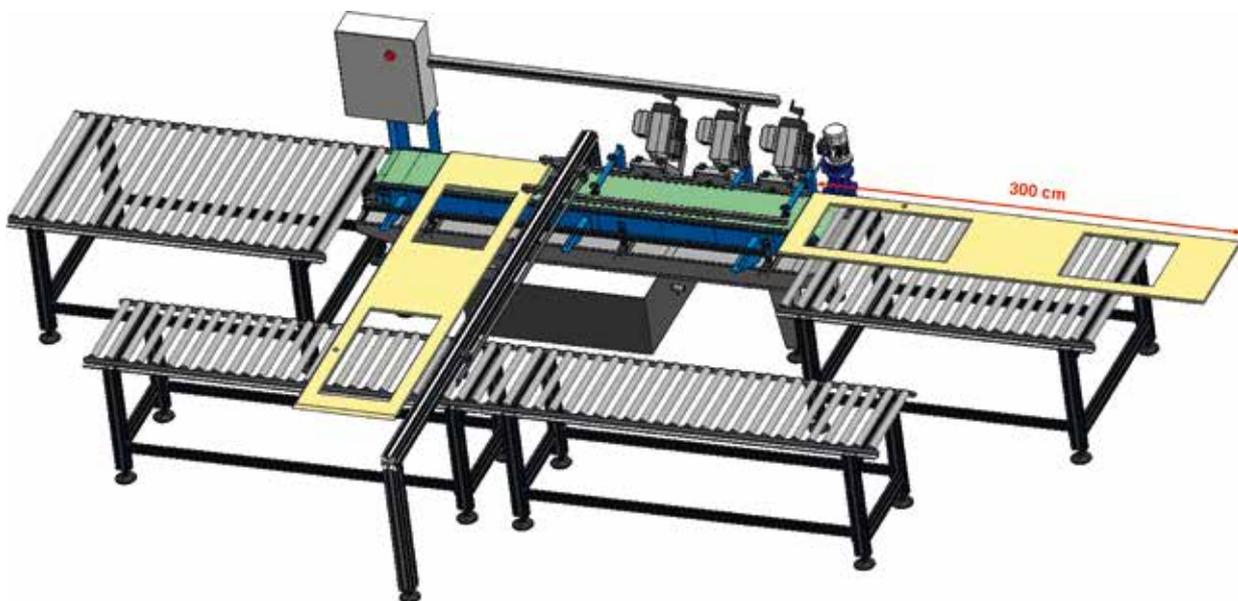
Ferrari & Cigarini has introduced **BIGSLIM**, a new system for cutting, profiling and gluing tiles in big sizes up to 300by150 cm, both with slim (3-6mm) and stan-

ard (10-20 mm) thickness.

This innovative system is made up of:

- a cutter to cut the slabs
- a special machine to profile at 45° the tile edge and stripes, previously cut to size
- a gluing bench to glue the top and stripes together at 45°

This new project has been designed to create kitchen and bathroom tops, benchtops and steps, obtained from tiles in big formats up to 300by150 cm, both of gres porcelain and marble, granite or agglomerates (okite, silestone, etc.).





KeraLab

FrOm YOuR eyES

To yOuR tiLEs



SERVICES FOR DIGITAL DECORATION

HYPERSPECTRAL ACQUISITION
LARGE SIZES ACQUISITION
PRODUCTION PROCESS ANALYSIS
PRINTING SYSTEM ANALYSIS
COLOUR MANAGEMENT
GRAPHICS CONVERSIONS
INK SET EVALUATION
PROFILING AND SEPARATION
QUALITY CONTROL
TURNKEY PRODUCTS



KERALAB - OFFICINE SMAC SPA
Via Sacco e Vanzetti, 13/15
41042 Fiorano Modenese (MO) - ITALY
info@smac.it - www.smac.it

SMAC: NON-SPOT LINE

Linea per applicazione di protettivi "non-spot line"

OFFICINE SMAC SPA presenta "NON-SPOT LINE", una linea completa per applicazione di acidi, protettivi antimacchia, salvaposa e antibatterici su piastrelle levigate. Studiata in collaborazione con i maggiori leader di mercato nella

produzione e commercializzazione di prodotti chimici per l'industria ceramica, la linea, che ha una lunghezza variabile in funzione del tipo di trattamento da applicare è composta da diverse stazioni di lavorazione che possiamo così suddividere:

- stazione di pulizia e asciugatura;
- dispositivi per l'applicazione dei protettivi;
- dispositivi per uniformare il prodotto applicato;
- stazione di essiccamento e cristallizzazione prodotto;
- dispositivi per spazzolatura e lucidatura dei pezzi trattati;
- dispositivi di pulizia e asciugatura finale.

Nel dettaglio:

- La linea di trasporto è costruita interamente in acciaio inox con larghezza e numero cinghie dimensionate in base al formato da trattare.

- La prima fase è necessaria per asportare, tramite spazzole opportunamente studiate, tutti i residui delle lavorazioni precedenti (levigatura, bisellatura, ecc). Un sistema combinato ad aria elimina l'acqua di lavaggio per rendere la piastrella perfettamente asciutta e pronta per la fase successiva di applicazione del protettivo.

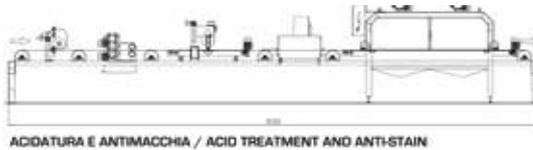
- Smac propone diversi sistemi per applicare il prodotto, a seconda che questo sia a base neutra, solvente o acida.

L'applicazione può essere eseguita con cilindri silicici o nastri poliuretanicici incisi al laser. Gli applicatori vengono montati su trasporti indipendenti per garantire la planarità e robustezza del piano. E' possibile trattare formati fino a un fronte di avanzamento su linea di 1200 mm. I vari dispositivi garantiscono in ogni caso una stesura uniforme e costante nel tempo, minimizzando la quantità del prodotto applicato ed eliminando qualunque tipo di spreco.

- Dopo l'applicazione normalmente si prevede un dispositivo con spazzole rotanti o feltri oscillanti per garantire la perfetta penetrazione del liquido applicato all'interno delle porosità della piastrella.

- Nel caso sia necessaria una rapida essiccazione del prodotto applicato è possibile installare il compatto e dedicato essiccatoio elettrico con lampade al quarzo, dotato di start/stop automatico e controllo della temperatura.

- Tutto il prodotto che non viene trattenuto nelle porosità della piastrella dovrà essere asportato a secco o a umido in funzione del tipo di trattamento. Qui Smac propone diverse macchine di spazzolatura, a teste multiple o monospazzola, satellitari o trasversali, a secco o a umido, le quali permettono una perfetta finitura e rilucidatura finale della superficie delle piastrelle trattate.



Line for the application of anti-stain protective on polished tiles

OFFICINE SMAC SPA presents "NON-SPOT LINE", a complete line for the application of acids, anti-stain and anti-bacterial protectives on polished tiles. Studied in collaboration with the main leaders in production

and marketing of chemical products for the ceramic industries, this line, with a variable length based on the kind of treatment to be applied, is composed by different working stations which can be divided into:

- cleaning and blowing station;
- devices for anti-stain products application;
- device to uniform the applied product;
- product drying and crystallization station;
- brushing and polishing devices for treated products;
- final washing and blowing devices.

IN DETAIL:

- The transport line is entirely built in stainless steel with width and belts number dimensioned basing on the tiles size to be treated.

- The first phase is necessary to remove, through appropriately designed brushes, all residuals of previous workings (polishing, chamfering etc..). A combined air system removes the washing water to make the tiles perfectly dry and ready for the next protective application step.

- SMAC offers different systems for the product application, depending if it's on neutral, solvent or acid base. The application can be done with silicon rollers or polyurethane bands engraved by laser. The applicator devices are mounted on independent transports to guarantee plan's flatness and strength. It's possible to treat tiles up to 1200 mm width. The different devices guarantee in each case an uniform and time constant coating, minimizing the quantity of applied product and erasing any type of waste.

- After the application normally it's foreseen a device with rotating brushes or oscillating felts to guarantee the perfect penetration of the applied liquid into the tile's porosity.

- In case a rapid dry of applied product it's necessary, it is possible to install the dedicated and compact electric drier with quartz lamps, equipped with automatic start/stop device and temperature control.

- All the product not retained into the tile's porosity must be dry or wet removed basing on the treatment type. At this purpose SMAC offers different brushing machines, multi or single brushing head, satellite or transversal, dry or wet, which allow a perfect finishing and final repolishing of the surface of treated tiles.



YES, WE PLANKS

Tecnema Technology, da sempre attenta alle esigenze di produzione di pezzi speciali, ha studiato una linea produttiva di taglio e bisellatura per la produzione di listoni micro bisellati. La linea è composta da un alimentatore automatico, una segatrice multidisco con abbinato un allineatore automatico ed una calibratrice - bisellatrice per microbisello.

- L'alimentatore automatico ATP 700 permette di caricare e alimentare file di piastrelle di larghezza 600mm e lunghezza di 1200 mm sulla macchina da taglio. E' dotato di una rulliera di 4 mt sulla quale vengono caricate pile di piastrelle con un polmone di circa 30/45min di autonomia.

- La segatrice TECNEMA della serie FS ed in particolare la FS 720/3T è stata concepita per lavorazioni di taglio in condizioni più o meno gravose e viene sfruttata per il taglio lineare di listelli e tozzetti in bicottura, monocottura, monoporosa e gres porcellanato. Particolarità di questa macchina sono il telaio in lamiera da 12mm e i supporti degli alberi porta-cannotti in ghisa, al fine di ridurre al minimo le vibrazioni oltre ai visualizzatori digitali degli spostamenti delle teste per aumentare la precisione e produttività della linea. La combinazione con l'allineatore listelli crea un'alta velocità di produzione ed elimina mano d'opera tra segatrice e bisellatrice.

- La calibratrice/bisellatrice mod. BS 2-1 è stata creata per essere messa in linea con le segatrici al fine di calibrare e micro bisellare listelli, listoni e modulari. Lavora pezzi con larghezze che vanno da min 70 mm a max 600 mm.

La calibratrice/bisellatrice lavora utilizzando mole frontali metalliche/resina per calibratura prodotto e mole in resina per eseguire il microbisello. La macchina base è composta da 4 unità di calibratura e 2 unità flottanti di microbisellatura. (n. 2+1 per lato).



Tecnema Technology, always careful to the needs of special pieces production, studied a productive line of cutting and grinding-beveling to produce modular tile composed by square and chamfered planks / strips.

This line is composed by automatic feeder, cutting machine combined with strips aligner and grinding/beveling machine.

- The automatic feeder ATP 700, allows to load tiles row of width 600mm and length 1200mm on the cutting machine. It's composed by 4 mt roller conveyor that works like a storage unit for the piles of the tiles and leaves

around 30/45 min of autonomy. The Tecnema cutting machines, the FS series and in particular the FS 720/3T, is born to cut in hard situations, too and with this machinery we can cut laths and insets in double-firing, single-firing, mono-porous and porcelain tiles. The peculiarities of this machine are the structure, 12mm thick, and the supports of the sleeves in cast iron

to reduce the vibrations, besides the digital controls of the heads movement to increase the cut precision and the productivity of the line.

Combination with tiles aligner create high speed production and avoid man power between cutting and grinding/beveling machines.

The grinding/beveling machine mod. BS 2-1 has been created to be placed in line with cutting machines with the purpose to grind and microbevel border, planks and modular tiles.

It works pieces from min 70 mm up to max 600 mm width.

The grinding/beveling machine works with metallic/resin frontal wheel to calibrate the product and resin wheels to carry out the microbevel.

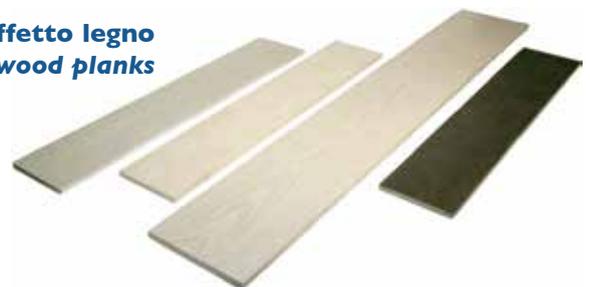
The basic machine is composed by 4 calibrating spindles and 2 additional floating spindles for microbeveling (n. 2+1 per side).

Prodotti finiti e lavorati con linea di taglio e calibratura/bisellatura Finished products with cutting and grinding/beveling line



**Dettaglio rompifilo
Detail of micro-bevel**

Dettaglio listoni effetto legno Detail of tiles wood planks



CTL - CENTRO DI TAGLIO LASTRE

Il centro di taglio lastre mod. CTL è una delle ultime tecnologie che TECNEMA ha sviluppato per tagliare/squadrare e bisellare grandi lastre fino a 1500x4000 mm in ceramica con spessori da 3 mm fino a 30 mm. Grande vantaggio offerto da queste macchine è la possibilità di taglio/squadratura e bisellatura di prodotti mono e bi-strato con rinforzo posteriore di resina e fibra di vetro. La macchina può essere dotata di varie teste per eseguire tagli e biselli multipli con dimensione minima di 150 mm ed un massimo di 9 teste. La versione automatica, controllata da PLC si regola dal pannello touch screen, senza intervento manuale.



CTL - Centro di Taglio Lastre / CTL - Slabs Cutting Centre

CTL - SLABS CUTTING CENTRE

The slabs cutting center mod. CTL is the latest technology that TECNEMA has been developed for cutting/squaring and beveling big slabs up to 1500x4000 mm on ceramics with thickness starting from 3 mm up to 30 mm. Great advantage of these machines is the ability to cut/square and bevel single or double layer products with reinforced backside in resin and fiberglass. The machine can be equipped with various cutting heads to perform multiple cuts and bevel with minimum size of 150 mm with a maximum of 9 heads. The automatic version, controlled by PLC, can be adjusted from touch screen panel, without manual intervention.

Le caratteristiche principali della macchina sono:

- Estrema facilità di allineamento dischi/teste
- Cambio formato eseguito direttamente dal pannello touch screen
- Dischi individuali su ogni testa
- Possibilità di selezionare i dischi/teste in lavorazione;
- Il carro di pressione si regola automaticamente insieme alle teste

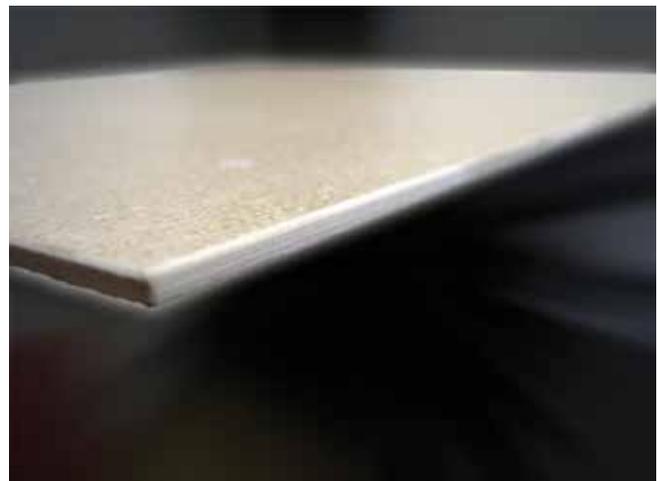


The main characteristics of the machine are:

- Easy alignment blades / heads
- Size regulation directly from touch screen panel
- Individual blade on each head
- Ability to select blades/heads during the process
- Automatic adjustment of pressure carriage in conjunction with cutting heads



Slabs



Detail of bevel on side



Linea di serigrafia per decoro su grandi formati
(600x1200 mm e oltre)
*Screen printing line for decoration on big sizes
(600x1200 mm and over)*



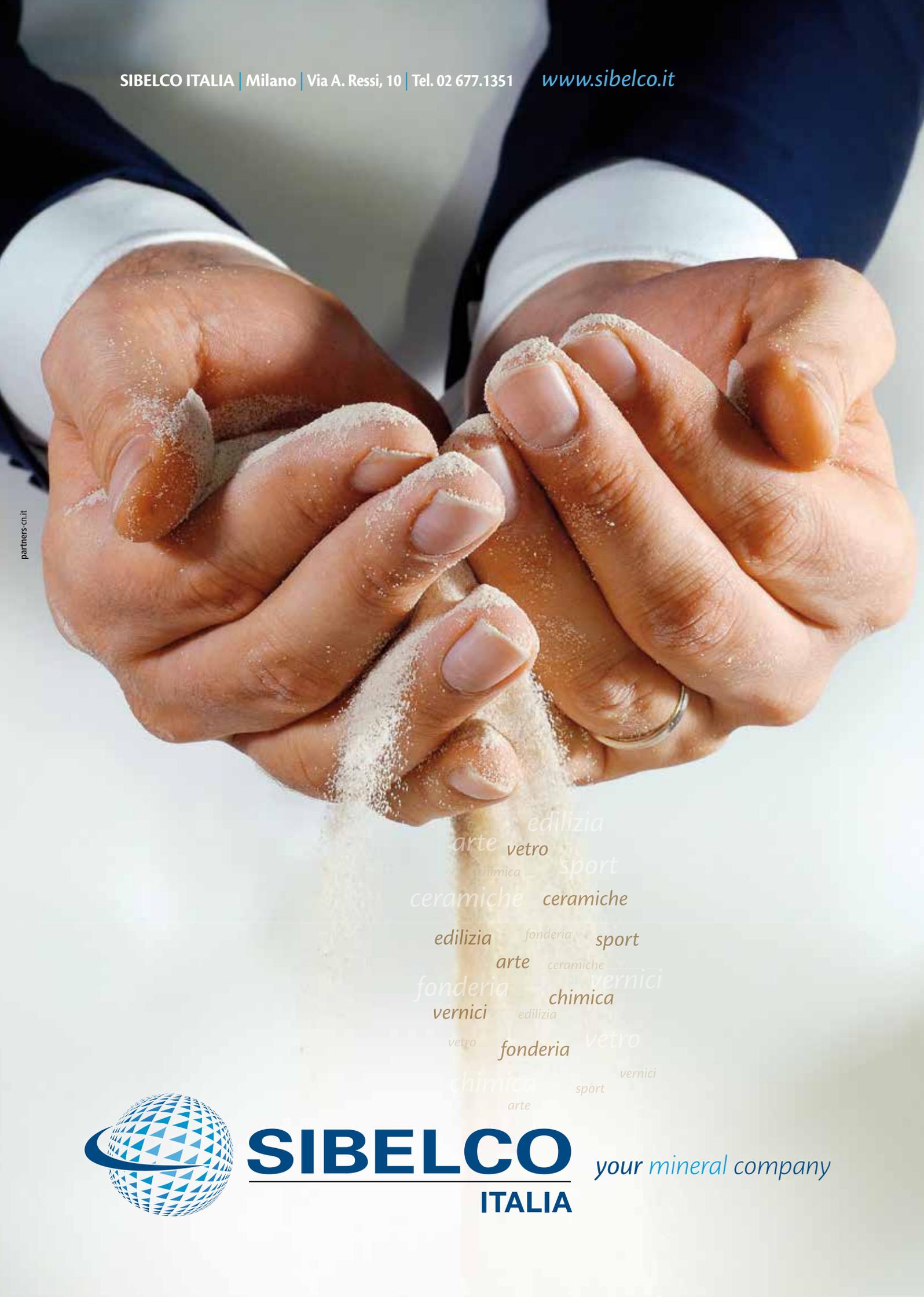
Sistema automatico di carico/scarico linea di taglio e squadratura per lastre di grande formato
(dal 250x250 al 1600x3600 mm)
*System for the automatic loading/unloading of a cutting and squaring line for large sizes
(from 250x250 to 1600x3600 mm)*



Organo di presa a ventose per formato
1600x3600 mm
*Handling unit with vacuum cusps for size
1600x3600 mm*



Decoratrice serigrafica ST1 1500/3000.
Macchina serigrafica piana per formato fino
a 1500x3000 mm ideale per la serigrafia su
lamina e materiale con basso spessore (3 mm)
*Screen printing machine ST1 1500/3000.
Flat printing machine suitable for sizes up to
1500x3000 mm suitable for printing on lamina
and material with low thickness*



edilizia
arte vetro
chimica sport
ceramiche ceramiche
edilizia fonderia sport
arte ceramiche
fonderia vernici
vernici edilizia chimica
vetro fonderia vetro
chimica sport vernici
arte



SIBELCO
ITALIA

your mineral company

Nuove Soluzioni per Nuove Esigenze

Scatole per listelli
semplici o con separatore



Vassoi per fritte



Cunei per container
e tagli su misura



Scatole scavate
per listelli, matite
e torelli



Prodotti riciclabili

Landini: il polistirolo per l'imballaggio in ceramica

Il mondo della ceramica è in continua evoluzione. La nostra esperienza trentennale ci ha insegnato a seguire le aziende del comprensorio ceramico con un servizio rapido e puntuale che si è evoluto di pari passo con le richieste del settore.

Landini s.r.l. è così oggi in grado di proporre una vasta gamma

di imballaggi in polistirolo che spazia dalle **scatole stampate** per listelli, ai **cunei per container**.

Dai **vassoi per fritte**, alle **nuove scatole scavate su misura personalizzabili** in base ai formati, il cui costo incide in maniera ridotta su ogni singolo pezzo.

Landini: il polistirolo per l'imballaggio in ceramica.



Landini

S.R.L. Via ISTRIA 1 - 41049 SASSUOLO (MO) - TEL. 0536/803582 - FAX 0536/802294 - EMAIL: LANDINISRL@LIBERO.IT

**INIMITABILE PER I DETTAGLI!
INSUPERABILE PER LE PERFORMANCE!
INCOMPARABLE DETAILS! UNBEATABLE PERFORMANCE!**



**NUOVA SQUADRATRICE
TRA INNOVAZIONE ED ESPERIENZA
MINIMA FUGA. MASSIMA ESTETICA.**

**NEW SQUARING MACHINE
COMBINING INNOVATION AND EXPERIENCE
MINIMUM JOINT. MAXIMUM AESTHETICS.**

100%
MADE IN ITALY

CEVISAMA Nivel 2
Pabellón 3 Stand D30



FERRARI & CIGARINI®

41053 MARANELLO (MO) Italy - Tel. +39 - 0536/941510
sales.dpt@ferrariiecigarini.com - www.ferrariiecigarini.com



NUOVA MACCHINA SQUADRATRICE BISELLATRICE FERRARI & CIGARINI

Il nuovo modello MCB è stato studiato per eseguire la squadratura, calibratura e bisellatura di materiali ceramici, marmo e agglomerati con formato lavorabile da 20x20 a 150x150 cm.

La MCB può essere fornita con un minimo di 3 testate calibratrici più una testata bisellatrice, adatta a rettificare listelli tagliati, fino ad un massimo di 8 testate calibratrici più 1 testata bisellatrice, adatta ad ottenere alte produzioni.

Le caratteristiche principali di questo nuovo modello sono:

- Lo spintore-centratore di nuova generazione, per formati fino a 150 cm, è applicato direttamente sulle bancate dei motori frontali per consentire la regolazione automatica durante il cambio formato. Lo spintore introduce la piastrella in lavorazione mantenendo stabile e perfetta la sua ortogonalità, e la stabilità di avanzamento è garantita dalle cinghie inferiori e superiori.
- Pannello operatore con PC touch-screen per il cambio formato e le regolazioni di ortogonalità, che vengono effettuate in automatico durante la lavorazione senza bisogno di fermare la macchina.
- Motomandri frontali a bagno d'olio con regolazione decimale, tramite nonio graduato, e potenza standard di 7,5 Kw con possibilità di aumentarla fino a 10 kw.
- Postazione per il bisello inferiore.
- Testate bisellatrici superiori flottanti per la microbisellatura (rompifilo).
- Apertura e chiusura automatica delle bancate per il cambio formato.

NEW SQUARING BEVELLING MACHINE FERRARI & CIGARINI

New model MCB has been projected to make the squaring, calibrating and bevelling of ceramic, marble and agglomerates with working sizes from 20x20 to 150x150 cm.

The MCB machinery can be supplied with a minimum of 3 calibrating heads, together with 1 bevelling head suitable for cut slabs; up to a maximum of 8 calibrating heads and 1 bevelling head

to obtain high productions.

The main features of this new model are:

- Pushing/centering equipment of new generation for sizes till 150 cm is applied to the motors in order to allow an automatic adjustment during the change of size. The pusher introduces the tile maintaining stable and perfect its orthogonality and the stability of advancement is guaranteed by upper and lower belts.
- Operator panel with touch-screen PC for the size change and orthogonality adjustments, that are done automatically during the process without stopping the machine.
- Motorspindle in oil bath with decimal adjustment, by means of a graduated nonius, and with 7,5 kw standard power and possibility to increase it till 10 kw for each motor-spindle.
- Free position for lower bevel.
- Upper floating bevelling heads for microbevelling process (chamfer).
- Automatic opening and closing of side for size change.



FERRARI & CIGARINI



IRIDE



IRIDE



GRANDI FORMATI L'INNOVAZIONE CONTINUA

BIG SIZES - INNOVATION CONTINUES

Lo spirito innovativo che da sempre caratterizza IRIDE, ha portato alla installazione del più grande impianto di finitura superficiale e perimetrale, comprensivo di trattamento protettivo, mai costruito fino ad oggi, all'interno del nostro stabilimento.

Le migliori tecnologie scelte, permettono di lavorare grandi formati fino ad un max di 1500 mm x 3000 mm con spessori da 3 a 20 mm.

The innovating spirit that characterises company IRIDE ever since, lead to the installing of the biggest plant for surface and periferal finishing, including the protective coating, that we ever built so far inside our premises.

The best technologies that we chose, allow to work out big sizes up to a max size of 1500 mm x 3000 mm, with thicknes from 3 to 20 mm.

Apriamo
la porta
alle
idee.



www.altamedia.net



S
O
A
T
R
S



Dal progetto in poi...

Stratos è una giovane azienda che nasce per dare forma alle idee che, grazie alla versatilità dalle grandi superfici di laminato ceramico, creano, trasformano, e rinnovano ogni ambiente.

I macchinari di cui Stratos dispone sono in grado di compiere **qualsunque tipo di lavorazione** su grandi lastre di laminato ceramico (taglio, bisellatura, foratura, sagomatura, lucidatura laterale, ecc...) e gli utensili utilizzati sono progettati e prodotti appositamente per il tipo di materiale. Queste grandi lastre così trasformate **soddisfano le più svariate richieste** di interior designer, architetti e produttori di mobili.

Il prodotto in laminato ceramico che Stratos realizza e lavora, racchiude caratteristiche di altissima qualità e versatilità in grado di soddisfare qualsiasi esigenza creativa e progettuale:

- RESISTE AGLI ATTACCHI CHIMICI
- RESISTE ALL'USURA
- RESISTE ALLA FLESSIONE
- RESISTE AL FUOCO
- SUPERFICIE IGIENICA
- RESISTE AI RAGGI UV
- ECO COMPATIBILE
- ANTIGRAFFIO



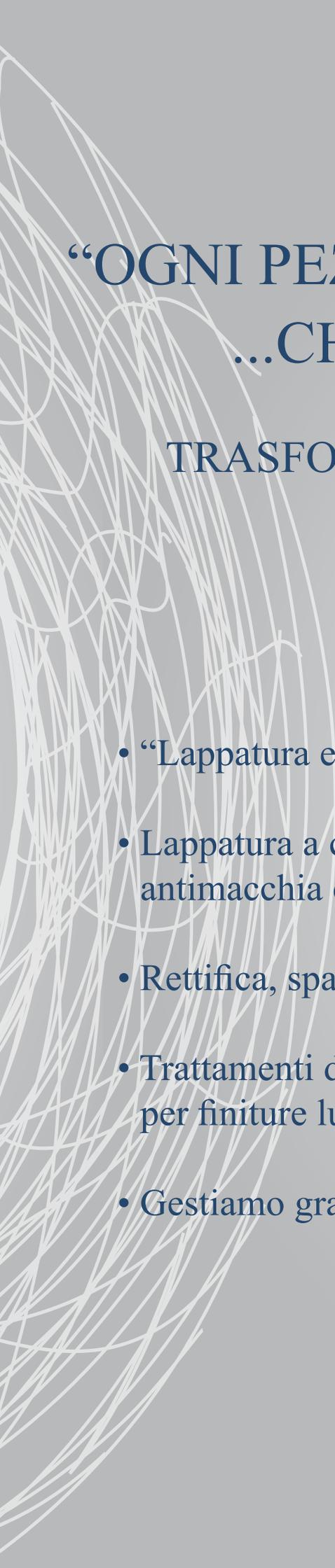


POLIEDRO S.R.L.

Via Ligabue 14/18 - 41013 Castelfranco Emilia (Mo) Italy

Tel 059 920018 - Fax 059 920018

info@Poliedro.it



“OGNI PEZZO È UN PEZZO UNICO...
...CHE SI TRASFORMA”.

TRASFORMIAMO FORMATI DAL 1991.

- “Lappatura e satinatura” nelle finiture più appropriate.
- Lappatura a campo pieno con le migliori prestazioni antimacchia e anti attacco acido.
- Rettifica, spacco e rettifica listoni.
- Trattamenti di superficie antimacchia e anti attacco acido per finiture lucide, oppure opache, in linea e in cantiere.
- Gestiamo grandi formati fino al 1200x1200.



GALLI
 imballaggi e recuperi



**vivere
 la
 carta**



SERVIZI DI RECUPERO



Carta, cartone,
 polietilene da lavaggio,
 imballaggi in legno,
 materiali ferrosi

IMBALLAGGI INDUSTRIALI

Tante soluzioni economiche
 in cartone nuovo o riciclato
 per l'industria ceramica,
 meccanica, alimentare



Galli srl via della Tecnica, 10 • Castelnovo Rangone (MO) Italy • tel +39 059 538014 • www.gallisrlmodena.it

ECORICERCHE srl



Ecoricerche s.r.l.
 Via Regina Pacis, 94 41049 Sassuolo (MO)
 Tel. 0536/806086 Telefax 0536/806269
 E-mail: info@ecoricerche.net Sito internet: <http://www.ecoricerche.net>

Ambiente, Sicurezza, Qualità
Alimenti e Laboratorio Analisi



Certificato No. 98;104
 UNI EN ISO 9002 : 1994

Registrazione No. IT-7203

CERPLAST

SEMPRE PIÙ ECOLOGIA



STOP AL PETROLIO.....



Raccolta
e recupero



Granulo
rigenerato



Granulo
rigenerato



Film

CERPLAST S.R.L.
AZIENDA CERTIFICATA
ISO 14001



“LA NUOVA ERA DELLA PLASTICA”

PRODOTTI TECNOLOGICI - ECOLOGICI - CONVENIENTI
NEL RISPETTO DELL'AMBIENTE



ISO
14001

I PIETRINI

L'industria ceramica conferma la tendenza alla produzione di grandi formati (45x90, 40x80, 50x100, 60x120) da lappare e tagliare in sottomisure.

I Pietrini dispone di una nuova lappatrice, che si affianca alla linea di taglio e squadratura per listoni.

Il nuovo impianto, assieme a quello di squadratura, permette quindi di ottenere oltre a listoni rettificati nei formati 10x90, 15x90, 22,5x90, 15x120 e 30x120cm - con un perfetto controllo di ortogonalità e planarità - la lappatura di ogni formato.

Rimane fermo il principale obiettivo che è quello di soddisfare le esigenze del cliente prestando attenzione alla ricerca, al servizio, alla qualità del prodotto.



I PIETRINI
LISTONI

SQUADRATURA

LAPPATURA

LISTONI RETTIFICATI

VIA DELL'ARTIGIANATO 9/B MURAGLIONE DI BAISO (RE) TEL. 0522 845260 FAX 0522 845835 E.MAIL info@ipietrini.it

POLLINI

Il mosaico è il punto di forza della Pollini, così come le sue varianti di lavorazione: taglio lineare, idrogetto, ecologico.

Perché ecologico, ecologico perché con il risultato di un innovativo processo industriale il taglio viene realizzato senza l'utilizzo di acqua, risorsa fondamentale che non deve essere sprecata.

La Mission di Pollini rimane la puntualità nelle consegne e nel servizio pre e post vendita.



pollini

MOSAICI

MOSAICO

MOSAICO ECOLOGICO A SPACCO

IDROGETTO

LAPPATURA

LISTONI RETTIFICATI

officina

TA-RO®



VANTAGGI RICONTRATI IN PRODUZIONE: PRODUCTION BENEFITS:

- 1** Incremento di produttività (dal 10% al 100%).
Production increase (from 10% to 100%).
- 2** Vita dei punzoni incrementata.
Average life of punches increased.
- 3** Risparmio energia elettrica.
Energy conservation.
- 4** Effetto isostatico ed antitraparenza invariato.
Unchanged isostatic and anti-transparency effect.
- 5** Minore sensibilità alle variazioni di umidità della polvere.
Sensitivity to powder humidity decreased.
- 6** Eliminazione dei movimenti della polvere durante la pressata.
Dust migration during press phase removed.
- 7** Miglioramento del calibro piastrella.
Tile caliber improvement.
- 8** Riduzione temperatura circuito idraulico della pressa.
Temperature decrease of the press hydraulic circuit.
- 9** Minore stress sulle valvole proporzionali della pressa e su tutta la meccanica in generale.
Lower wear of press valves and generally on all mechanic elements.

Scelto anche da: Selected also by:



LA TA-RO PRESENTA L'ULTIMA EVOLUZIONE DELLA TECNOLOGIA A DISAREZIONE DEAIR

Questa nuova versione consiste in un tampone a disareazione interna usa e getta a costo contenuto.

Tale innovazione, pur garantendo le medesime prestazioni della precedente versione, renderà più economico l'accesso a questa tecnologia ed eviterà per i mercati stranieri i costi e le problematiche gestionali di spedizione per la rigenerazione dei punzoni.

Uno dei fattori che influenza maggiormente la velocità di una pressa nella produzione di piastrelle è la cosiddetta fase di deareazione, necessaria per eliminare l'aria contenuta tra le polveri ceramiche caricate nelle cavità dello stampo.

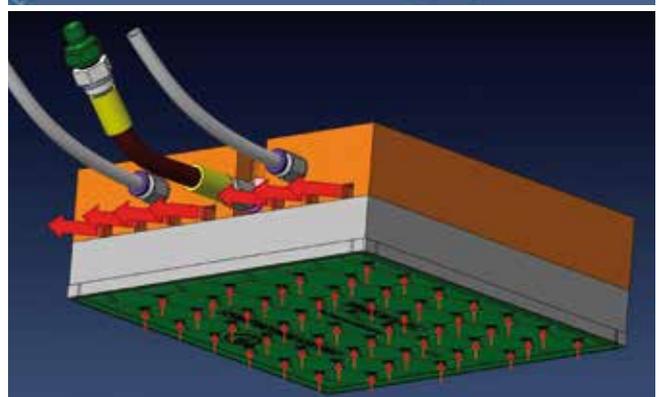
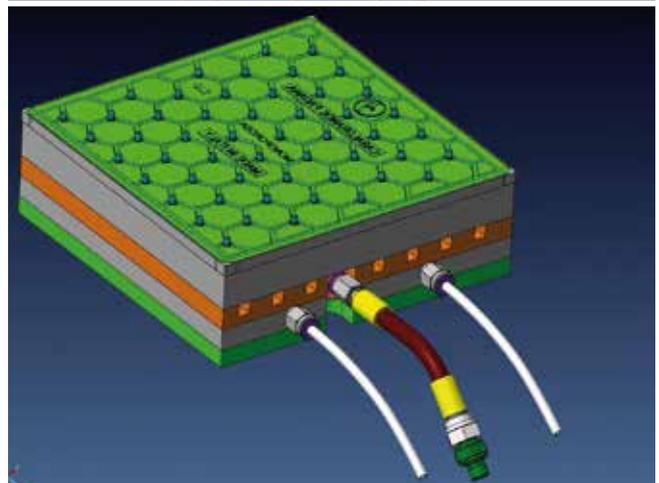
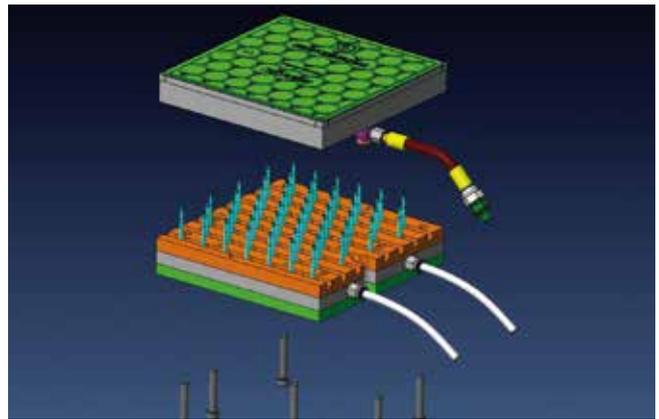
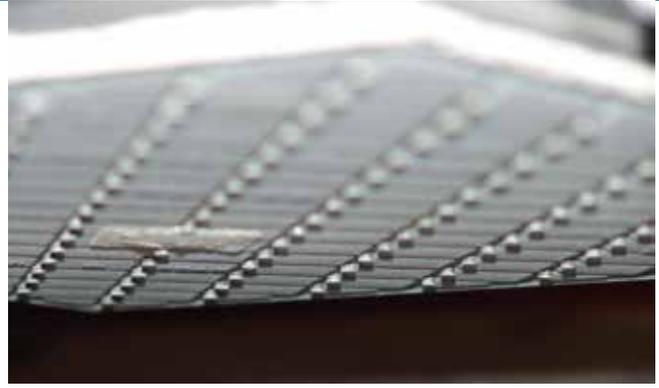
Il metodo usato finora per eseguire tale operazione consiste generalmente nel suddividere la pressatura in 2 o più passaggi (precompattazione+compattazione) per consentire all'aria di defluire verso i bordi periferici dei tamponi (uniche vie di sfogo disponibili negli stampi tradizionali) ed eseguiti a velocità ridotta al fine di evitare spostamenti indesiderati delle polveri non ancora compattate.

Questo sistema però naturalmente incide a tal punto sul numero di battute al minuto effettuate dalla pressa da causare spesso un vero e proprio collo di bottiglia nella produttività dell'industria ceramica, oltre ad usurare rapidamente lo stampo nelle sue zone esterne.

Per trovare una nuova e più efficace soluzione rispetto alla deareazione tradizionale, **TA-RO** ha ideato e brevettato il rivoluzionario tampone **DEAIR™**.

Il tampone **DEAIR™** può essere sia isostatico che tradizionale, grazie alla presenza di bocche di sfianto distribuite in maniera omogenea su tutta la superficie interna della cavità di formatura aumenta considerevolmente il numero di vie di sfogo per l'aria durante la compattazione e risolve il problema della deareazione portando a considerevoli vantaggi:

- **Incrementi della produttività (battute/minuto) sino al 20% rispetto ai comuni tamponi isostatici utilizzati precedentemente**
- **Durata di tamponi e lastre incrementata**
- **Eliminazione di bavette da precompattazione tra prima e seconda battuta**
- **Eliminazione dei difetti da errata deareazione**
- **Minori consumi energetici**
- **Minore surriscaldamento del circuito idraulico**



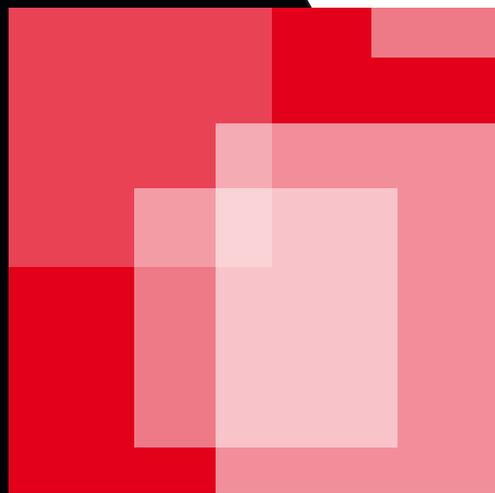
COMING



inquadra questo codice per scoprire la posizione su google maps

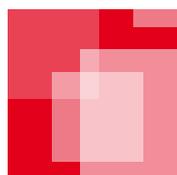
squadratura
spacco e rettifica listoni
lappatura - satinatura
trattamento di superficie

SOON...



Shaping the Future

Noi crediamo nel comprensorio
Ci rinnoviamo e cambiamo sede
Nuove macchine da lappare e squadrare
Nuove finiture superficiali hi-tech
Nuovi formati
Nuove confezioni con 4phases System



KER BELL

Shaping the Future

Via Enrico Toti, 18 Spezzano (MO)



Modulove SA de CV

Industria Siderùrgica 2051
Parque Industrial Ramos
R.Arzipé Coahuila, México



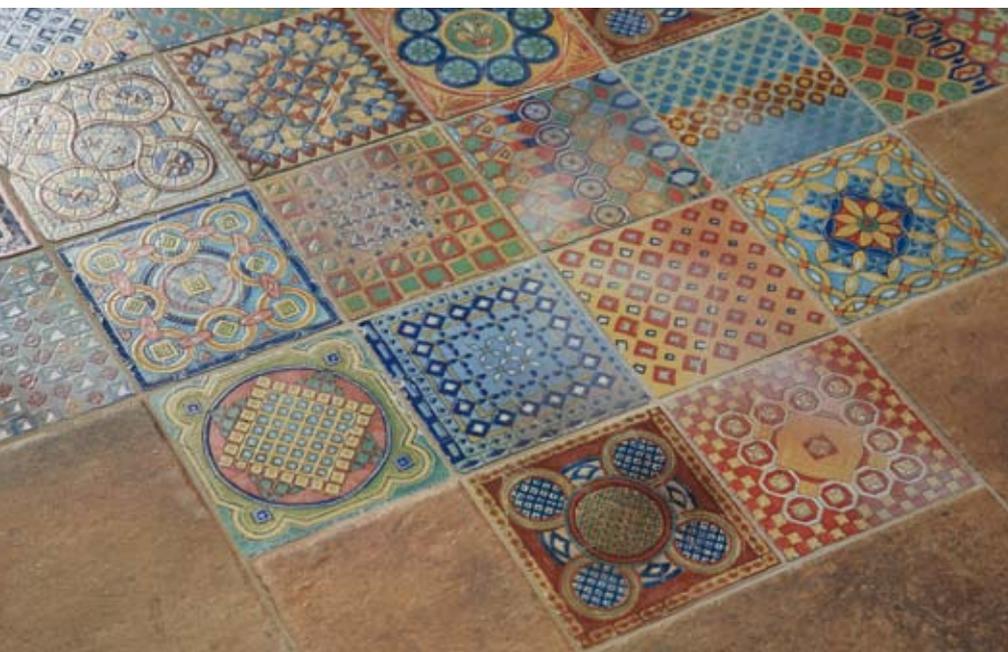
MOSAICOVERO

Veri Mosaici, non semplici tagli, Arte e Tradizione Millenaria



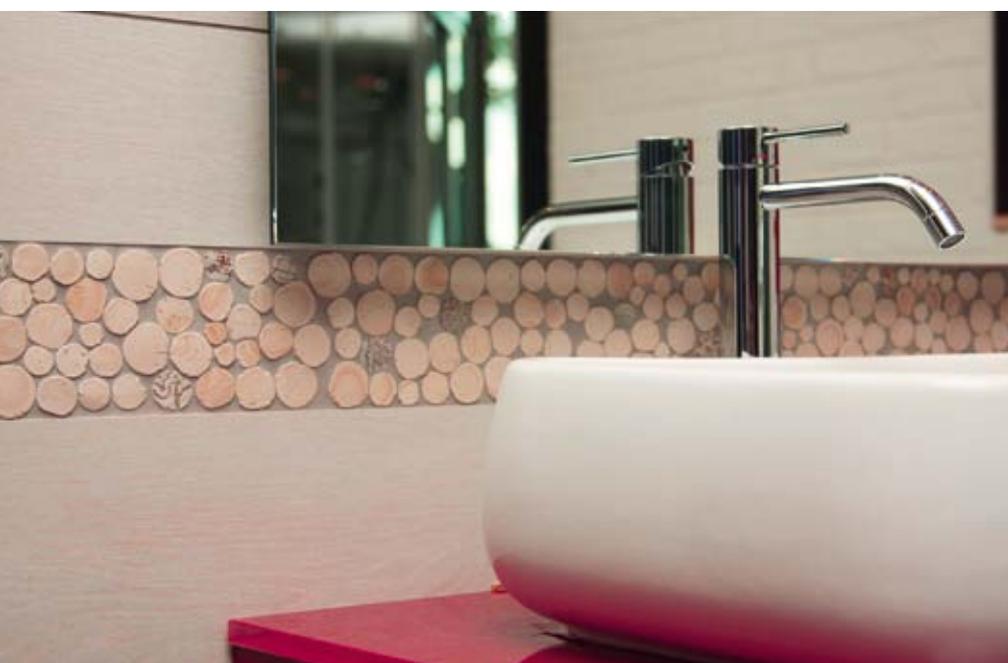
Madreperla

Mosaico su gres porcellanato in formelle Cm. 30x30
Tessere Cm. 1x1
Metodo di fabbricazione Brevettato
Vera Ceramica Artistica
Tradizionale - No digitale/inkjet



Corti d'Italia & Decori Rinascimentali

Decori su Gres porcellanato formato Cm. 15x15
Metodo di fabbricazione Brevettato
Vera Ceramica Artistica
Tradizionale - No digitale/inkjet



Tronchetto

Mosaico ceramico, materico, vero, originale mosaico decorativo a tutto tondo.
Una nostra idea che esula dai canoni tradizionali della decorazione musiva.
Tronchetto si propone con 25 colorazioni atte a rivestire o pavimentare le architetture che abbisognano di bellezza, colore originalità e massima resistenza agli stress di usura.
Tutta la collezione è preposta sotto film trasparente spellicolabile ed è disponibile a formelle 30x30 "Onda".

TECNOCERAMICA

MARANELLO



TAGLIO E RETTIFICA

LAPPATURA

BATTISCOPIA

GRADINI



TECNOCERAMICA PRESENTA LA NUOVA SEDE E LE LAVORAZIONI SPECIALI

La società **Tecnoceramica srl** opera nel settore delle lavorazioni su piastrelle in gres porcellanato e monocottura per conto delle Industrie Ceramiche. La produzione, svolta negli stabilimenti di Solignano (MO), è specializzata nella realizzazione di lavorazioni di levigatura, lappatura, satinatura, rettifica di calibratura e squadratura, taglio e rettifica con finitura bisellata e rompifilo di sottoformati, scelta e confezionamento automatici con pallettizzazione robotizzata.

A corredo delle citate produzioni industriali Tecnoceramica realizza anche pezzi speciali in battiscopa e gradini con finitura naturale e smaltata sia caldo che a freddo.

Le lavorazioni superficiali di levigatura, lappatura e satinatura prevedono la modificazione dell'aspetto estetico della superficie dei prodotti che si ottiene con asportazione di materiale; tale asportazione può in alcuni casi modificare le caratteristiche chimico-fisiche superficiali del prodotto iniziale. Tali caratteristiche possono essere migliorate mediante gli opportuni trattamenti che Tecnoceramica è in

grado di realizzare sui prodotti lavorati.

Tecnoceramica è dotata di linee di produzione realizzate mediante macchine operatrici di ultima generazione in grado di lavorare formati fino a 1500 mm con le tecnologie più avanzate.

Il lay out produttivo di Tecnoceramica è dislocato in due stabilimenti adiacenti a Solignano secondo la disposizione sotto riportata:

STABILE 1 area coperta 2800 mq, area scoperta 3000 mq: Lappatura/taglio/rettifica/trattamento formati fino a 120 cm Taglio/Rettifica/biselatura formati fino a 150 cm

STABILE 2 area coperta 1500 mq, area scoperta 4000 mq: Rettifica/taglio/finitura listoni 10/15/20/25x60 cm, produzione di battiscopa e gradini.

In accordo con le esigenze dei propri Clienti, la professionalità del personale, le macchine di visione/misura automatiche in scelta e degli addetti al controllo qualità, garantiscono il rispetto degli standard produttivi impostati per la fornitura sia per le caratteristiche della superficie che per le dimensioni e geometria dei pezzi.

LINEA 1:

TAGLIO DEL FORMATO 1200-LAPPATURA 12T+16T-TAGLIO LISTONI-RETTIFICA IN SQUADRO/BIS.-ROMPIFILO TRATTAMENTO-SCelta-CONFEZIONAMENTO:

Formato ingresso larghezza min. 300 mm

Formato ingresso larghezza max. 900 mm

Formato ingresso lunghezza max. 1200 mm

Alimentazione semiautomatica a ventose

Modulo di taglio formato in ingresso max 900 mm

Modulo di lappatura a 12 teste spatolanti/satellitari translanti formato max 650 mm

Modulo di lappatura a 16 teste spatolanti translanti formato max 650 mm

Squadratrice formato max 900x1200 mm

Squadratrice formato min 150x300 mm

Asciugatura e trattamenti superficiali

Spazzolatura satellitare formato max 900 mm

Controllo digitale calibro, diagonali, planar 900x1200 mm

Scelta, confezionamento e pallettizzazione System BSo4 300x300 - 900x1200 - 100x1200 mm

Tipo di confezione Vassoio

Finiture realizzabili:

Lappatura, Satinatura, Rettifica

Protezione superficiale

Gres porcellanato smaltato e tecnico

Superficie superiore lappata lucida/opaca

Superficie superiore lappata a campo pieno

Superficie superiore satinata

Misure laterali in calibro

Lati ortogonali

Spigoli bisellati a 45° o rompifilo

Superficie superiore funzionalizzata

LINEA 2:

LAPPATURA 12T+20T-TAGLIO LISTONI-RETTIFICA IN SQUADRO/BIS.-ROMPIFILO TRATTAMENTO-SCelta-CONFEZIONAMENTO:

Formato ingresso larghezza min. 300 mm

Formato ingresso larghezza max. 600 mm

Formato ingresso lunghezza max. 600 mm

Alimentazione semiautomatica a ventose

Modulo di lappatura a 12 teste spatolanti/satellitari translanti formato max 600 mm

Modulo di lappatura a 20 teste spatolanti translanti lucidatura formato max 600 mm

Squadratrice formato max 600x1200 mm

Squadratrice formato min 200x300 mm

Asciugatura e trattamenti superficiali salvaposa.

Spazzolatura satellitare formato max 600 mm

Controllo digitale calibro, diagonali. 600x600 mm

Scelta, confezionamento e pallettizzazione Nuova Fima 250x250 - 600x600 mm

Tipo di confezione Vassoio

Finiture realizzabili:

Levigatura, Lappatura, Satinatura, Rettifica

Protezione superficiale

Gres porcellanato smaltato e tecnico

Superficie superiore levigata lucida

Superficie superiore levigata opaca

Superficie superiore lappata lucida/opaca

Superficie superiore lappata a campo pieno

Superficie superiore satinata

Misure laterali in calibro

Lati ortogonali

Spigoli bisellati a 45° o rompifilo

LINEA 3:

TAGLIO A DISCO DI GRANDI FORMATI- RETTIFICA-SQUADRATURA E BISELLATURA ROMPIFILO-SCelta-CONFEZIONAMENTO:

Formato ingresso larghezza min. 300 mm

Formato ingresso larghezza max. 1500 mm

Formato ingresso lunghezza max. 1500 mm

Alimentazione semiautomatica a ventose

Modulo di taglio listoni a dischi formato in ingresso max 1500x1500 mm

Modulo di taglio listoni a dischi formato in uscita min 130x300 mm

Squadratrice formato max 1200x2000 mm

Squadratrice formato min 130x300 mm

Lavaggio e asciugatura

Controllo digitale calibro, diagonali. 100x1200 mm

Scelta, confezionamento e pallettizzazione System BSo4 300x300 - 900x1200 - 100x1200 mm

Tipo di confezione Vassoio

Lavorazioni realizzabili:

Listoni

Moduli quadrati e rettangolari

Rettifica in squadra gres porcellanato a umido

Misure laterali in calibro

Lati ortogonali

Spigoli bisellati a 45° o rompifilo

LINEA 4:

RETTIFICA IN SQUADRO-TAGLIO A DISCO DI LISTONI-FINITURA LATERALE LISTONE DI RETTIFICA E BISELLATURA ROMPIFILO-SCelta-CONFEZIONAMENTO:

Formato ingresso larghezza min. 300 mm

Formato ingresso larghezza max. 600 mm

Formato ingresso lunghezza max. 1200 mm

Alimentazione semiautomatica a ventose

Squadratrice semiautomatica formato max 600x1200 mm

Squadratrice semiautomatica formato min 300x300 mm

Segatrice dischi multipli taglio listoni a dischi in diamante formato in ingresso max 600x1200 mm

Biselatrice lati lunghi listone 100 - 1200 mm

Lavaggio e asciugatura

Controllo digitale calibro, diagonali. 100x1200 mm

Scelta, confezionamento e pallettizzazione Nuova Fima 300x300 - 900x1200 - 100x1200 mm

Tipo di confezione scatola: fino a lunghezza 600 mm Fustella

Tipo di confezione scatola: oltre lunghezza 600 mm Vassoio

Lavorazioni realizzabili:

Listoni

Moduli quadrati e rettangolari

Rettifica in squadra gres porcellanato a umido

Misure laterali in calibro

Lati ortogonali

Spigoli bisellati a 45° o rompifilo

LINEA 5:

BATTISCOPIA:

Formato ingresso massimo 600x600 mm

Taglio a dischi e successiva bordatura a becco di civetta, formato

minimo in altezza 70 mm

Inscatolamento manuale

LINEA 6:

BATTISCOPIA:

Formato ingresso massimo 600x600 mm

Taglio a dischi e successiva bordatura a becco di civetta, formato

minimo in altezza 70 mm

Asciugatura in linea ed inscatolamento manuale

LINEA 7:

TAGLIO:

Formato ingresso massimo 500x1000 mm

Taglio a dischi, formato minimo in altezza 50 mm

Inscatolamento manuale

LINEA 8:

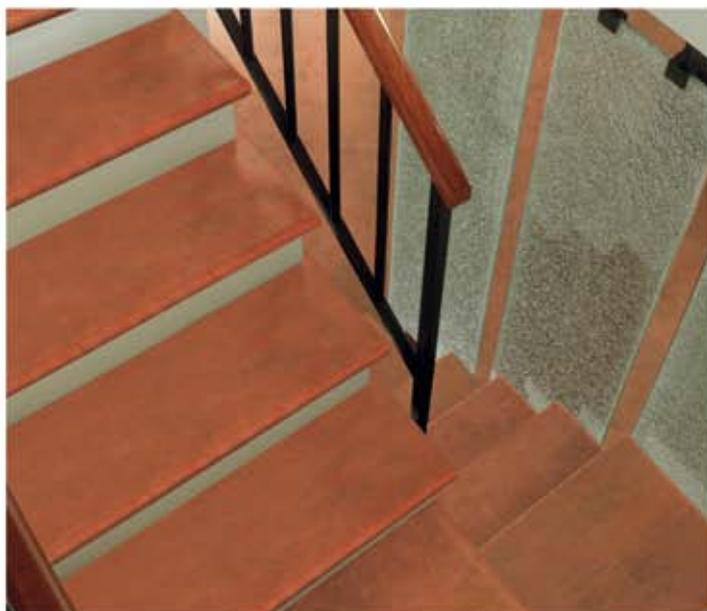
BULLNOSE E GRADINI:

Formato ingresso massimo 450x450 mm

Bordatura o incisione

Inscatolamento manuale

SEZIONE SMALTERIA INTERNA A BASSA TEMPERATURA



FIorentINO



FIorentINO CON GRIGLIA



LUNA



LUNA CON GRIGLIA

LE SCALE di NUOVA CERAMICA CASA



GRADONE MONOLITICO LINEARE



GRADONE MONOLITICO ANGOLARE



COSTA RETTA LINEARE



COSTA RETTA ANGOLARE



ELLE MONOLITICO



RACCORDO

HYDRO
DESIGN
INTAGLIO IDROGETTO

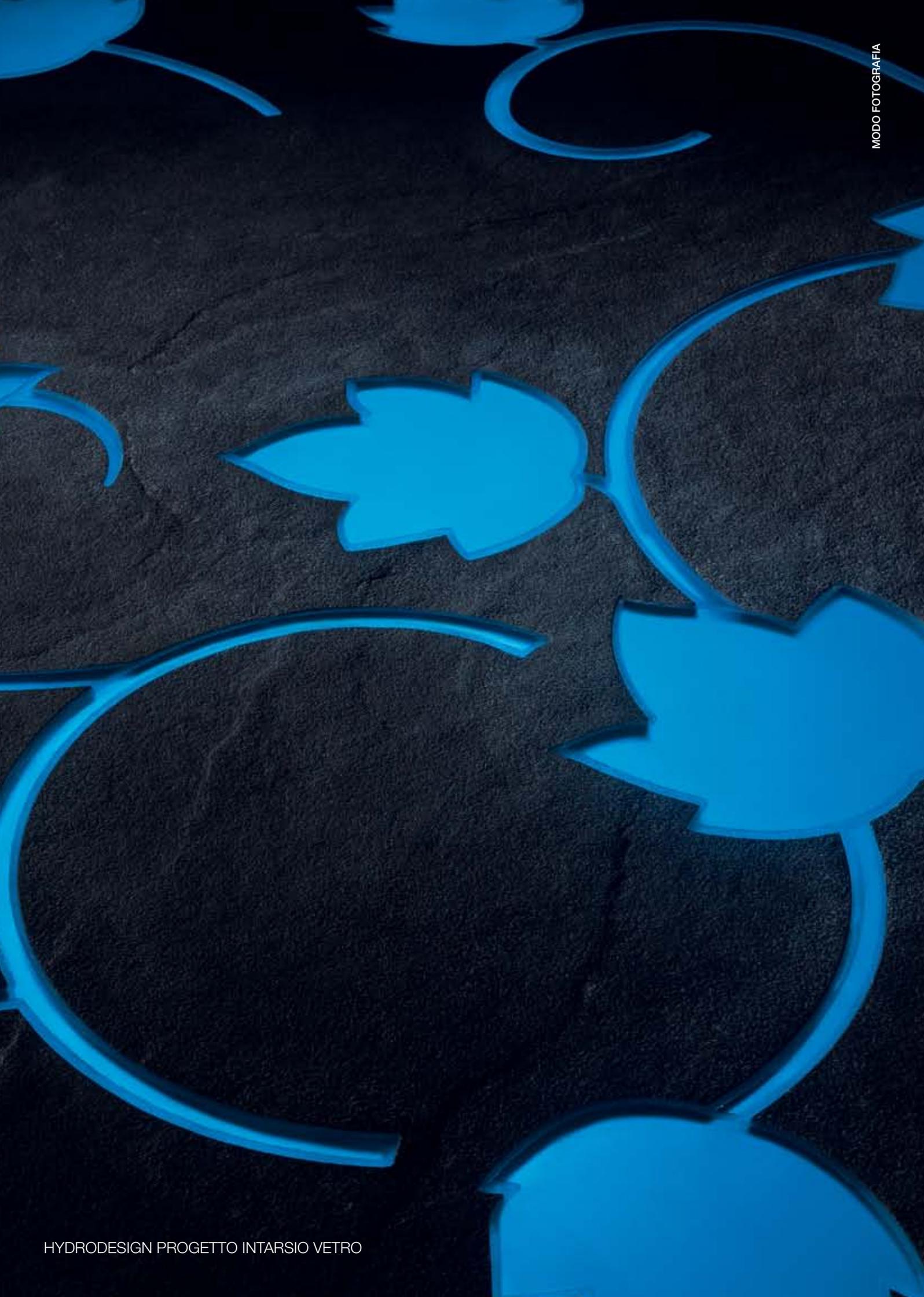


HYDRODESIGN S.r.l.

Via Michelangelo, 17 - 42014 Tressano, Castellarano (RE)

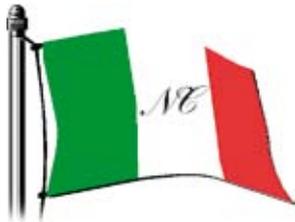
Tel.0536/85 70 34 r.a. - Fax 0536/85 81 72

Internet: <http://www.hydrodesign.it> - E-MAIL: info@hydrodesign.it





*Voi mettete la piastrella...
al resto ci pensiamo noi!!!*



TORELLI
PER GRADINI



Novecento Ceramiche

Grazie alla continua ricerca di nuove soluzioni per migliorare i nostri prodotti, siamo in grado di affiancare alla nostra esperienza serigrafica la nuova **Tecnologia Digitale**, offrendo lavorazioni sia di prodotti concavi che convessi, elementi alle pedata ealzata con grafiche a seguire.

Queste soluzioni migliorano notevolmente la gamma grafica dei corredi ceramici che mettiamo a vostra disposizione. Fino a formato L=700

Siamo in grado di soddisfare ogni vostra esigenza sia su forme che su grafiche, valorizzando sempre più il vostro prodotto e il marchio Made in Italy sinonimo di qualità e bellezza in tutto il mondo.

TUTTI I NOSTRI ARTICOLI SONO PRODOTTI INTERAMENTE IN ITALIA.

Novecento Ceramiche

Produttore made in Italy, sempre all'avanguardia.

PROPONE:

Elemento ELLE
non piegato,
in gres porcellanato
conforme alle norme
vigenti, senza spigoli,
pedata ealzata, lavorato
in Digitale formato fino
misura 60.



ELEMENTO ELLE TRADIZIONALE CON TECNICA DIGITALE SU PEDATA E ALZATA



SI PRODUCONO PEZZI PER ESTRUSIONE PERSONALIZZATI

I nostri prodotti vengono fabbricati per pressatura a secco o per estrusione con l'utilizzo di diversi impasti, smaltati e decorati, cotti ad alta temperatura per ottenere eccellenti caratteristiche fisico-meccaniche oltre che ottimi valori estetici. Il nostro ciclo produttivo ci permette di fornirvi un prodotto altamente personalizzato sia nella forma che nella decorazione.

Novecento Ceramiche srl

Via della Stazione, 31 - 41042 Fiorano Modenese (MO) - tel. 0536 911765/911773 - fax 0536 910504
e-mail: info@noventoceramiche.com - sito: www.novecentoceramiche.com

LABO-CER

S.R.L.

PRODUZIONE PEZZI SPECIALI PER CERAMICA



Qualità, servizio, ricerca e personalizzazione: è questa la filosofia sulla quale si fonda e cresce una realtà di servizio alla ceramica e al terzo fuoco come Labo-cer.

Produzione e tecnologie:

Ampliato e rinnovato nel corso del 2010, l'impianto di Labo-cer è composto da 11 presse Sacmi e due forni a rulli monostrato. Tale impianto produce 24 ore su 24 più di 2.200 m² al giorno di pezzi speciali.

Idee di complemento:

Decorati e pezzi speciali in biscotto ceramico pressato a secco per pavimento e rivestimento in forma di: fasce, listelli, inserti, cove-base, V-cap, quarter round, bull-nose....

Innovazione e ricerca:

Oltre 150 differenti formati disponibili, a partire dal 1,1x20 cm attraverso i classici 8x20, 10x20 20x20 cm fino ai più grandi 65x65, 71x96, 37x110 cm. Inoltre Labo-cer è sempre disponibile a realizzarne di nuovi con differenti misure e forme (esagonali, ottagonali, provenzali, circolari ecc....)

Servizio custom-made:

Costantemente tesi a realizzare i pezzi speciali più particolari, la domanda classica che viene rivolta ai nostri tecnici è:

"È possibile realizzare un nuovo prodotto con queste specifiche caratteristiche?"

La risposta di Labo-cer è un concentrato di esperienza dei nostri tecnici, di simulazioni al computer, di confronto con i partner nella realizzazione di stampi e punzoni e di prove realizzate con stampi in resina.

Questo metodo, infatti, permette di realizzare rapidamente e con bassi costi una campionatura di circa 200 pezzi speciali che riproducono fedelmente il modello originale che si vuole realizzare.

Labo-cer: concentrato di esperienza e ispirazione. Con la migliore qualità italiana.



Quality, service, research, and personalisation: this is the philosophy upon which a company like Labo-cer, dedicated to ceramics services and third firing, can stand strong and grow.

Production and technologies:

Following its 2010 expansion and renovation, the Labo-cer plant now boasts 11 Sacmi presses and two single-layer roller kilns. This system produces more than 2.200 m² of special pieces per day, for twenty-four hours.

Decorative ideas:

Decorations and special pieces in ceramic bisque, dry-pressed for flooring and wall coverings in the following shapes: borders, listello, inserts, cove-base, V-cap, quarter round, bullnose.

Innovation and research:

More than 150 sizes are available, from 1.1 x 20 cm, classic 8x20, 10x20 20x20 cm, and even larger sizes like 65x65, 71x96, 37x110 cm. Moreover, Labo-cer is always available to create new sizes and shapes (hexagonal, octagonal, Provençal, circular, etc....)

Custom-made service:

Constantly aiming to create original special pieces, the typical question you ask our technicians is: "Is it possible to create a new product with these specific characteristics?"

Labo-cer's responds by offering a combination of the expertise of our technicians, computer simulations, collaboration with partners in creating moulds and punches, and testing with resin moulds.

In fact, this method enables us to produce a quick and low-cost sample run of about 200 special pieces that faithfully reproduce the original model desired.

Labo-cer: Experience and inspiration with only the best Italian quality.



V-cap ardesia
6x38 cm



Sguscia ardesia
3x42 cm



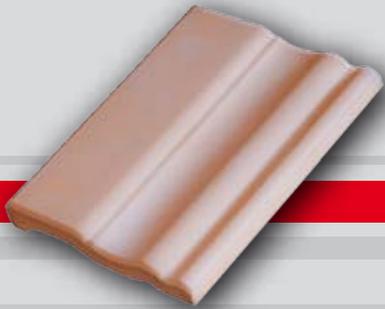
Freccia
9x45 cm



Coprifilo
9x45 cm



Mattoncino
1.5x40 cm



Liberty
11x15 cm



Black - White
11.5x11.5 cm



Labo-damasco
36x70 cm



Fire
22x43 cm



Onda + Onda riposo
4x20 cm



Live
15x15 + 7.5x15 + 3x15 cm



Cove Base
15x30 cm



Stiltecno
24x30 cm



Seven
24.5x45 cm



RECORD
INNOVAZIONI
ARTISTICHE

**Il digitale finalmente arriva
nel 3°fuoco e nel taglio.
Record azienda storica
nel settore dei pezzi speciali,
applica per la prima volta la
smaltatura digitale ai battiscopa
derivati da taglio piastrella
affiancando alla flessibilità del
taglio il valore estetico della grafica.**

RECORD SRL INNOVAZIONI ARTISTICHE
S.S. 486 1/A - 42010 LUGO DI BAISSO - REGGIO EMILIA
TEL. 0522.844012 - FAX 0522.844128
recordsrl@veradsl.it



NESSUN MISTERO... LO ABBIAMO FATTO NOI

sistemi di etichettatura e marcatura industriale





A VOLTE SUPERIAMO L'IMMAGINAZIONE...

INNOVAZIONE · AMBIENTE · RICERCA · TECNOLOGIA

 **Tecnomec Borghi**
AUTOMATIONS FOR CERAMICS

ITALIAN TECHNOLOGY



41042 Fiorano Modenese (Mo) Italy Via della Chimica, 8 Tel.++39 (0) 536 844764 - Fax++ (0) 536 843577
www.tecnomec.it - info@tecnomec.it

TECNOMEC BORGHI:

PARTICOLARE ATTENZIONE AL TRATTAMENTO E ALLA PULIZIA DURANTE LA MOVIMENTAZIONE DELLE PIASTRELLE.

GCL

Il nuovo girello elettronico GCL unisce le funzioni di girello e pareggiatore in un'unica macchina.

L'ingombro ridotto e la gestione software permettono di girare piastrelle di grandi formati in poco spazio anche alle alte velocità, inoltre grazie alla funzione pareggiatore, la mattonella girata risulterà sempre dritta indipendentemente da come arriva. Prodotto in due versioni di lunghezza è in grado di girare qualsiasi formato in poco spazio.



MAIN ATTENTION TO CLEAN AND TREATMENT OF TILES DURING THE MOVEMENT PROCESS.

GCL

The new electronic tile turner GCL combines the functions of turning and jogging in a single machine.

The small dimensions and the software control make it possible to turn large formats as well in a limited space even at high speeds, and thanks to the jogger function,



the turned tile will always be straight independently from how it arrives.

There's two version enable to turn all tile format in a few space.

SBT

Il sistema di sbavatura in linea per grandi formati SBT effettua la sbavatura in linea del lato perpendicolare al verso di marcia dove per questioni di spazio non è possibile girare due volte le piastrelle.

La piastrella rallenta fino a fermarsi in prossimità del gruppo sbavatore che muovendosi in senso trasversale ne pulisce il bordo.



SBT

A new fettling system in-line for large formats is the SBT, enables in-line fettling of the edge perpendicular to the direction of movement in places where space constraints make it impossible to turn the tile twice.

The tile slows down and then stops in proximity to the fettling unit, which moves in the transversal direction to clean the edge.

LAMA DM.

(Brevetto N°MO2008A000141)

La miglior soluzione per la rimozione delle bave dal bordo delle piastrelle con un ottimo risultato di sbavatura e flessibilità, riduce i tempi di regolazione per una durata in produzione all'incirca superiore ad un anno.

Disponibile in nuove versioni, con diverse soluzioni d'installazione sia su rulliera che in linea.



LAMA DM

Scraper (Patent N°MO2008A000141)

The best option for removing grime from along the tile border.

Thereby reducing the adjustments needed, and increasing the duration of the production, which is about higher than a year

Available in a new number of versions of different solutions for installations both on rolling and in-line.

TLA

Sistema di turbina a lame d'aria è la nuova soluzione per la rimuovere l'acqua delle piastrelle dopo applicazioni che ne richiedono l'utilizzo. Ideale per l'impiego nelle linee di taglio e squadratura e linee per il trattamento del lappato. Permette una perfetta asciugatura di entrambi i lati della piastrella, in limitati spazi e costi energetici contenuti. Possibilità di variare la velocità della turbina e il flusso dell'aria.



TLA

Blower air system tiles dryer; it's our new solution to remove water of the tiles after application.

Ideal for use after the cutting lines, squaring machine and installations for the lapping treatment lines.

Allows a perfect drying of both sides of the tile, in a few spaces and low energy power.

Possibility to change the speed of the turbine and the air flow.

SOLUZIONI HARDWARE E SOFTWARE PER IL CONTROLLO, L'OTTIMIZZAZIONE E LA RIPETIBILITÀ NEL PROCESSO DI DECORAZIONE DIGITALE

Cos'è Colourservice

ColourService, è una realtà specializzata nella gestione del colore ed industrializzazione progettuale in ambito ceramico. In questo scenario, ColourService si pone come partner del cliente ceramico e/o di tutti i produttori di inchiostri digitali o produttori di macchine digitali, dunque un partner a 360°.

In questi Anni sia sul mercato Italia e Estero abbiamo affiancato diverse aziende ceramiche nell'ottimizzare e standardizzare le fasi produttive della decorazione digitale e tradizionale.

L'integrazione tra tecnologie così diverse è resa possibile dal controllo delle variabili del processo di preparazione delle piastrelle, in particolare per quanto riguarda tutta la fase di decorazione. Il controllo delle variabili del processo di decorazione è sempre stato un obiettivo molto difficile da ottenere nel settore ceramico, non per le particolari difficoltà del processo stesso, ma a causa della mancanza di opportuni dispositivi hardware e software che permettessero di rendere ripetibile ed esente da errori umani la fase di preparazione dei semilavorati, in primis relativamente fase di macinazione e dosaggio. Sicuramente l'avvento di sistemi digitali ha semplificato in parte queste attività perché, mediante questi sistemi innovativi, una buona parte delle informazioni relative al decoro (es. quantità di inchiostro applicata) sono gestite in maniera informatizzata.

Le parole "controllo" e "standardizzazione" e "personalizzazione" hanno suscitato in molti ceramisti parecchi dubbi e perplessità. La "paura" più diffusa è che il livello di standardizzazione richiesto sia tanto elevato da togliere al ricercatore la possibilità di differenziare e personalizzare la propria ricerca; Niente di più falso. COLOURSERVICE, ha studiato una serie di soluzioni per dare la possibilità al ricercatore di utilizzare il proprio tempo nella vera ricerca estetica, senza perdere molto tempo in prove di laboratorio per arrivare ad ottimizzare un prototipo che, poi, in fase di industrializzazione e di produzione, ha molte probabilità di dover essere cambiato ed adattato. Tuttavia, per condurre un'analisi corretta e completa, occorre chiedersi se la stampa digitale presenti dei punti deboli o nasconda dietro di sé delle minacce. Indagando più in profondità, infatti, ci si rende conto che esistono effettivamente degli aspetti problematici ancora irrisolti, quali le limitate potenzialità cromatiche, l'impossibilità di "dare materia" sulla superficie delle piastrelle, fino alle difficoltà operative legate al colour management.

Gestire il color management è infatti divenuta un'esigenza indispensabile. Ma cos'è il colour management?

Colour management significa trattare immagini digitali mantenendo il loro aspetto su diversi dispositivi, laddove per aspetto si intende il colore percepito in una determinata condizione di illuminazione.



Lo sviluppo del punto colore

L'utilizzo corretto del colour management consente di padroneggiare il processo di decorazione digitale dando luogo ad una ottimizzazione del processo decorativo, dato che offre la certezza di poter contare su un para-

metro misurabile con valori numerici, e non derivati da impressioni soggettive.

Il colour management solitamente non funziona quando:

- I profili colore delle immagini fornite sono sbagliati;
 - Il monitor è calibrato male oppure non è adatto ad effettuare valutazioni cromatiche;
 - Il processo di stampa non è sotto controllo ed è troppo variabile;
 - Le condizioni di illuminazione non sono corrette.
- Il profilo colore del processo di stampa è sbagliato o approssimativo quando nel processo produttivo dell'azienda ceramica sono presenti:
- Strumento di misurazione (spettrofotometro) non adeguato;
 - Tecnica di misurazione non adeguata;
 - Software di creazione profili non adatto o mal configurato.

Il profilo colore del processo di stampa dovrebbe essere gestito con la stessa tecnologia di acquisizione in modo da standardizzare le tecniche di misurazione e evitare anomalie dovute ad utilizzo di strumenti di misura nei diversi processi produttivi.

Soluzioni e tecnologie per il colour management

La tecnologia digitale ha portato alla luce in maniera preponderante le tematiche della gestione del colore. La gestione del colore è un tema presente da sempre nelle tecnologie di stampa digitali; la visualizzazione del colore corretto, la linearizzazione e la profilazione di un device di stampa e il corretto colour management sono temi da sempre all'attenzione di chi lavora quotidianamente con i colori, siano essi ceramici o tradizionali.

ColourService, da diversi anni impegnata nella ricerca della padronanza dell'aspetto cromatico, si propone al settore ceramico con le più avanzate tecnologie di colour management; le esperienze pregresse, affiancate all'utilizzo di soluzioni proprietarie ad alto livello tecnologico, la rendono il partner ideale per supportare l'azienda ceramica in un percorso di crescita che la porti ad essere "padrona" essa stessa della stampa digitale ceramica.

ColourService ha cercato di velocizzare e rendere sicura e governabile la delicata fase della ricerca e del rinnovamento della gamma prodotti nella produzione ceramica, sviluppando una serie di soluzioni dedicate al segmento del ciclo produttivo che va dalla progettazione all'industrializzazione e, a seconda dell'esigenza specifica, ha cercato di proporre diverse soluzioni migliori, come descritto di seguito.

Visual color viewingsystems

Il metamerismo è un'anomalia per la quale un colore risulta visivamente diverso a seconda della fonte luminosa alla quale viene esposto.

Può costituire un grave inconveniente in quanto un prodotto studiato e visionato in laboratorio può essere molto diverso in smalteria o in scelta, o addirittura in sala mostra o presso il cliente.

Il metamerismo si può scoprire a priori esaminando il tracciato della curva di riflettanza rilevata dallo spettrofotometro ed è anche espresso da un parametro numerico, oppure, visivamente, utilizzando gli appositi box con illuminazione variabile di ColourService.

È auspicabile, ad esempio, disporre di un luogo dove sia possibile valutare il risultato cromatico di una piastrella o di altro oggetto decorato senza interferenze ambientali particolari che possano falsare l'impressione visiva del risultato, questa necessità diventa fondamentale quando il confronto avviene tra diversi impianti locati in aree lontane tra loro (i tecnici di tutte le unità produttive potranno vedere il colore "con gli stessi occhi").

SpectraLight QC è la soluzione per la verificavisiva più completa, una stazione ad illuminazione controllata per l'osservazione e la comparazione di modelli e decori.

È un box di dimensioni contenute, corredato da diversi tipi di fonti luminose (compreso lo standard europeo) che consentono di giudicare il risultato cromatico della ricerca in modo assolutamente univoco e di scoprire immediatamente se ci sia un difetto di metamerismo da rimediare.

Per un reparto di scelta o un laboratorio esistono anche soluzioni più semplici ad una o due illuminazioni.

Soluzioni grandi che consentono la comparazione e la verifica di diversi soggetti contemporaneamente, come ad esempio la cabina CVS 150 D65.

Per ambienti di dimensioni maggiori o per sale mostra si possono creare soluzioni dinamiche e personalizzate, denominate comunemente Harmony Room.

La profilazione

Riguardo all'aspetto colorimetrico e grafico, invece, le evoluzioni più evidenti, necessarie per poter "guidare" i sistemi di stampa digitali sono state lo scanner iperspettrale ed il software di color management Colour Profiler. Colour Profiler, cuore del sistema di gestione colori ceramico, si è evoluto notevolmente seguendo le esigenze del cliente ceramico in funzione di un controllo completo delle variabili e delle problematiche nella stampa digitale. Le evoluzioni principali sono le seguenti:

- Creazione di un sistema di profilazione completo, basato su due step, linearizzazione e la profilazione.

Linearizzazione: una chart in cui il singolo colore viene stampato in diverse percentuali, il sistema più preciso per garantire:

- Ottimizzazione del singolo inchiostro
- Riduzione dei costi e degli sprechi

Profilazione: una testchart completa, grazie alla quale sarà possibile effettuare:

- Un'analisi di tutte le componenti che influiscono nel colore definitivo (smalto, inchiostro, cottura, applicazioni varie)
- Mappatura precisa dello spazio di lavoro (= gamut) al

fine di consentire una riproduzione ottimale dei file da stampare

- Incremento del numero di inchiostri gestiti, consentendo il controllo di stampanti con un numero di colori variabile tra 3 e 12 barre.

- Inserimento di nuove funzioni di controllo, analisi e comparazione del gamut, al fine di verificare e confrontare velocemente e nella maniera più precisa possibile l'estensione di un inchiostro o di un gamut colore.

- Possibilità di lavorare non solamente su smalti bianchi o comunque chiari ma integrazione e gestione completa di qualsiasi colore di base, al fine di:

- Raggiungere tonalità non riproducibili esclusivamente con il colore degli inchiostri

- Minor stress della testina

- Riduzione consumo degli inchiostri

Nuove funzionalità di Device Link, al fine di aiutare il cliente nella correzione di un file di produzione da:

- Un momento ad un altro (variazioni nel ciclo di lavoro)
- Un processo produttivo ad un altro (stampante, inchiostri ecc.)

Un'altra importante novità è stata la creazione di nuove versioni software, specifiche per mercati con esigenze diverse, come ad esempio FILE PROFILER.

Questo software permette di sfruttare tutta l'elaborazione e le potenzialità del software di color management (vedi funzionalità di Colour Profiler) senza la necessità di acquistare lo scanner spettrale, utilizzando per le misurazioni colore strumentazioni commerciali.

Colourservice è un'azienda per un mercato multi-settoriale di tipo avanzato con collaborazioni importanti anche nel fuori settore, di conseguenza vengono analizzate costantemente le novità proposte dai più grandi player mondiali, che vengono testate ed eventualmente trasportate nel settore ceramico, come ad esempio:

Una nuova generazione di strumenti di misura ed analisi colore portatili, un device indispensabile per l'analisi immediata, in linea, delle eventuali variazioni colore di smalti o inchiostri, un piccolo strumento denominato RM200QC.

Ma anche, un occhio rivolto alle esigenze future, con un impegno ed un evangelizzazione del settore ceramico, in merito alle problematiche dell'illuminazione, della metameria e più in generale della gestione del colore, con dimostrazioni, white paper e training.

Queste dimostrazioni avvengono solitamente nei nostri laboratori, dove è presente un centro tecnologico completo, con hardware e strumentazioni, che vanno dallo scanner spettrale alla gran parte degli hardware commerciali di profilazione colore disponibili sul mercato, per arrivare ad un plotter di stampa Durst Pictocer con cui, oltre ad eseguire test in tempo reale possiamo eseguire piccole produzioni o campionature in conto terzi.

I servizi del laboratorio e dei nostri tecnici, coprono anche le seguenti esigenze:

L'analisi di set colore di vari colorifici al fine di studiare e trovare il miglior gamut, con ricerche mirate in base alle richieste del cliente.

La creazione di profili ICC e spettrali, per monitor, stampanti su carta e stampanti e plotter ceramici.

L'affiancamento al cliente nelle fasi di reindustrializzazio-

ne nel post cambio inks, l'analisi del consumo inchiostri e la consulenza completa in tutti i passaggi del lavoro, dalla progettazione alla verifica e controllo, passando per prototipazione ed industrializzazione.

Information Technology

Una delle sfide più importanti dell'Information Technology di ColourService è quella di coniugare le esigenze di business dell'azienda con la propria infrastruttura produttiva. Le infrastrutture e i sistemi devono quindi essere al servizio di processi di business che richiedono:

- continuità e disponibilità nel tempo
- agilità e flessibilità per adattarsi ai cambiamenti
- time-to-market sempre più veloce.

Di contro, la complessità di distribuzione ed accesso ai dati, insieme all'efficienza dei costi di produzione, mettono sotto pressione il budget IT aziendale, chiedendo un ritorno dell'investimento sempre più rapido, certo e sicuro.

Con questa consapevolezza, le soluzioni e i servizi sviluppati dai professionisti di ColourService consentono al produttore ceramico di introdurre soluzioni complesse, integrate nel proprio sistema produttivo.

Dal semplice rinnovo del proprio parco desktop, alle architetture di "private cloud" più complesse, ColourService affianca le aziende con gradi di delega sempre più crescenti, che arrivano fino ad assumere la gestione di parte o dell'intera infrastruttura ICT.

LABORATORIO DIGITALE

Con l'avvento della tecnologia digitale, così come accade alla linea di decorazione ceramica presso il reparto produttivo, anche il laboratorio ceramico è sottoposto ad importanti cambiamenti. Il laboratorio ceramico digitale deve essere in grado di eseguire un puntuale controllo delle caratteristiche chimico fisiche e tecnologiche degli inchiostri, per valutarne la conformità ai lotti precedenti.

Le principali proprietà degli inchiostri che hanno influenza sul comportamento in stampa sono: granulometria, densità, viscosità, tensione superficiale, tendenza alla sedimentazione e sviluppo colore. Non è possibile stabilire un ordine di importanza assoluto di queste proprietà, ma possiamo certamente affermare che una non conformità a riguardo della dimensione della parte solida dell'inchiostro (dimensione granulometrica) può con facilità essere causa di intasamento irreversibile della testina di stampa. Altre proprietà, in caso di mancata conformità, possono invece rendere impossibile la stampa, senza generare danni fisici alle testine ma generando comunque danni relativi alla mancata produzione.

Inoltre è impossibile definire con precisione valori numerici ottimali universali delle proprietà suddette, in quanto fortemente dipendenti dal sistema di stampa scelto, oltre che dalle effettive condizioni operative della linea, sicuramente peculiari da ceramica a ceramica. E' necessario quindi basare questi controlli in funzione di uno storico costruito.

Infine è importante sottolineare che gli inchiostri, in quanto sospensioni liquide, possono subire delle modifiche nel tempo e in funzione delle condizioni di mantenimento per un certo periodo di tempo (es. temperatura, umidità e movimentazione inchiostro). Quindi lo status

di conformità di un inchiostro deve essere verificato nel tempo, possibilmente poco prima dell'uso dentro la macchina digitale.

Colourservice si propone quindi al cliente come fornitore delle più aggiornate tecnologie di analisi strumentali, sia in laboratorio che direttamente in linea, oltre che di servizi di consulenza per la lettura, archiviazione ed interpretazione di tali analisi.

Granulometro

Il granulometro laser è uno strumento che permette di misurare la dimensione delle particelle solide all'interno di una sospensione. Utilizzando questo strumento è possibile misurare la dimensione massima delle particelle di pigmento all'interno dell'inchiostro (D100) e verificare che questa dimensione massima sia conforme a quanto richiesto dal costruttore della testina di stampa. Con questo strumento è inoltre possibile eseguire misure di granulometria mediante ultrasuoni e valutare le effettive dimensioni granulometriche anche a prescindere da eventuali fenomeni di aggregazione temporanea.

Reometro

Il reometro serve per valutare, al variare della temperatura, il comportamento reologico dell'inchiostro, quindi la viscosità in diverse condizioni di lavoro. Anche per quanto riguarda la viscosità, il costruttore del sistema di stampa suggerisce un range di conformità per questo parametro, sempre in funzione della temperatura. Mediante questo strumento è possibile verificare tale conformità, soprattutto per inchiostri non prodotti di recente

Tensiometro

Il tensiometro superficiale serve per misurare la tensione superficiale di un liquido, quindi la facilità con cui il liquido riesce a formare della goccia. Anche questa proprietà dipende fortemente dalla temperatura ed è un parametro critico per la regolazione del comportamento dell'inchiostro all'interno della macchina digitale. In maniera molto simile a quanto accade per la viscosità, eventuali anomalie di stampa possono essere spiegate in seguito a variazioni di questa proprietà

Turbiscan

La strumentazione tipo "Turbiscan" si rivela utile per controllare la tendenza alla sedimentazione degli inchiostri. Di nuovo, soprattutto nel caso di inchiostri preparati non di recente è importante verificare la stabilità della sospensione, per evitare spiacevoli fenomeni di sedimentazione all'interno del sistema di stampa.

Conclusioni

Le soluzioni e i progetti di ColourService vertono nella direzione di rendere sempre più affidabile il processo produttivo per meglio raggiungere i principali obiettivi aziendali come il controllo dei costi e della qualità produttiva del prodotto finito e contribuiscono all'ottenimento di un prodotto ecocompatibile, ovvero una filosofia costruttiva a basso impatto ambientale.

L'impegno più gravoso e pressante che ColourService intende assumere per il futuro è nel servizio pre e post vendita che prevede non solo l'affiancamento dei tecnici nella fase di studi preliminari o la risposta pronta alle chiamate del cliente, ma soprattutto la realizzazione di progetti costruiti su misura per le esigenze di ogni singola azienda.

CBM: STAMPO MULTIFORMATO A CASSA INTERCAMBIABILE (A SPECCHIO E RIENTRANTE)

Lo stampo multiformato con cassa intercambiabile è un sistema brevettato da CBM, già utilizzato ed apprezzato in diverse aziende ceramiche, permette di produrre, sullo stesso stampo, a specchio o rientrante, sia il formato base che i sottomultipli.

Con lo stesso sistema si può passare da una produzione di piastrelle con angoli dritti o raggiati, con bordi dritti o irregolari, e di formati con dimensioni leggermente diversi

Il cambio di formato viene eseguito direttamente nella pressa, sostituendo solo la cassa intercambiabile ed i tamponi inferiori e superiori, senza smontare lo stampo.

Con lo stesso stampo si può passare da un 60x60 a 2 Uscite ad un 30x60 a 4 Uscite, da un 30x60 a 4 Uscite ad un 30x30 a 8 Uscite, da un 30x30 a 8 Uscite ad un 15x30 a 16 uscite.

Lo stampo multiformato con cassa intercambiabile è una novità brevettata C.B.M.

CBM: MULTI-FORMAT DIE WITH INTERCHANGEABLE MATRIX (MIRROR OR RE-ENTRANT)

The multi-format die with interchangeable matrix is a patented system by CBM. It is widely used and appreciated by many tile manufacturers. It enables the production of the base format as well as its submultiples with one die, be it a mirror or a re-entrant die.

With the same system, tiles can be produced with straight or radial angles, smooth or irregular edges and in slightly different size formats.

The format is directly changed in the die by simply replacing the interchangeable matrix and the upper and lower punches, without disassembling the die.

One die can produce a 2 outlets 60x60 format, a 4 outlets 30x60 format, a 8 outlets 30x30 format or a 16 outlets 15x30 format.

The multi-format die with interchangeable matrix is a new product patented by C.B.M.

Stampo multiformato a cassa intercambiabile



Brevetto RE2002A000081

Come il vento con la sua sola azione trasforma e plasma la materia in forme e sagome ogni volta diverse, così CBM libera le aziende ceramiche dai vincoli del monofornato grazie ad un solo stampo in grado di realizzare prodotti dalle più svariate dimensioni.



sempre avanti di un soffio



TAILOR MADE TECHNOLOGY
SINCE 1967

TECNOLOGIA SU MISURA
DAL 1967



Gape Due S.p.A.
Viale Regina Pacis, 306 - 41049 Sassuolo (MO) - ITALY
Tel: +39 00536 841911 Fax: +39 0536 806632 info@gapedue.it

ISOSTATIC PUNCH ISO P



SMP MOULD 40X60 5 CAVITIES



CREATED BY GAPE DUE



PIASTRA FLOTTANTE **KALIBER-E**®
KALIBER-E FLOATING PALTE®



STAMPO "SSS" CON LASTRINE LUNGA DURATA **HQS**®
"SSS" MOULD WITH LONG LASTING **HQS** LINERS®



NUOVA TECNOLOGIA DI ALIMENTAZIONE PRESSA
NEW PRESS LOADING TECHNOLOGY

BREVETTATO
PATENTED
BREVETE
PATENTADO
запатентована

QUALITÀ CHE RIMANE **IMPRESSA**

impressive unforgettable quality



MARTINELLI ETTORE - EMAR-IMES - ZAO MARTINELLI ETTORE (Russia)

MARTINELLI ETTORE s.r.l. 41049 SASSUOLO (MO) Italy Viale G. F. Ferrari Moreni, 4/2
tel.+39 0536 875611 fax+39 0536 875656 www.martinelligroup.it - martinelligroup@martinelligroup.it

LINEA KALIBER®

Martinelli Ettore s.r.l. realizza il PRIMO e UNICO modello di stampo flottante monocalibro nella parte INFERIORE.

KALIBER-S®, versione per stampo "SSS", per formatura piastrelle con superficie bella rivolta verso l'alto, permette di ottenere un calibro unico in fase di pressatura, per tutti gli alveoli dello stampo, grazie all'applicazione di un circuito idraulico nella parte inferiore.

Questa tecnologia, oltre ad avere una messa a punto più semplice e immediata rispetto a quella realizzata nella parte superiore, è più resistente, perché meno sollecitata e più flessibile, in quanto può essere compatibile con i vari modelli di basamento universale.

La gamma è completata da KALIBER-E®, versione per stampo entrante, che consiste in una piastra superiore con tasselli magnetici flottanti, costruita con gli stessi concetti e obiettivi della gemella KALIBER-S®.

Entrambi i sistemi sono la soluzione ideale per stampi a file multiple e permettono di eliminare il collegamento tra i tamponi marca isostatici.

Grazie a questa caratteristica, KALIBER-S® e KALIBER-E® possono essere installate anche su stampi mono cavità per grandi formati, eliminando così il costoso isostatico e ritornando alla versione rigida.



KALIBER® LINE

Martinelli Ettore S.r.l. presents the FIRST and UNIQUE model of floating single-caliber mould in the LOWER part.

KALIBER-S®, version for "SSS" mould, for pressing tiles with good face up, allows to obtain one caliber only in pressing stage, in all cavities of the mould, thanks to the application of a hydraulic circuit in the lower part.

This technology, in addition to an easy and immediate tuning, compared with the tuning in the upper part, is more resistant, because less stressed and more flexible, as it can be used with various types of universal basements.

The range is completed with KALIBER-E®, version

for entering die-set moulds, which consists of an upper plate with floating magnetic punch holders, designed with the same principles and targets of the twin sister KALIBER-S®.

Both systems are the ideal solution for multi-row moulds and allow to eliminate the connection among the isostatic punches.

Thanks to this characteristic, KALIBER-S® and KALIBER-E® can be installed even on single-cavity moulds for big sizes, to eliminate the expensive isostatic punches and go back to the rigid punch.

LASTRINE HQ-S®

Irisultati ottenuti con le lastrine "HQ" utilizzate su stampi di tipo entrante, ci hanno indotto, grazie anche alle sollecitazioni dei nostri clienti, ad ampliare l'utilizzo di questa tecnologia.

Le lastrine "HQ", il cui limite è sempre stato rappresentato dalla fragilità del materiale, con gli stampi entranti godono della protezione della matrice. Con gli stampi di tipo SSS, con lastrine inferiori e superiori che lavorano quasi a contatto e fuoriescono dal filo

matrice nella parte superiore, si sono dovuti adottare profili particolari per evitare il distacco e supporti idonei a garantire la protezione dagli urti accidentali.

Siamo ora in grado di fornire lastrine "HQ-S®" per stampi SSS.

Queste lastrine, abbinata alle caratteristiche degli stampi SSS, garantiscono una qualità costante del prodotto ottenuto ed una durata inimmaginabile con lastrine convenzionali.



HQ-S® LINERS

The good results obtained with "HQ" liners used with entering die-set moulds and the requests of our customers, have led us to extend the use of this technology. The "HQ" liners can be used successfully with entering

die-set moulds, because their fragility is protected by the die-box. In the SSS moulds, the lower and upper liners work almost in contact and come out of the die-box edge in the upper part; therefore, special profiles had to be

adopted, in order to avoid the removal of the liners and suitable supports had to be added to guarantee protection in case of accidental bumps.

We are now able to supply "HQ-S®" liners for SSS moulds.

These liners, combined with the characteristics of the SSS moulds, guarantee a constant quality of the product and a life which is unimaginable with traditional liners.

ASSOGROUP

STAMPI PER L'INDUSTRIA CERAMICA



dal 1962



dal 1971



dal 1995



Qualità nel Tempo
Quality that lasts over Time

MASTER
COMMUNICATION OPTI

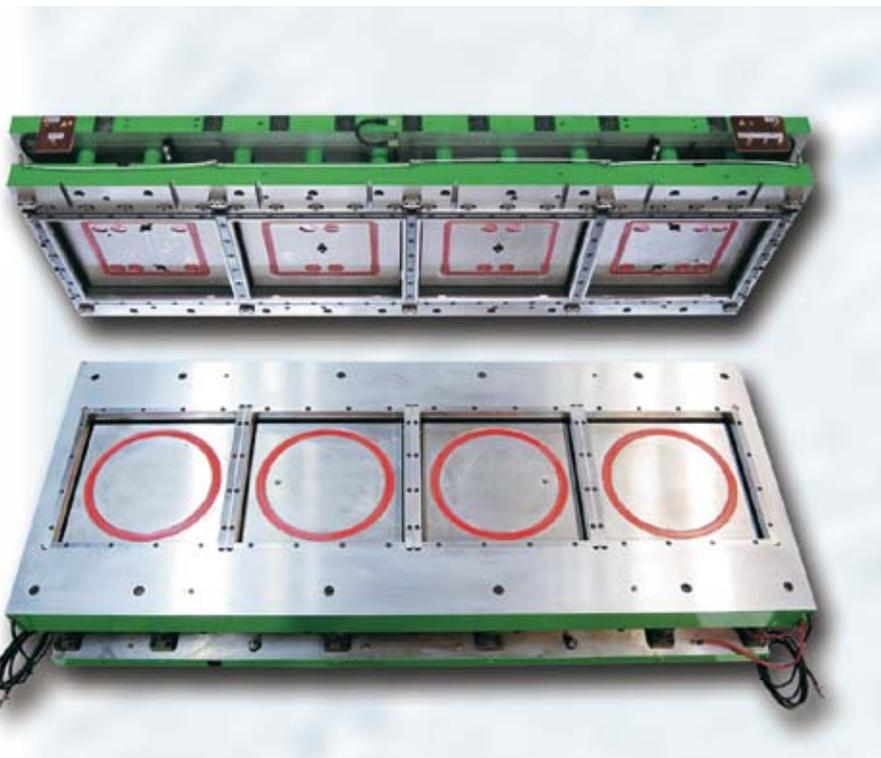
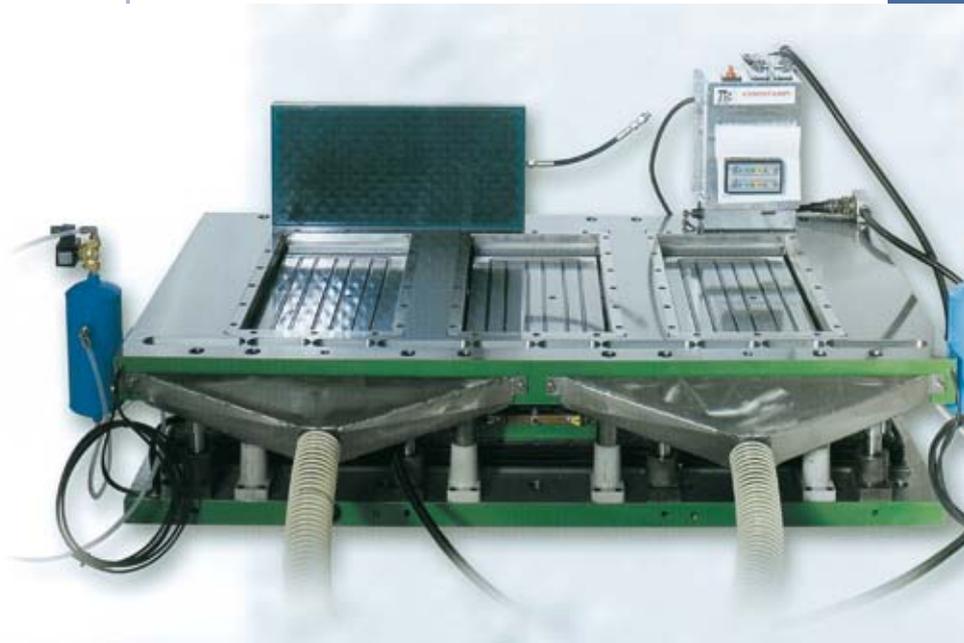
ASSOGROUP s.r.l. - Via Botticelli, 4
42048 RUBIERA (Reggio Emilia) - Italy
Tel. 0522.627426 / 628469 - Fax. 0522.628740
e.mail: info@assogroup.eu - <http://www.assogroup.eu>

**ASSOGROUP: DOPPIO STAMPO
COMPLETO SUPERIORE E
INFERIORE A TRASFERIMENTO
PER FORMATURA SUPERIORE**

**ASSOGROUP: DOUBLE UPPER
AND LOWER TRANSFER MOULD
ASSEMBLY FOR UPPER
PRESSING**

32x64 - 3 USCITE con matrici multiformato, dispositivi antiaccumulo di polvere, anti-dispersione polvere su sollevamento proporzionale SPE con magneti permanenti.

32x64 - 3 CAVITIES with multi-sized die-boxes, dust accumulation proof and dust dispersion proof devices fitted on the electronic proportional lifting device SPE with permanent magnets.



48x48 - 4 USCITE con matrici multiformato, dispositivi antiaccumulo di polvere, antidispersione polvere su sollevamento proporzionale SPE.

48x48 - 4 CAVITIES with multi-sized die-boxes, dust accumulation proof and dust dispersion proof devices fitted on the electronic proportional lifting device SPE.

IDEAS TECHNOLOGY RESOURCES HISTORY

THE ESSENCE OF LEADERSHIP.

Da oltre quarant'anni leader nella progettazione e costruzione di linee di lappatura, levigatura, calibratura e squadratura dei prodotti ceramici.

Nel rispetto dell'ambiente e dell'uomo.

A leader for more than forty years in the design and manufacture of lapping, polishing, calibrating and squaring lines for ceramic products.
Caring for nature and human beings.



SQUADRA BMR

BMR conferma il crescente successo della gamma di squadratrici Squadra Dry per monoporosa e prodotti fino, a contenuto assorbimento acqua.

Il valore aggiunto di rettifica è parte integrante della maggior parte delle produzioni di lastre e piastrelle ceramiche: Squadra Dry, grazie al processo a secco che evita anche l'uso di altri accessori rispetto al procedimento a umido, permette una riduzione dei tempi e dei costi del processo di finitura, garantendo in questo modo anche un maggior rispetto per l'ambiente.

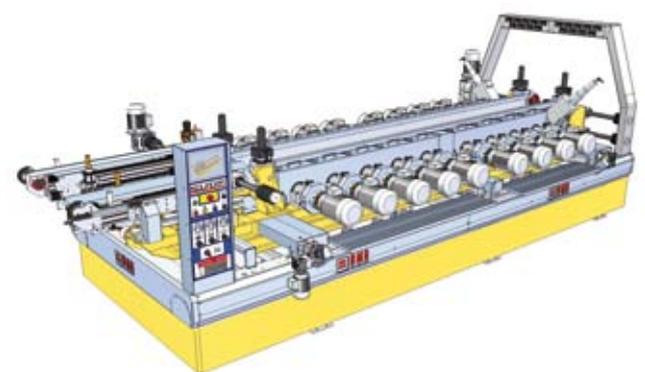
L'impianto di riciclo acque reflue per refrigerazione utensili e l'essiccatoio piastrelle, infatti, sono sostituiti da un efficiente e accurato sistema di aspirazione che, tra le altre cose, favorisce anche una lunga vita dei ricambi di normale consumo.

Inoltre, l'accuratezza della rettifica a secco è resa costante dalla consolidata tecnologia rigorosamente Made in Italy di BMR: Squadra Dry conserva il sistema Syncrobelt® che garantisce una elevata precisione geometrica delle piastrelle e delle lastre.

Per la rettifica a secco, con 9 calibratori, si applicano mole sia a legante metallico sia resinoidi con speciale ricopertura del diamante, con impiego di leganti ad elevata conducibilità termica.

L'apparecchiatura elettronica per controllo dimensionale in uscita del secondo modulo permette di rilevare la qualità dimensionale delle piastrelle rettificate e di aggiornare i parametri di lavoro sia in ciclo manuale, sia automatico.

Questa gamma di squadratrici permette alte performance di finitura per piastrelle, listelli e lastre.



Nessuno ti vizia tanto!

Unico fornitore per
la tua tranquillità



Divisione Diamanti



Divisione Resine



LUNA ABRASIV



LUNA SHIELD CERAMIC

Lappo



1

Squadro



2

Proteggio



3

Taglio



4

lunabrasivmarketing@2011

Luna Abrasivi S.r.l.
I-19020 Vezzano Ligure (SP),
via Pratolino, loc. Boettola

Tel: +39 0187 997506-7 / 997339
Fax: +39 0187 997344 / 997508
Email: info@lunabrasivi.it

www.lunabrasivi.it

LUNA ABRASIVI

Luna Abrasivi è da oltre vent'anni azienda leader nel settore degli utensili per la lavorazione di ceramiche, graniti e marmi per uso edilizio. Il nostro stabilimento dispone di un'area coperta di 10.000mq ed è dotato delle più moderne tecnologie dedicate alla produzione di abrasivi, utensili diamantati per calibratura, taglio, squadratura e utensili resinoidi per tutti i tipi di lappatura (cresta, campo pieno, matt). Ad una così completa gamma di prodotti LUNA RESIN aggiunge la linea LUNA SHIELD protettivi per la posa e antigraffiti. Finalmente le piastrelle, uscite dal forno, possono essere lavorate e trattate utilizzando unicamente prodotti Luna Abrasivi, il che significa un unico interlocutore fino alla spedizione della mattonella per la vendita finale.

Il grado di microporosità della superficie della piastrella è il parametro chiave per affrontare le tematiche di sporcabilità ed attaccabilità degli smalti. Poiché la microporosità dipende strettamente dalla qualità di finitura della superficie, prodotti ed esperienza Luna Abrasivi permettono di risolvere problemi di trattamento superficiale seguendo la via più breve e razionale, quindi economica.

Un unico fornitore per la tranquillità della vostra linea di produzione.



Luna Abrasivi has been the leading company in the ceramics, granite and marble construction tools sector for over twenty years. Its premises include an area of 10,000 m² for production and are equipped with the latest technology in abrasives, calibrating, cutting and squaring diamond tools, and resin bond tools for all types of lappato: crest, full and matt.

Today, the LUNA SHIELD line of protective coatings for setting out on the floor and stain resistance can be added to their extensive LUNA RESIN range of products.

Tiles coming out of the kilns can finally be processed and treated using only Luna Abrasivi products, which means coordinating with one single supplier right up to final shipping of the tile.

The grade of tile surface micro-porosity is the key factor in dealing with matters of glaze dirting and other foreign body attacks. Since micro-porosity is directly dependant on surface finishing quality, Luna Abrasivi's products and experience mean superficial treatment problems can be resolved by the quickest, most rational and therefore most economical means. One single supplier for production line serenity and peace of mind.

SKID GLAZE TINTOMETRO PORTATILE

Skid Glaze, sistema di dosaggio mobile per smalti, rappresenta una soluzione semplice e flessibile per la rapida e precisa colorazione degli smalti. Sotto il profilo tecnico è un dosatore volumetrico mobile adatto per la preparazione just in time in grandi quantità di smalti in base all'uso. La struttura mobile ne permette la facile movimentazione e attacco per il collegamento con le vasche di stoccaggio degli smalti. Skid Glaze è interfacciabile con gli altri sistemi eventualmente presenti nello stabilimento, per la trasmissione dei dati di funzionamento. Con le poche informazioni richieste, Skid Glaze è in grado di semplificare notevolmente la fase di colorazione degli smalti, rendendo il processo e quindi il prodotto finito più ripetibile, e stabile durante diversi cicli produttivi.

La colorazione degli smalti permette al cliente di ottenere una maggiore flessibilità nell'ottenimento del gamut colore, ampliando quando necessario quello ottenibile dai soli colori della macchina digitale, evitando ad esempio ulteriori spese in sistemi digitali a doppia barra. L'opportuna colorazione del gamut, in funzione del prodotto da realizzare, viene garantita mediante lo studio colorimetrico, attraverso gli strumenti ed i servizi messi a disposizione da Colourservice.

SKID GLAZE PORTABLE TINTOMETER

Skid Glaze, a mobile dosing system for glazes, represents a simple, flexible solution for the rapid, precise colouring of glazes. From a technical viewpoint it consists of a mobile volumetric dosing device which is suitable for the just-in-time preparation of large quantities of glaze, depending on the required usage. Its mobile construction allows it to be transported easily and connected to the glaze storage tanks. Skid Glaze is interfaceable with any other systems present in the production plant for the transmission of operating data.

Based on the small amount of data required, Skid Glaze is able to considerably simplify the glaze colouring process which can be repeated and remains stable during several production cycles, also ensuring repeatable, stable results with regard to the finished products. By colouring glazes the customer is able to obtain a more flexible colour gamut, extending the range obtainable using only digital colouring machines when necessary and also avoiding additional costs in double-bar digital systems.

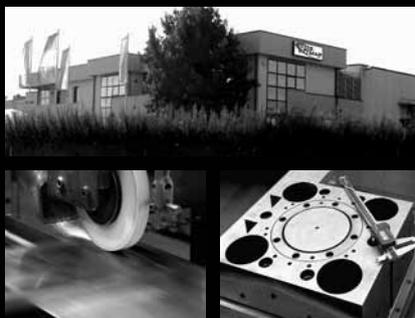
The appropriate colour gamut, depending on the desired product, is guaranteed by a careful study of the colours using the instruments and services provided by Colourservice.





Stampi e Attrezzature per l'industria Ceramica
Moulds and Equipments for Ceramic Industry

WWW.FDSETTMAR.COM



F.D.S. ETTMAR S.p.A.
41049 SASSUOLO (MO) ITALY - VIA DELL'ARTIGIANATO 12
TEL. +39.0536.997611 - FAX +39 0536.997666
e-mail: Info@fdsettmар.com



Prodotti certificati con Acimac Quality Mark:
Stampi - modello SFS, SSE, Punzoni Entranti
Tamponi marche isostatici - modello GZ, M/C,
SCE, ECO2, ECO3, VE6

TCS: COLLEGAMENTO MARCHE SENZA TUBO

Questa soluzione permette di connettere le marche isostatiche tra loro per garantire l'ottenimento del monocalibro sfruttando il concetto dei vasi comunicanti senza utilizzare tubi esterni alle marche. Sugli stampi a trasferimento l'impianto idraulico si trova internamente al blocco espulsore dello stampo e le marche si connettono direttamente sugli zoccoli magnetici grazie ad un sistema brevettato di innesti rapidi. I vantaggi più evidenti sono: l'eliminazione di ogni problema derivato dall'utilizzo di tubi (rottture, trafileamenti ecc.); una migliore manovrabilità delle marche (sostituzione più agevole); possibilità di connettere tra loro anche grandi formati (es 60x60 3u.); possibilità di aggiungere vari sistemi periferici all'impianto isostatico. (sistemi di monitoraggio ecc...) Brev. MO2006A000186



TCS: PUNCHES CONNECTION WITHOUT TUBE

This solution allows connecting the isostatic punches in order to guaranteeing the obtaining of unique calibre taking advantage to the principle of communicating vases without to use external tubes. On upper forming moulds the hydraulic system is inside to the ejector block of the mould and punches are directly connected on the magnetic hooves by a patented quick coupling system. More obvious advantages are: elimination of every problem derived from tubes use (breaches, drops losing etc.); better manoeuvrability of lower punches (easier substitution); possibility to connect largest format punches (es 60x60 3u.); possibility of add various peripheral tools to the isostatic circuit. (pressure monitoring, pressure multiplier etc.) Pat. MO2006A000186

SCF SISTEMA DI CAMBIO FACILE

Questa soluzione pone in primo piano la versatilità dello stampo in modo da ottimizzarne la resa. Si compone di un sistema di cambio matrice dato dallo scorrimento della stessa su travi laterali montate alle estremità dello stampo che ne permette la direzionalità ed il riposizionamento preciso per mezzo di spine. Allo stesso modo vengono cambiati i blocchetti che si trovano su di una piastra incanalata su piste ricavate all'estremità dell'espulsore. Questo sistema di cambio formato consente un variabilità dello stesso che va da 10x10 al 60x60 senza mai smontare lo stampo dalla pressa e con una conseguente drastica riduzione dei fermi macchina.



SCF QUIK CHANGEOVER SYSTEM

This system increases the versatility of the mould with the objective of optimising productivity. It is composed of a die-box changeover system which allows the die-box to be moved aside on rails at the edges of the mould, where it is correctly positioned and oriented by means of locator pins. The blocks can also be changed in the same way, as they are located on a plate which runs on tracks at the end of the expeller. This format changeover system will handle formats from 10x10 to 60x60 without the need to remove the mould from the press, and hence results in drastic downtime reductions.

TILECAL-1 TILECAL-2

TILECAL è una macchina semplice, pratica e robusta che consente di effettuare misure su piastrelle molto velocemente facilitando le operazioni di controllo qualità. VANTAGGI: Riduzione dei tempi di misura delle piastrelle; Praticità delle operazione (quindi eliminazione degli errori di lettura); Semplicità della macchine (basta collegarla alla rete elettrica ed è funzionante); Utilizzo possibile a qualsiasi livello della linea produttiva; Dimensioni ridotte al minimo indispensabile; Strumento direttamente autocertificabile dalla ceramica (per mezzo di blocchetti Jhonson).



TILECAL-1 TILECAL-2

TILECAL is a simple, pratica and robust machine for running a set of high-speed measurements on tiles to facilitate qualità controls. ADVANTAGES: Reduction of tile measurement times; Easy operation (and hence elimination of reading errors); Semplicità of the machine (simply plug in to get started); Suitable for use at any point of the production line; Minimum compact size; Device can be certified directly by the plant

TILECAL 1-

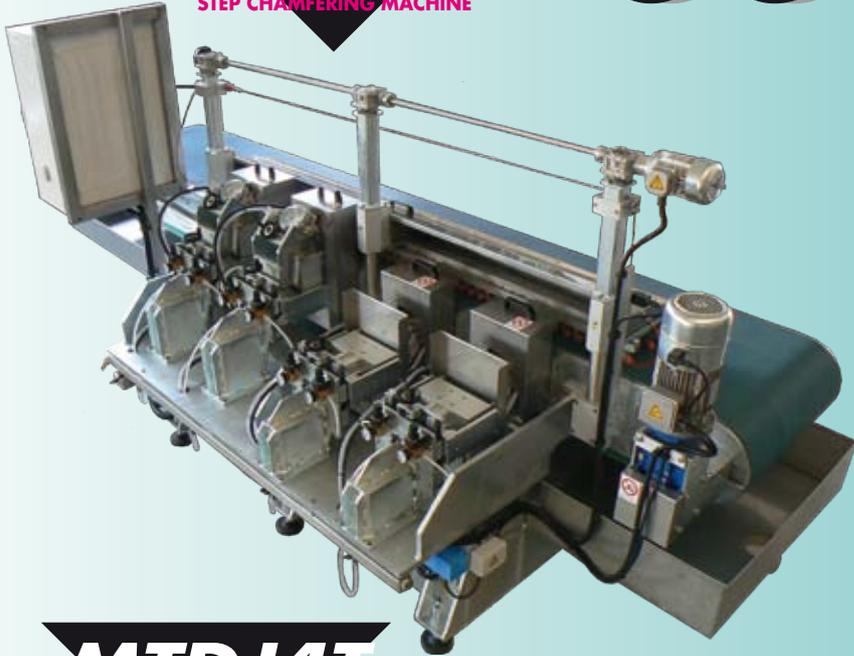
Lettura massima dell'encoder / maximum encoder reading	625 mm
Risoluzione di misura / resolutions	1/10mm
Dimensioni macchina / Dimensions	1000x610x500 mm
Peso macchina / weight	29,5 Kg
Alimentazione / Power supply	220 V.

TILECAL 2-

Lettura massima dell'encoder / maximum encoder reading	940 mm
Risoluzione di misura / resolutions	1/10mm
Dimensioni macchina / Dimensions	1200x950x500 mm
Peso macchina / weight	40,2 Kg
Alimentazione / Power supply	220 V.

MB4T

MACCHINA DA BISELLO GRADINI
STEP CHAMFERING MACHINE



COSMAC

TMJ90

MACCHINA SEMIAUTOMATICA
SEMIAUTOMATIC MACHINE



MTDJ4T

MACCHINA PER DOPPIO TAGLIO 45 GRADI
45 DEGREE DOUBLE CUTTING MACHINE



COSMAC - COStruisce MACchine e Automazioni nel settore ceramico. E' una realtà dinamica e flessibile che mette la propria esperienza al servizio del cliente, con competenza qualificata, capacità tecniche, inventiva e, soprattutto, serietà. Sin dal 1990 i titolari e tecnici, con entusiasmo e ottimismo, sono costantemente alla ricerca di soluzioni per la realizzazione di nuovi prodotti.

Le ultime novità che verranno presentate in occasione del Tecnargilla 2012 sono:

Macchine per la realizzazione del gradino "costa retta", gradino "tecnico" ed elemento a "elle".

Naturalmente queste novità si aggiungono alle sempre più competitive ed affidabili Macchine da taglio piastrelle, Bordatrici Profilatrici, Rettificatrici, Linee complete per mosaico e movimentazione in genere. Si realizzano inoltre impianti personalizzati sulle specifiche esigenze individuali, per tagliare i costi e aumentare la produttività.

Oltre alla vendita dei macchinari, viene assicurata alla clientela un efficace servizio di assistenza e ricambi post vendita.

COSMAC produces machines and automation for the ceramic industries.

It's a dynamic and flexible company that puts its experience at your service, with qualified expertise, technical skills, creativity and, above all, reliability. Since 1990 the owners and technicians, are constantly looking for solutions to create new products with enthusiasm and optimism.

The newest innovations presented at the Tecnargilla exhibition 2012 will be:

Machines for construction of "coast line" step, "technical" step and "L" element.

Naturally this news will join the most competitive and reliable tile cutting machines, edging profiling and grinding, as complete lines for mosaic and handling in general. We realize also tailored plants for a replying specific individual needs, to cut costs and increase productivity.

In addition to the equipment sale, we guarantee an effective customer service after-sales spare parts.

automazioni - settore macchine gradino

Via E. Vanoni, 5 - 41043 Formigine (Mo) Italy - Tel. ++39 059 573573 - Fax ++39 059 558790 - E-mail: cosmac.srl@cosmac.it - http://www.cosmac.it

COSMAC

Dal 1990

Resistance in full force !
Resistenti per ... Forza !

MTJ

MACCHINA PER TAGLIO 45 GRADI
45 DEGREE CUTTING MACHINE



MTSJ1T

MACCHINA SEMIAUTOMATICA PER TAGLIO 45 GRADI
45 DEGREE SEMIAUTOMATIC CUTTING MACHINE



MIG 1200

MASCHERA INCOLLAGGIO
GLUING JIG



GRADINO - STEP

RESINOIDI DIAMANTATI PER LEVIGATURA CERAMICA

Resin bond tools for ceramic surface process | Resinoides diamantados para acabados ceramicos |




TECNOSINT



TECNOSINT



TECNOSINT S.r.l.

Via Lodovico Scarfiotti, 3/5 - 41053 Maranello (MO) Italy

www.tecnosint.it - info@tecnosint.it

Tel. +39 0536 946897 - Fax +39 0536 948162



Loading

Roughing off

Polishing

INNOVAZIONE E PRODOTTI DI ECCELLENZA, DA OLTRE QUARANT'ANNI.



AncoraTutor

Ogni linea Ancora viene totalmente personalizzata in base alle esigenze produttive del Cliente con macchine che, grazie alla loro modularità e flessibilità, rispondono alle diverse specifiche richieste. La linea produttiva schematizzata è a titolo esemplificativo.

Each line of Ancora is totally customized based on the customer's production requirements with machines that, thanks to their modular and flexible features, comply with the various specifications requested. The production line schematized is just an example.



Loading



Engraving device with motorised print head

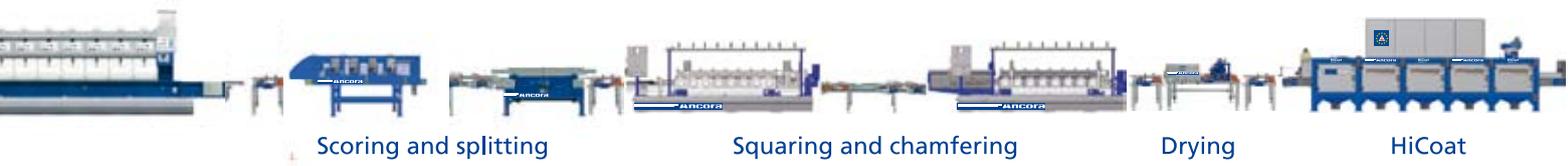


Burners



Ancora S.p.A.

Via Ferrari Moreni, 10/18 - 41049 Sassuolo (MO) - Italy
 Tel. +39 0536 1840411 - Fax +39 0536 1840444
 info@ancoragroup.it - www.ancoragroup.it



Scoring and splitting

Squaring and chamfering

Drying

HiCoat

INNOVATION AND EXCELLENCE OF PRODUCTS, FOR OVER FORTY YEARS.



Roughing off



Polishing



Squaring and chamfering



Horizontal Rapid Drier



Drying

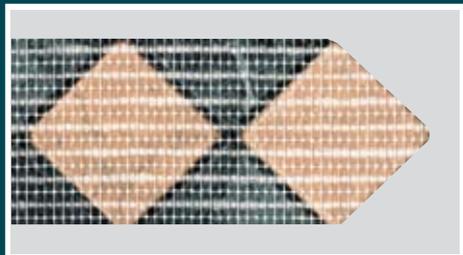


Water-jet multicut

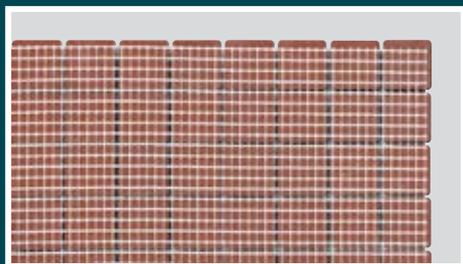
Quality in Time

LA RETE IN FIBRA DI VETRO SI ACCOPPIA ALL'ARTE

FIBERGLASS MESH SUPPORTING ART



SUPPORTO COMPOSIZIONI DECORATIVE
MOUNTING OF BORDERS AND DECORATIONS



SUPPORTO MOSAICI
MOSAICS BACK MOUNTING



RINFORZO LASTRE DI MARMO
REINFORCEMENT OF MARBLE SLABS

L'utilizzo di reti in fibra di vetro come supporto di mosaici in ceramica, marmo o pasta di vetro assicura la massima superficie d'aggancio del mosaico al muro. La resistenza meccanica e all'umidità della rete in fibra di vetro ne fa un supporto ideale anche per le applicazioni più impegnative (piscine, rosoni, facciate ventilate etc.) In combinazione con resine epossidiche e poliesteri, la rete in fibra di vetro è inoltre largamente usata per il rinforzo e recupero di lastre di marmo.

The use of fiberglass mesh for mosaic back mounting ensures maximum free surface for adhesion of the mosaic to the wall. The high mechanical strength and water resistance of the mesh are ideal for applications such as swimming pools, rose windows, façades, ventilated curtain walls, etc. Furthermore, fiberglass netting in combination with epoxy and polyester resins is a worldwide technique for reinforcement and repairing of marble slabs.



GAVAZZI TESSUTI TECNICI S.p.A.
Via Gavazzi, 3 - 23801 Calolziocorte (LC)
Tel. +39 0341 641051 - Fax +39 0341 633004
E-Mail: info@gavazzispa.it - www.gavazzispa.it

GAVAZZI CERTIFICATA UNI EN ISO 9001 ED. 2000

La Gavazzi, azienda leader nella tessitura e nel finissaggio di reti e tessuti in fibra di vetro, presente sul mercato nazionale ed internazionale da molti anni con una filosofia improntata al servizio dei clienti ed alla ricerca costante di un miglioramento del livello qualitativo dei prodotti ha ottenuto la certificazione del proprio sistema qualità secondo la nuova norma di riferimento UNI EN ISO 9001: 2000 per lo "Sviluppo, produzione e commercializzazione di tessuti tecnici in fibra di vetro e in altre fibre".

Il passaggio alla nuova certificazione conferma che i principi ispiratori della politica commerciale dell'azienda (esperienza, aggiornamento tecnologico, innovazione, qualità e flessibilità) sono determinanti per la soddisfazione delle esigenze del cliente.

L'adeguamento alla nuova norma ISO 9001: 2000, conseguito in anticipo rispetto alla scadenza obbligatoria (dicembre 2003), conferma la competitività e la professionalità della Gavazzi e ne completa l'internazionalizzazione, già testimoniata dalla copertura di tutti i principali mercati esteri.

RETE IN FIBRA DI VETRO

La fibra di vetro è uno dei protagonisti indiscussi degli ultimi decenni del ventesimo secolo, e tutto lascia presagire un'ulteriore espansione del suo utilizzo negli anni futuri. Si ottiene facendo reagire miscele di materiali inorganici a temperature comprese fra i 1300° e i 1600°C; le fibre vengono poi riunite in filati, le cui caratteristiche sono quasi identiche a quelle del vetro di massa, ma con proprietà meccaniche dissimili, poiché il procedimento adottato permette



di mantenere inalterata la struttura molecolare che avevano allo stato liquido. Per questo motivo i filati di fibra di vetro risultano pieghevoli e lavorabili a telaio. Caratteristica della fibra è l'elevatissima resistenza alla trazione, tre volte superiore rispetto all'acciaio. Anche da un punto di vista ambientale è un materiale interessante; il vetro utilizzato per la tessitura viene infatti ricavato da materie prime rinnovabili e facilmente reperibili in natura. Gli aspetti enunciati ne fanno già intuire le potenzialità come supporto di mosaici e di decorazioni, nonché i vantaggi nei confronti del montaggio su altri supporti. A tutto questo si aggiunge una durata teoricamente indefinita poiché non assorbe acqua. La copertura è molto limitata, per cui buona parte della superficie posteriore del mosaico rimane libera. Infine, l'utilizzo in combinazione di filati e strutture diverse consente di creare tessuti differenziati volti a soddisfare esigenze diverse come ad es. tessere di varie dimensioni. I metodi di montaggio sono analoghi a quelli utilizzati per la carta a rete: incollatura a mano o mediante apposite macchine con l'ausilio di colle viniliche a freddo oppure "hot-melt".



GLASS FIBER MESH

Glass fiber is an indisputable protagonist of the last decade of the twentieth century, and further expansion of its use in the years ahead is certainly predicted. It is obtained by the reaction of inorganic materials at temperatures between 1300° and 1600°C. The fibers are then joined in threads, whose characteristics are almost identical to those of "mass glass", but with different mechanical properties, in that the adopted procedure makes it possible to maintain unaltered the molecular structure that they had in the liquid state. For this reason the glass fiber yarns become flexible and workable on a loom. One characteristic of this fibers its extremely high resistance to traction, three times higher than that of steel. It is a very interesting material even from an environmental point of view. The glass used for the weaving is actually extracted from renewable raw material easily found in nature. All these characteristics clearly demonstrate the potential of this material as a support for mosaics and decorative compositions, as well as its advantages in comparison to mounting on other supports. Added to this is a theoretically indefinite duration because this material does not absorb water. The covering



is very limited, so that a good part of the mosaic back surface remains free. Finally, using different thread and structure combinations makes it possible to create differentiated fabrics able to meet different needs such as tesserae of various dimensions. The laying methods are similar to those used for paper mesh: hand gluing or gluing by special machines using cold vinyl glues or "hot-melt".

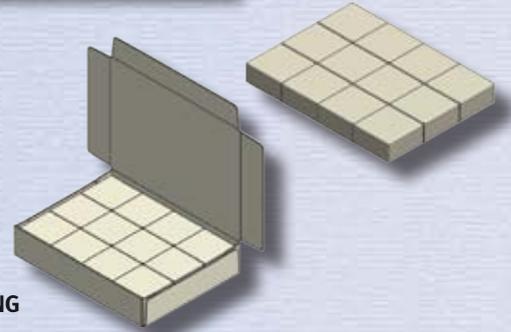
Packaging and palletizing



UNITA' DI SMISTAMENTO E CONFEZIONAMENTO PER PEZZI SPECIALI
UNITS' SORTING AND PACKAGING FOR SPECIAL PIECES

*Automations for
ceramics
special pieces*





**UNITA' DI CONFEZIONAMENTO PER PIASTRELLE SU RETE IN CARTA/FIBRA/DOT MOUNTING
UNITS' PACKAGING FOR TILES ON NETPAPER / NETFIBER / DOT MOUNTING**



**UNITA' DI SMISTAMENTO E CONFEZIONAMENTO PER LISTONI E FORMATI SPECIALI
UNITS' SORTING AND PACKAGING BOARDS AND SPECIAL SIZE**



**SISTEMI DI PALLETIZZAZIONE E FINE LINEA PERSONALIZZATI
CUSTOMIZED END-OF-LINE PALLETIZATION SYSTEMS**



BETAMARC SRL

Lavorazione e Taglio Piastrelle



Tagli idrogetto grandi formati
(da 03 fino a 1300)
Lavorazioni speciali, preincisioni,
essiccazione in linea



BETAMARC SRL Via Toscana n° 55 - 41053 Maranello - Tel. 0536/946912 - Fax 0536/932864 - E-mail: betamarcsl@libero.it - www.betamarc.com

CI CINQUE

Lavorazione Taglio Piastrelle e Pezzi Speciali



Blister
Bisellati
Preincisioni



Lavorazioni pezzi speciali
Essiccazione in linea

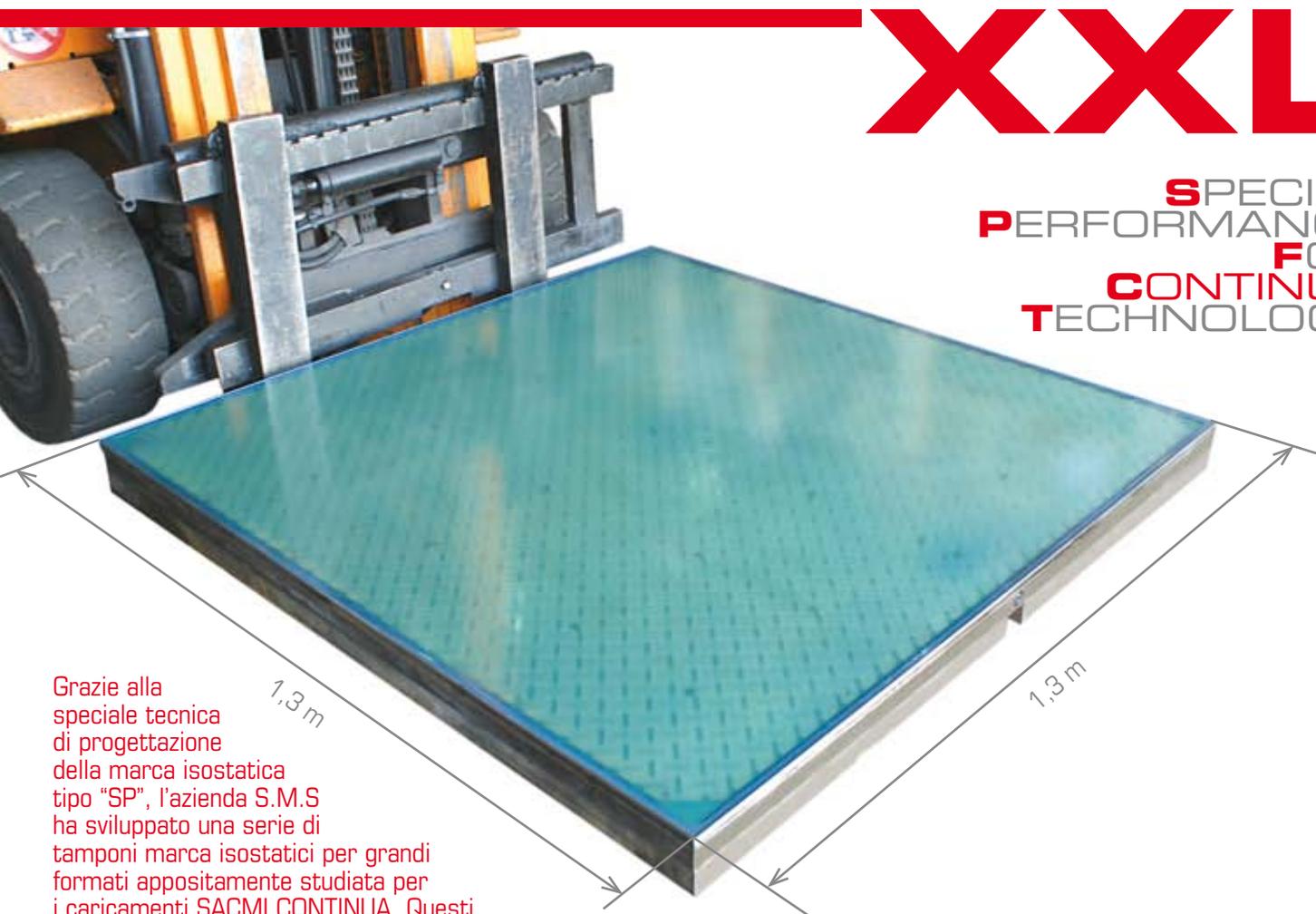
CI CINQUE SNC Via 4 Passi, 59 - 41043 Formigine - Tel. 059/572931 - Fax 059/5771833 - E-mail: info@cicinque.it - www.cicinque.it

SPECIAL TECHNOLOGY FOR SPECIAL CERAMIC

MOULDS FOR THE CERAMIC INDUSTRY

XXL

SPECIAL
PERFORMANCE
FOR
CONTINUA
TECHNOLOGY



Grazie alla speciale tecnica di progettazione della marca isostatica tipo "SP", l'azienda S.M.S ha sviluppato una serie di tamponi marca isostatici per grandi formati appositamente studiata per i carichi SACMI CONTINUA. Questi tamponi presentano eccezionali caratteristiche di durata e compensazione e sono attualmente utilizzati in produzione negli impianti SACMI CONTINUA presenti negli stabilimenti GRANITI FIANDRE e MARAZZI nei formati 75 x 150 e 120 x 120 Cm.
(Foto: tampone marca isostatico formato 120x120 cm)

Thanks to the special engineering design of the isostatic punch "SP-type", SMS Company could develop isostatic punches for very big sizes, suitable for the "Continua" Sacmi manufacturing line. The above punches show the advantage of long life and perfect compensation and they are utilized in the "Continua" Sacmi manufacturing lines installed in Graniti Fiandre and Marazzi plants in 75 x 150 cm and 120x120 cm sizes.
(Picture: isostatic punch 120x120 cm size)



**Società
Meccanica
Sassolese srl**

Via del Lavoro 31/33/35
41040 SPEZZANO di Fiorano (MO) ITALY
tel +39 0536 844023 • tel +39 0536 844049
fax +39 0536 845588 • info@smsmould.it



SPARE PARTS - MODIFICATIONS - SERVICES - TRIMS

Big Impressions

from a Small press



430t



245t



Press 200 t - 245 t - 430 t



Maer s.r.l. - Via Ca' del Miele n. 8/A - 42013 Casalgrande (Reggio Emilia) - Italy
Tel. 0522.999152 - Fax 0522.840828
Internet: www.maer-srl.com - E-mail: info@maer-srl.com - maer.casalgrande@interbusiness.it

DALLA MAER PRESSE PER PRODUZIONE PEZZI SPECIALI

Le presse MAER sono state progettate e realizzate specialmente per produzione di pezzi speciali di difficile formatura. Le presse MAER sono presse oleodinamiche progettate e realizzate con criteri innovativi per il controllo e la regolazione della pressione nei cilindri oleodinamici, dei movimenti delle parti mobili. È stata realizzata la completa digitalizzazione dei parametri di funzionamento, un nuovo sistema di controllo assi, a microprocessore, regola e sincronizza tutti i movimenti ciclo di pressatura: traversa mobile, carrello e sformatura. Le presse MAER sono state dimensionate in modo da assicurare la massima rigidità strutturale nelle condizioni di lavoro più gravose. Parte mobile del carrello di alimentazione polvere nello stampo con griglia flottante che scorre su guide fisse: azionamento con robuste cinghie dentate e motore elettrico, in corrente alternata, comandato da inverter. Le presse MAER 430 sono dotate di serie, di un carrello per alimentazione con supporto mobile su ruote, rapidamente sganciabile dalla struttura della pressa per permettere una rapida sostituzione dello stampo dalla parte posteriore.

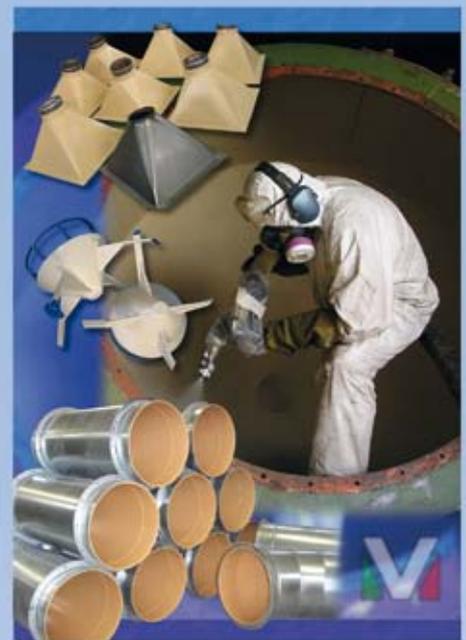


FROM MAER PRESSES FOR PRODUCING SPECIAL PIECES

MAER presses, were planned and designed in particular for producing special pieces, hard to be shaped. MAER presses are oleodynamic type, planned and designed with innovative criteria for the pressure control and adjustment in oleodynamic cylinders for mobile part movements. A complete digitalization of operating parameters has been carried out; a new axes control system with microprocessor adjusts and synchronizes all the pressing cycle movements: mobile cross-bar, drawer and shaking-out. MAER presses were sized to ensure the top structural stiffness in the hardest working conditions. The power feeding drawer mobile part in the die, with floating grid on fixed guides, is operated by strong toothed belts and ac motor, inverter-operated. The MAER 430 presses are standard equipped with a feeding drawer, with mobile support on wheels, easily removable from the presses structure for a fast die replacement from the back.



- STAMPAGGIO TAMPONI PER CERAMICA
IN GOMMA E RESINA ANTILAVAGGIO
- INCISIONE STAMPI
- PRODUZIONE MESCOLE GOMME
- STAMPAGGIO SISTEMI POLIURETANICI
RIVESTIMENTI ANTIUSURA A SPRUZZO
- RESIN AND RUBBER PUNCH PRESSING
- MANUFACTURE OF MATRICES AND
AND ENGRAVED DIES
- PRODUCTION OF RUBBER MIXTURES
- SPRAY-ON POLYURETHANE WEAR-PROOF
ABRASION-PROOFING COATINGS



NOVITA'

RIVESTIMENTI A
SPRUZZO
ANTIUSURA
IN POLIURETANO

IL NUOVO TAMPONE ISOSTATICO "TREBAX FLAT"

Trebax ha ideato e brevettato un nuovo tampone isostatico, il nuovo "Trebax FLAT", che fa fronte alle nuove tipologie produttive e permette di risolvere le seguenti problematiche tecniche:

- Eliminazione completa dell'effetto trasparenza (o televisione) su tutti i prodotti, specialmente sui prodotti lappati e levigati ossia dove il problema si evidenzia maggiormente dopo cottura.
- Ottima quadratura della piastrella con una compensazione invisibile e senza paragoni in termini estetici.
- Ottima planarità: risoluzione dei difetti di planarità sulla piastrella, ed assenza di ondulazioni da compensazione con un conseguente miglior camminamento delle piastrelle nel forno.
- Spessore piastrella uniforme in tutta la superficie, adatto quindi anche nei grandi formati destinati al taglio per formati minori.
- Riduzione del costo di acquisto, grazie ad un'industrializzazione della produzione, robotizzata e pallettizzata.

Questo prodotto unisce i vantaggi di un tampone isostatico (quadratura e densità) con i vantaggi di un tampone non isostatico (planarità e trasparenza) ed ovviamente il risultato finale è quello di avere un prodotto finito senza paragoni.

Tutte queste caratteristiche sulla piastrella si traducono in un importante risparmio economico per la ceramica: affidabilità, durata, ed eccellente qualità del prodotto pressato, evitando così spiacevoli contestazioni da parte dell'utilizzatore finale di piastrelle ceramiche.

Rimane il concetto del tampone diviso in 3 parti - tamponcino intercambiabile, zoccolo isostatico, membrana intercambiabile - e quindi dell'idea "Trebax" del sistema usa e getta, e di tutti i suoi vantaggi.

"Trebax FLAT": con un unico tampone isostatico si risolvono contemporaneamente tutti i problemi legati alla pressatura.

Il reparto Tecnico-Commerciale di Trebax è a disposizione per ogni chiarimento o informazione dettagliata in merito.



TREBAX

Via Cimabue, 66 - 42014 Castellarano (RE)

Tel 0536 850288 - Fax 0536 858404

www.trebax.it - info@trebax.it

THE NEW ISOSTATIC PUNCH "TREBAX FLAT"

Trebax has designed and patented a new isostatic punch, the new "Trebax FLAT", that meets the new product types and allows to solve the following technical problems:

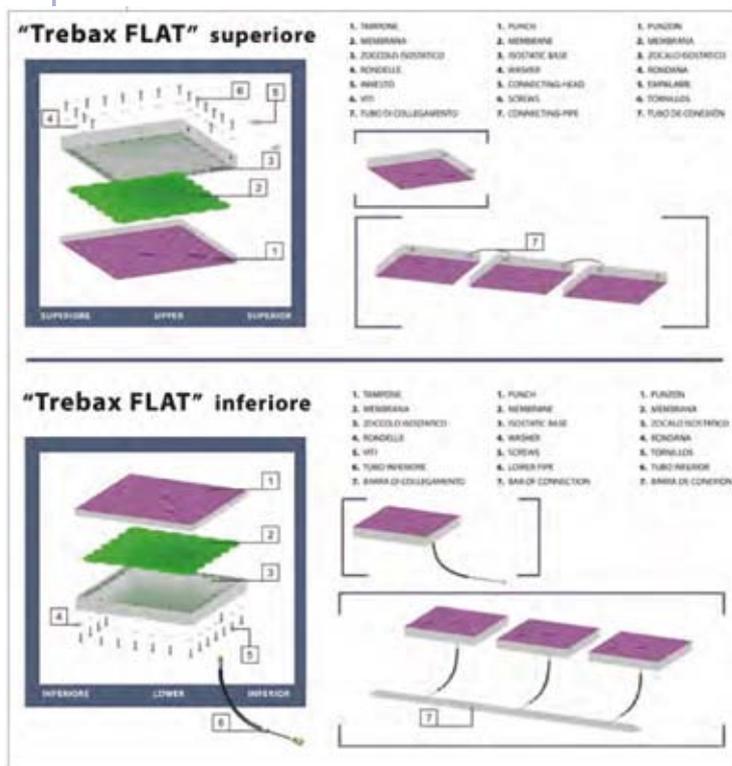
- Complete elimination of the transparency effect (or "television") on all products, especially lapped and polished products, where the problem into sharper focus after firing.
- Optimal squaring of the tile with an invisible compensation, and without comparisons in terms of aesthetics.
- Excellent flatness: resolution of the defects of flatness on the tile, and the absence of waves of compensation, resulting in a better walkway tiles in the kiln.
- Thickness of tile uniformly across the surface, so even in large sizes suitable for cutting the smaller sizes.
- Reducing the cost of purchase, thanks to industrialization of production, with a robotic palletized system.

This product combines the benefits of an isostatic punch (square and density) with the advantages of a non-isostatic punch (flatness and transparency) and of course the end result was to have a finished product like no other.

All these features on the tile resulting in a significant cost savings for ceramics: reliability, durability, and excellent quality of the pressed product, so there are no objections or claims by the end user of ceramic tiles.

Remains the concept of punch divided into 3 parts - interchangeable punch, isostatic base, interchangeable membrane - and then the "Trebax" disposable system idea, and all its advantages.

"Trebax FLAT": with a single isostatic punch you simultaneously solve all the problems of the pressing.





www.bgautomazioni.com

Assembli mosaico?
DO YOU ASSEMBLE MOSAIC?
LE NOSTRE MACCHINE,
Our machines,
LA NOSTRA ESPERIENZA,
our experience,
LA TUA SOLUZIONE.
your solution.

anche su
You Tube

BG Automazioni s.a.s. via E. Castellotti 112/114, 41053 Maranello (MO) - tel. +39 0536 943713



IL NOSTRO UFFICIO TECNICO STUDIA APPLICAZIONI SPECIALI PERSONALIZZATE SULLE ESIGENZE DEL CLIENTE



**DA 30 ANNI PROGETTIAMO E REALIZZAMO CILINDRI E
SERVOCILINDRI OLEODINAMICI DI ALTA QUALITA'**

Via Gazzotti, 251/269 - 41100 - MO - ITALY Tel. +39 059 281621 FAX +39 059 284609 www.cabol.eu

X55 MICRON®

Emar Imes (Gruppo Martinelli) accresce la sua gamma con il nuovo X55 MICRON®.

Un carrello per alimentazione pressa, che ha come priorità la semplicità e la funzionalità d'uso.

E' il risultato di una sperimentazione e perfezionamento tecnologico, del già collaudato carrello per doppio caricamento, nostro modello X55.

Questo consente una straordinaria flessibilità produttiva in tutte le tipologie di prodotto:

- monocaricamenti,
- caricamento di micronizzati,
- caricamento di smalti a secco e scaglie.

Nello stesso ciclo può essere effettuata l'applicazione di tutti i materiali sopra citati.

I suoi punti di forza sono:

Rapidità del ciclo.

Massima efficienza dovuta alla sua semplicità.

Carrello completo di kit per micronizzato e per smalti a secco, scaglie e atomizzato.

Minimo utilizzo di smalti a secco, scaglie o micronizzato.

Quantitativo necessario di micronizzato per la levigatura.

Kit di cambio rapido per formato.

Caricamento di più strati nello stesso ciclo.

Cambio del prodotto in tempi estremamente rapidi.

Costruttivamente semplice e di facile utilizzo e manutenzione.



X55 MICRON®

Emar Imes (Martinelli Group) increases its range with the new X55 MICRON®.

A charger for press feeding which has simplicity and working functionality, as a priority.

It's the result of experience and technological innovation, which has been long tested with our X55 double charger.

It allows an extraordinary production flexibility for all types of products:

- single charging,
- charging of micronized powders,
- charging of dry glazes and flakes.

In the same cycle all the above mentioned materials can be applied.

It's strengths are:

Fast cycle.

Maximum efficiency thanks to its simplicity.

Car complete with micronized kit for micronized powders and kit for dry glazes, flakes and atomized powders.

Minimum consumption of dry glazes, flakes and micronized powders.

Required quantity of micronized powders for polishing.

Kit for quick size change.

Loading of more layers in the same cycle.

Product change in a very short time.

Simple structure and very easy use and maintenance.

QUICKLY®

Rimanendo nell'ambito dell'alimentazione polveri, Emar presenta QUICKLY®: un nuovo sistema che sostituisce le tradizionali piastre di scorrimento. Consiste in una struttura portante, che rimane sempre montata sulla pressa e in un set di ricambi leggeri ed economici, in inox/teflon, facilmente sostituibili dall'operatore.

I fermi macchina per la sostituzione dei piani di scorrimento usurati si riducono notevolmente e non è più necessaria la rigenerazione in officina, con conseguente riduzione dei costi di manutenzione, trasporto e stoccaggio.



QUICKLY®

In the area of powders feeding, Emar presents QUICKLY®: a new system that substitutes the traditional sliding plates. It is made with a load-bearing frame, which remains always fixed on the press and one

set of light and economic spare parts, in stainless steel/teflon, easily removable by the operator.

The press stops for changing the worn-out sliding planes are dramatically reduced and the regeneration

in a proper workshop is not required, with a consequent reduction of the costs for maintenance, transport and stocking.

24° Salone Internazionale delle Tecnologie e delle Forniture per l'Industria Ceramica e del Laterizio

omniadvert.com

TECNARGILLA 2014

22 - 26 Settembre 2014 . Rimini . Italia



PROMOSSA IN COLLABORAZIONE CON ACIMAC - ORGANIZZATA DA RIMINI FIERA

www.tecnargilla.it

STUDIO[®]

AUTOMAZIONI **1** INDUSTRIALI



DIGITCOOL

www.studio1srl.it