

# CERARTE

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.

Forme 2000 - Composizione a muretto e decorazione digitale.



HELL'S  
KITCHEN

LAVORAZIONI SPECIALI E CORREDI

IL DIGITALE AVANZA

NEWS - PRODOTTI - TECNICA

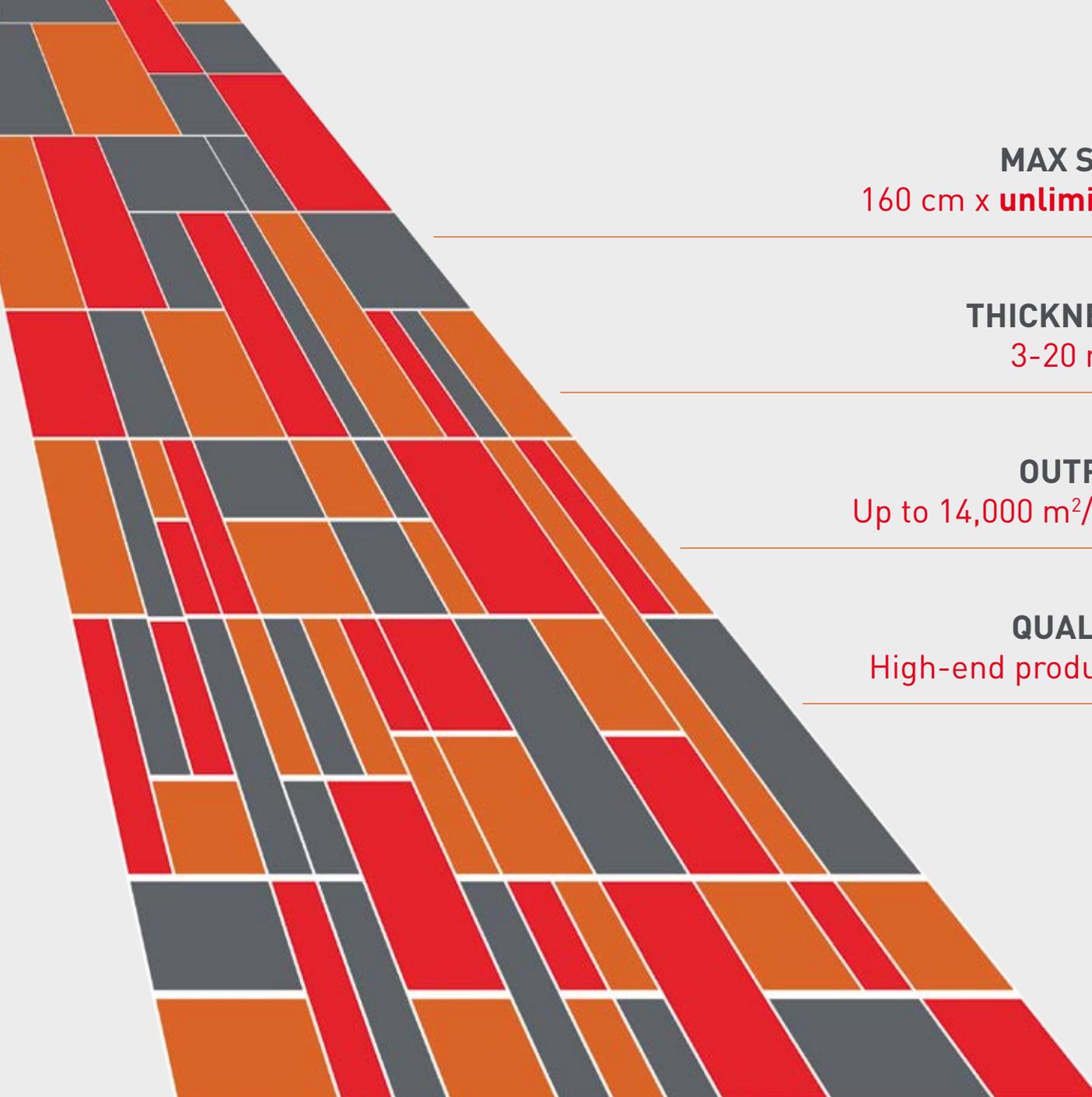
SPECIALE COVERINGS

# LEONARDI GROUP

## Spedizioni Internazionali

*International Freight Forwarders*





**MAX SIZE**  
160 cm x **unlimited**

**THICKNESS**  
3-20 mm

**OUTPUT**  
Up to 14,000 m<sup>2</sup>/day

**QUALITY**  
High-end products

**CONTINUA+**

PRODUCTIVITY BOOSTER

CONTINUA+ is an innovative compaction technology that breaks through the productivity barriers for large size tiles while allowing easy, natural variation of aesthetic effects. It also offers outstanding personalization potential.

## 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).

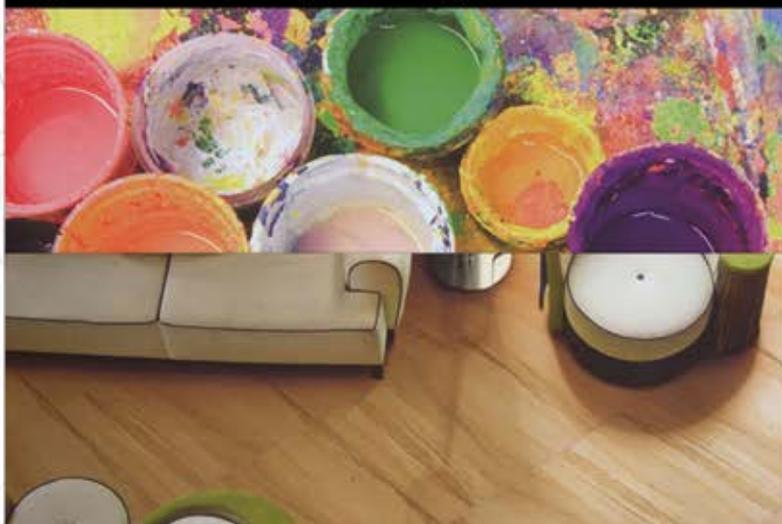
L'intero ciclo produttivo si svolge all'interno dell'azienda, assicurando una produzione 100% MADE IN ITALY. Ciò rappresenta una pietra miliare dell'identità aziendale di Keradom, che non intende abbassare i propri livelli qualitativi per incontrare la crescente competizione internazionale.

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 Ceramiche

**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:  
Forme 2000



## Quando la concorrenza è sleale!

Parlando con i colleghi produttori di terzo fuoco e tagliatori, questi ultimi in modo particolare, si rileva come le lavorazioni che le ceramiche affidano in "outsourcing", incontrano da parte di alcune aziende gestite e di proprietà cinesi o estere in generale, vengono applicati prezzi estremamente competitivi rispetto ai prodotti realizzati da aziende gestite da italiani. Si trattasse di una scontistica a livello di qualche punto percentuale si potrebbe al limite capire ma, il più delle volte si tratta di decurtazioni a due cifre se non del 50%. Facendo un conto spannometrico e calcolando energia elettrica, gas, costo del materiale di consumo, trasporti non si rileva quell'impatto economico, che giustifica tali prezzi. E allora quali sono le cause che permettono questa così rilevante differenza economica? Le cause potrebbero essere molteplici ma le più sostanziose si riducono a pochi elementi: il primo il costo del lavoro che dovrebbe essere uguale per tutti ma in realtà assunzioni con contratti part-time (quando in realtà l'impiego del dipendente va ben oltre le otto ore effettive) incide sul costo del prodotto rispetto ad un contratto full time. Altro



punto la difficoltà nel riconoscimento delle persone, pertanto a fronte di poche assunzioni, (full o part-time) si rischia di avere un numero ben maggiore di lavoratori il più delle volte "in nero" o sottopagate. Ci rivolgiamo per tanto alle autorità competenti perché si indaghi su queste abitudini fin troppo radicate. Altri elementi che portano ad una drastica riduzione dei costi possono essere (o lo sono?) il mancato versamento dei contributi dei dipendenti senza parlare dell'IVA non versata, Irpef non pagata e il susseguirsi di variazioni societarie che impediscono il recupero di questi crediti. Ora, se le aziende ceramiche (così legate al DURC e alla dichiarazione del versamento delle imposte..... nei confronti delle aziende italiane con le problematiche note) pensano di favorire indirettamente questo malcostume, a fronte di buoni prezzi, sappiano che così facendo si danneggia irrimediabilmente il sistema economico sassolese e nazionale con la chiusura di aziende e perdita di posti di lavoro.... è questo che vogliamo? La slealtà commerciale è pagante?

*Dr. Valler Govoni*

## COVERINGS LAS VEGAS

29 aprile - 2 maggio



**The Ultimate Tile + Stone Experience is heading back to Las Vegas!**  
April 29-May 2, 2014 | Las Vegas Convention Center Coverings is North America's premier international trade fair and expo dedicated exclusively to showcasing the newest in tile + stone. It attracts thousands of distributors, retailers, contractors, installers, specifiers and fabricators, all looking for the latest trends, machinery and innovations.

|   |       |
|---|-------|
| Inaugurato in USA lo stabilimento Del Conca | P. 9  |
| News  | P. 11 |
| BMR presenta Drycut                         | P. 12 |

|                                 |       |
|---------------------------------|-------|
| Sacmi news                      | P. 14 |
| Sacmi presenta Continua Plus    | P. 15 |
| Trubond 251 il legante digitale | P. 19 |

|                                       |       |
|---------------------------------------|-------|
| GMM distributore Best per Bonfiglioli | P. 19 |
| Ancora news                           | P. 22 |
| Siti B&T group l'arte d'innovare      | P. 23 |

**STYLGRAPH**  
ceramic tile design, technology and marketing

[www.stylgraph.com](http://www.stylgraph.com)

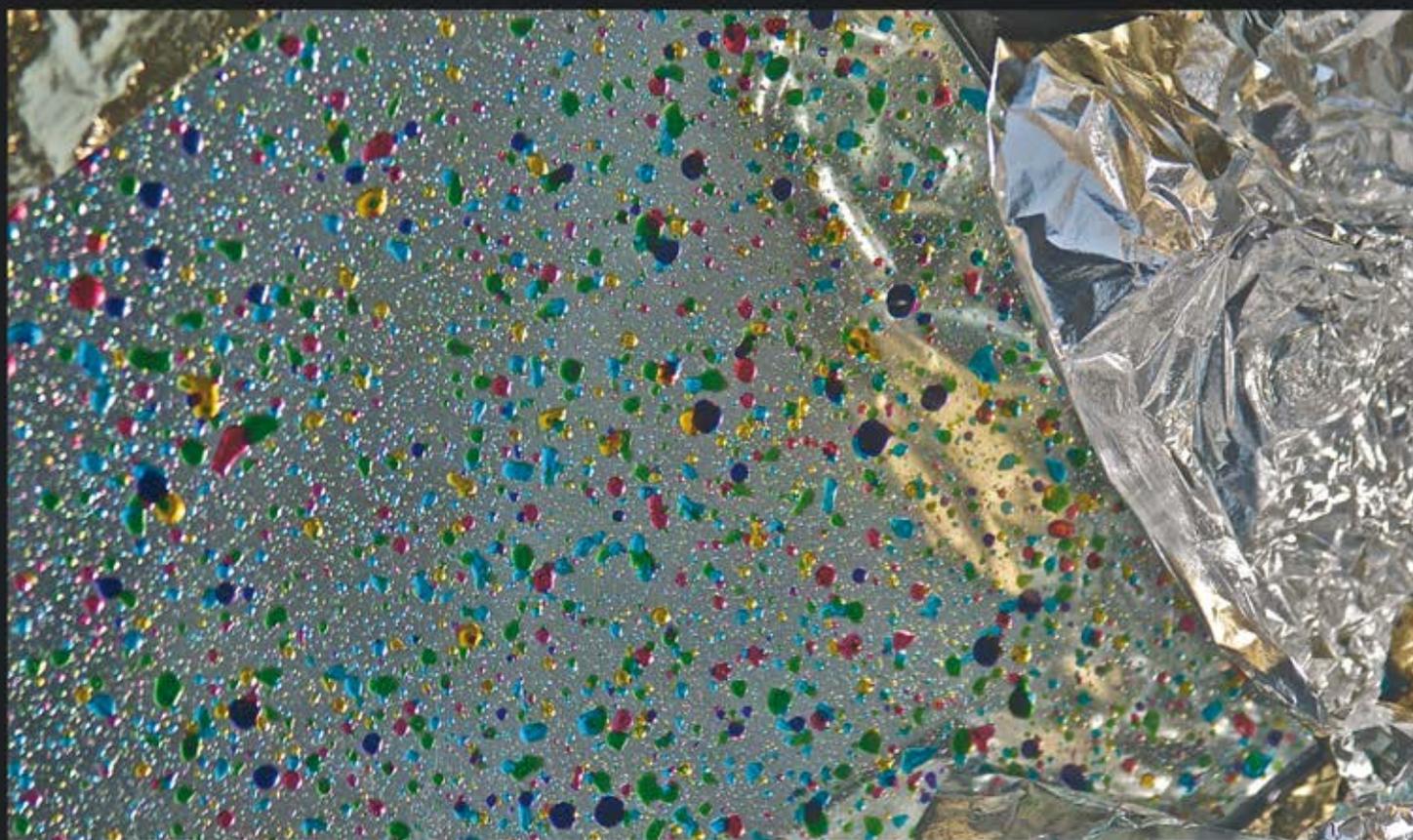
Stylgraph Italia +39 0536 805611 [italy@stylgraph.com](mailto:italy@stylgraph.com)  
Stylgraph Hispania +34 964 538516 [spain@stylgraph.com](mailto:spain@stylgraph.com)

Stylgraph Foshan +86 13923145313 [maggie03180@me.com](mailto:maggie03180@me.com)  
Stylgraph India +91 9712654545 [india@stylgraph.com](mailto:india@stylgraph.com)

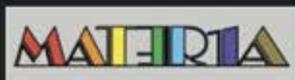


Con i nostri prodotti vernicianti all'acqua, proteggiamo e diamo adesione alle vostre stampe digitali ink jet, su vetro, ceramica anche smaltata e supporti inerti.

Abbiamo selezionato i migliori glitter e li abbiamo introdotti nei nostri prodotti vernicianti all'acqua e in resine anche serigrafiche.



*Materia S.r.l* sviluppando propri *Know How*, ha realizzato una gamma completa di prodotti vernicianti a base acqua e a basso impatto ambientale. Studiati per "vetro e supporti inerti", essi, non necessitano di "cotture" e trasformano il vetro in sensazione di leggerezza e luminosità, rendendolo *adattabile* in ogni tipo di progetto.



**MATERIA S.r.l.**  
Via Leonardo Da Vinci 118/D 41032 Cavezzo (Modena)  
Tel 053546779 Fax 0535411616  
[www.materiasrl.com](http://www.materiasrl.com) [info@materiasrl.com](mailto:info@materiasrl.com)

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

The image shows a modern architectural facade. The upper portion features a series of vertical stripes in shades of orange, grey, and yellow. Below these stripes, a balcony with a white metal railing is visible. The lower portion of the image shows a grey concrete wall with the word 'target' written in a large, black, lowercase, sans-serif font, and the word 'studio' in a smaller, black, lowercase, sans-serif font to its right.

target studio

# PLEASE

ENJOY ALL SEASONS

VIENI AD ASSAPORARE LE STAGIONI





## Rainbow Service For Ceramics Since 2003

- Polishing-Lapping
- Tile Cutting
- Squaring
- Bullnose



COVERINGS BOOTH NUMBER 2078  
REF: ING. MARCO MEDICI

Rainbow Inc.  
1051 Industrial Park Road Clarksville, Tennessee 37040  
Tel: +1 931 552 7783 - Fax : +1 931 552 7784 - Mail: [info@rainbowsvc.com](mailto:info@rainbowsvc.com)

# INAUGURATO A LOUDON LO STABILIMENTO DEL CONCA USA

## Presenti autorità politiche ed economiche

Nell'ambito di una festosa cerimonia è stato inaugurato, a Loudon in Tennessee, lo stabilimento di Del Conca Usa. All'evento hanno partecipato personalità politiche ed economiche di spicco come James Matlock, rappresentante dello stato del Tennessee, Allen Borden, rappresentante del dipartimento per lo sviluppo economico del Tennessee e due Sindaci, della Contea di Loudon Estelle Herron e della città Judy Keller, oltre a numerosi clienti americani del Gruppo.

"Il nostro è uno dei più moderni stabilimenti produttivi di gres porcellanato del mondo - sottolinea il CEO del gruppo Enzo Donald Mularoni - e, come recita lo slogan che abbiamo utilizzato, sfornerà prodotti "designed in Italy, made in Usa. Una particolare attenzione è stata dedicata alla messa in pratica di processi produttivi altamente efficienti ed orientati ai massimi standard internazionali anche in fatto di organizzazione ed efficienza del lavoro, qualità e rispetto dell'ambiente. A quest'ultimo proposito ci piace sottolineare che lo stabilimento, impiegando la migliore tecnologia ambientale disponibile a livello globale, ricicla il 100% delle acque di processo, delle polveri, degli scarti di produzione"

A dimostrazione dell'alta tecnologia utilizzata, in tempo reale per gli intervenuti alla cerimonia è stata realizzata una produzione di piastrelle limitata con la grafica del nuovo stabilimento reso particolarmente suggestivo da una bellissima alba americana.



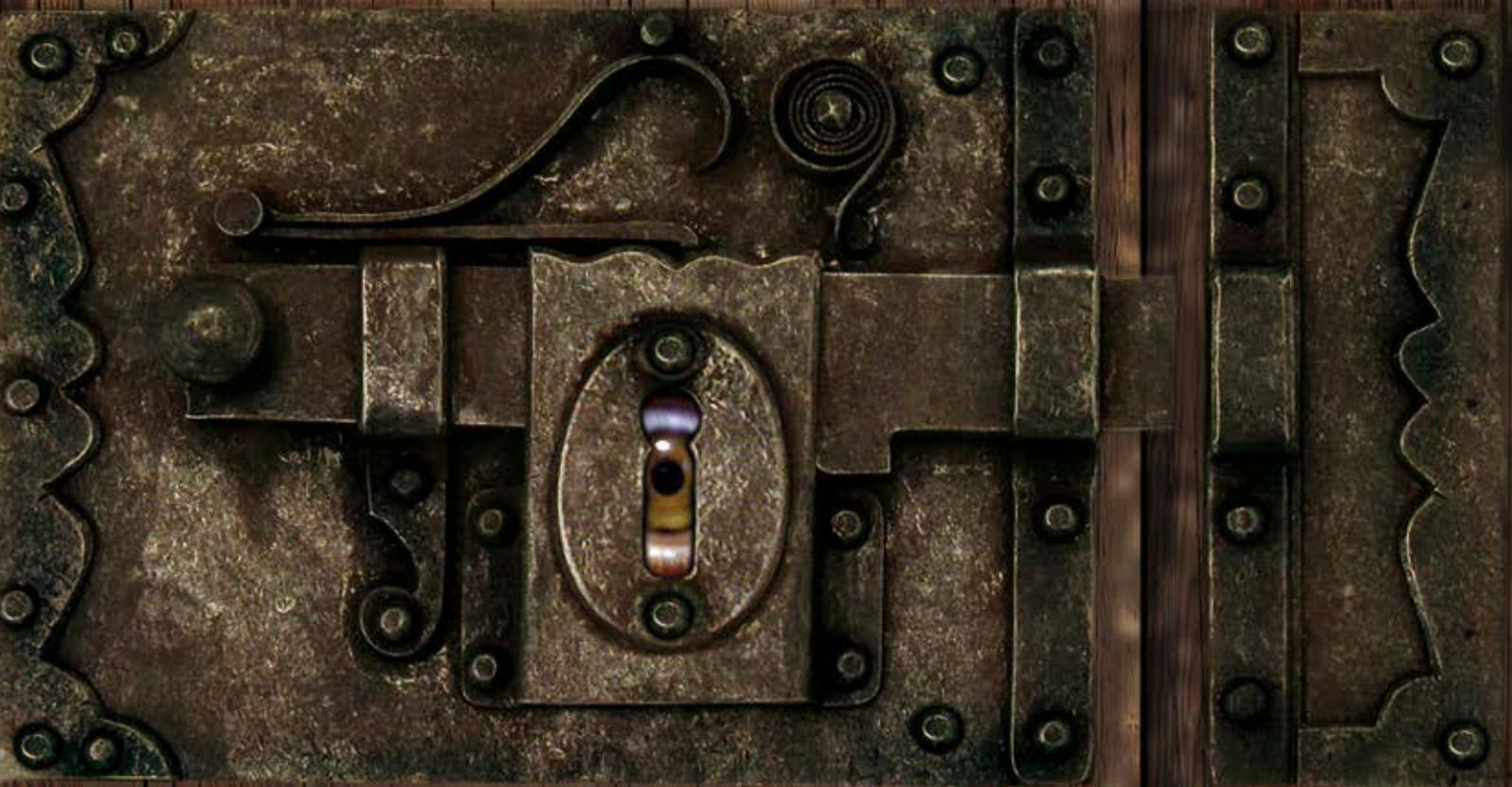
Grande festa in tutta la Contea di Loudon anche perché il Gruppo Del Conca con questo polo produttivo ha portato lavoro ad oltre 100 famiglie e si è già fatto notare offrendo al personale benefits (assicurazione medica, dentale e contributi pensionistici) ai massimi livelli rispetto agli standard americani.

"Il nuovo sito produttivo - conclude Mularoni - servirà anche per immagazzinare i prodotti fabbricati in Italia dando così alla ceramica Made in Italy lo stesso livello di servizio di quella Made in Usa. Questo investimento, lungi dal costituire una delocalizzazione, consentirà di accrescere le nostre quote di mercato in nord America rendendo più forte il gruppo intero". "COVERINGS BOTH L 9063"

Il Gruppo Del Conca è una delle principali realtà industriali del comparto ceramico italiano ed è composto da quattro società produttive - Ceramica Faetano Spa, Ceramica del Conca Spa, Pastorelli Spa, Del Conca USA Inc. - una società commerciale - Produco - e la Fondazione Cino Mularoni che si occupa di attività in ambito sociale e culturale. 155 Del Conca Way, Loudon è da oggi l'indirizzo di riferimento di 'Del Conca Usa', sede del nuovo stabilimento di 30 000 MQ realizzato - in meno di un anno - su un terreno di 110.000 MQ acquistati nel dicembre 2012. Il complesso è completato da una palazzina, di 1000 MQ, dedicata allo showroom e all'amministrazione. I tempi per la costruzione sono stati veramente rapidissimi: solo 10 mesi, da aprile 2013 a febbraio 2014; i lavori hanno comportato movimento terra per 500.000 cubic yards, 40.000 cubic yards di calcestruzzo, oltre 1000 tonnellate di acciaio.



# EMBOSS DESIGN



**NEW POINT  
OF VIEW**

## UNA CERAMICA DA SOGNO A TECNARGILLA

"Ceramic Dreams 2014" è il titolo della mostra sulle tendenze curata dallo studio di architettura Azzolini Tinuper e dedicata al mondo dell'onirico e della fantasia. "Ceramic Dreams 2014" è il titolo della mostra sulle tendenze in ceramica di Tecnargilla, curata dallo studio d'architettura Azzolini Tinuper. Ancora una volta la manifestazione riminese lancia uno sguardo sul futuro dell'estetica legata al decoro delle piastrelle di ceramica, per fornire idee e provocazioni creative. Il concept è basato sul mondo del sogno, su come la fantasia di un bambino interpreterebbe la ceramica. Tecnargilla, la più importante fiera al mondo per la fornitura all'industria ceramica, è in programma a Rimini dal 22 al 26 settembre 2014.

**Tecnargilla 2014: già occupato l'80% degli spazi.** L'80% degli spazi occupati nell'ultima edizione svoltasi nel 2012 sono già stati confermati dalle aziende espositrici. Ciò testimonia ancora una volta la leadership mondiale di Tecnargilla.

## FILA LANCIA IL "TRATTATI DA RE 2014"



Fila Surface Care Solutions ha aperto le iscrizioni alla 6ª edizione del concorso "Trattati da Re 2014", il premio riservato ai Trattatori e ai Maestri Trattatori per il migliore intervento realizzato con i sistemi di trattamento Fila. Info e bando su: [www.filasolutions.com](http://www.filasolutions.com). "Il Concorso Trattati da Re - afferma il Presidente Fila Beniamino Pettenon - ha avuto in questi anni il merito di valorizzare, insieme al pregio degli edifici, anche l'elevato livello tecnico delle realizzazioni:

un successo che coinvolge tutta l'azienda, perché è il frutto non solo della qualità dei prodotti Fila ma anche dell'impegno coordinato dei nostri Trattatori e del laboratorio tecnico. Con un unico obiettivo: premiare i migliori interventi di trattamento di superfici e di valorizzare e promuovere il ruolo di corretti interventi di manutenzione degli edifici per ottenere una migliore durata dei pavimenti nel tempo".

## DURST CONQUISTA IL MERCATO INDIANO DELLA CERAMICA

**Cresce la richiesta di tecnologia inkjet di alta qualità.** Continua la crescita di Durst, specialista delle applicazioni industriali realizzate con tecnologia inkjet, nel mercato internazionale della ceramica, e in particolare in quello indiano, caratterizzato in questi ultimi anni da una crescente richiesta di piastrelle di alta qualità e massima personalizzazione. Grazie alla collaborazione con CERADDECOR, partner Durst per la distribuzione a livello locale, sono infatti già oltre 30 i sistemi Gamma installati a Nuova Delhi, Morbi e Ahmedabad a partire dal 2012, anno in cui l'azienda di Bressanone ha fatto il suo ingresso ufficiale nel mercato indiano.



**L'azienda annuncia 6 nuove installazioni di sistemi Gamma.** Il 2013 si è concluso per Durst con importanti risultati commerciali. Tra ottobre e dicembre l'azienda altoatesina ha effettuato solo in Italia ben 4 nuove installazioni di sistemi Gamma. E il 2014 si preannuncia altrettanto positivo con le prime due conferme già all'inizio di gennaio. Cooperativa Ceramica d'Imola, Novabell, Gruppo Beta, Tagina, Pastorelli e Del Conca sono le aziende protagoniste delle nuove installazioni. Tutti clienti storici che, riconoscendo l'altissima qualità, l'indiscussa affidabilità e l'avanguardia tecnologica dei sistemi di stampa Durst hanno scelto di potenziare il parco macchine con nuove soluzioni firmate Durst. Salgono così a più di 120 le stampanti ceramiche Durst installate in Italia dove l'azienda detiene una quota complessiva di mercato superiore al 40%. Risultati che sommati al successo internazionale, con oltre 400 sistemi installati nel mondo, avvalorano ancora una volta la leadership di Durst.

## XAAR LANCIA LA NUOVISSIMA TESTINA IN CERAMICA XAAR 1002

Xaar, specialista leader mondiale della tecnologia a getto d'inchiostro, è lieta di annunciare il lancio della nuovissima Xaar 1002. Questa testina di stampa di nuova generazione ridefinisce lo standard single-pass della decorazione delle piastrelle in ceramica, garantendo qualità di stampa e produttività eccezionali per i produttori di tutto il mondo. La nuovissima Xaar 1002 incorpora diverse nuove caratteristiche tecnologiche, attingendo ai molti anni di Xaar nel settore della ceramica, dando una migliore uniformità di volume e precisione di posizionamento della goccia per un'immagine stampata di qualità ancora più elevata. Caratterizzato da una geometria ottimizzata di 1000 ugelli, la Xaar 1002 può erogare e posizionare gocce con la massima precisione possibile sul mercato. Come risultato, questa nuova testina di stampa produce toni morbidi e aree solide necessarie per replicare materiali naturali che sono praticamente indistinguibili dalla realtà. Due varianti della Xaar 1002 (GS6 e GS12) sono state sviluppate e ottimizzate per una vasta gamma di progetti creativi e testurizzati utilizzati su pavimenti e rivestimenti in ceramica. Le stampanti per la decorazione delle piastrelle in ceramica con la nuovissima testina di stampa Xaar 1002 sono disponibili presso EFI Cretaprint, Hope Ceramics Machinery, KERAjet, Meijia Ceramic Equipment, New King Time Machinery, Intesa-Sacmi, Projecta SITI B&T, SRS e TecnoFerrari.

## UNA LINEA DI LEVIGATURA ANCORA GROUP ALLA VITRA ECZACIBASI



**Una fiducia che si rinnova nel tempo quella di Vitra Karo Eczacibasi al gruppo di Sassuolo, che conferma l'importante presenza di Ancora Group in Turchia.** Una linea completa di levigatura e squadratura con macchina di incisione e spacco motorizzata in continuo è stata venduta da Ancora Group alla turca Vitra Karo Eczacibasi. In particolare l'azienda ha acquistato una linea per la produzione di gres porcellanato per formati fino a 600 x 1200, in grado di produrre listelli di dimensioni fino a 150 x 1200. Si tratta di un'ulteriore conferma della fiducia di Vitra al gruppo sassolese, con il quale ha un rapporto commerciale consolidato da tempo. La linea è stata consegnata alla Vitra in gennaio, ed è entrata in produzione già dal mese di febbraio.

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.

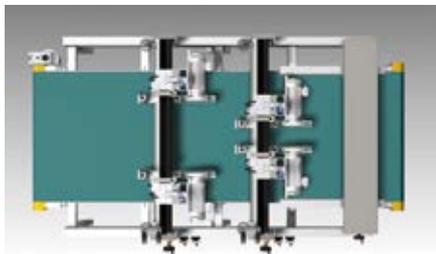
°F



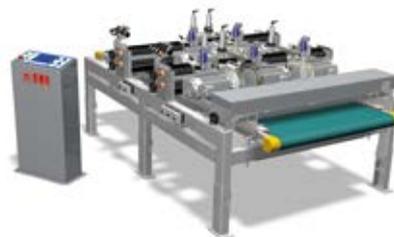
# DRYCUT, L'INCISIONE "GREEN ORIENTED" DI BMR

## BMR propone la nuova macchina per la riduzione di formato.

Continua l'impegno di BMR nella Ricerca&Sviluppo di soluzioni tecnologicamente all'avanguardia, capaci di rispondere alle esigenze dei clienti e di rispettare le norme di ecosostenibilità. L'azienda di Scandiano, da oltre 40 anni leader nella produzione di macchinari per il fine linea per la produzione di piastrelle ceramiche, ha di recente presentato DRYCUT, la nuova macchina per la riduzione di formato delle piastrelle nei listelli ceramici a basso impatto ambientale. Evoluzione del modello di successo CUT CRASH (sistema di incisione e frattura), DRYCUT rende la superficie della piastrella idonea all'incisione grazie alla realizzazione di un solco di pre-taglio attuato per mezzo di un disco diamantato a secco. Il solco di pre-taglio e la successiva incisione "Cut" vengono eseguite in rapida successione durante il transito su nastro in continuo della piastrella che termina la sua corsa all'unità di frattura "Crash". La tecnologia evoluta di DRYCUT ne consente l'applicazione anche su materiali molto resistenti con superfici complesse e strutturate grazie alla sua semplicità di utilizzo e alla flessibilità di regolazione. Le ultime tendenze dettate dalle più



importanti aziende del settore, infatti, vedono l'affermarsi della rivisitazione in chiave ceramica degli aspetti tipici delle pietre naturali e dei legni, con disegni incavati e smalti molto duri. Grazie al nuovo sistema di pre-taglio con disco diamantato, motorizzato e selezionabile dal pannello operatore, l'incisione e la conseguente frattura di tali piastrelle può avvenire con maggiore facilità e sicurezza, complice anche la regolabilità della pressione di esercizio della rotellina di incisione "Cut" a seconda della durezza del materiale. La caratteristica del taglio a secco senza acqua refrigerante rende poi l'operazione ancora più semplice e netta sulla piastrella, garantendo il rispetto per l'ambiente. Inoltre, non prevede la necessità di eseguire fondazioni e opere edili di contenimento acqua per il taglio tradizionale e garantisce l'efficienza e la durata nel tempo della macchina, riducendo contemporaneamente i tempi e i costi del processo di finitura. DRYCUT è proposta in diverse versioni per formati che vanno dai 600 ai 1200mm, con attrezzaggio da 1 a 4 teste di taglio indipendenti nella versione standard. Sono possibili anche soluzioni diverse e personalizzate a seconda delle specifiche richieste dell'utilizzatore.



## BMR SEMPRE PIÙ AL SERVIZIO DEL CLIENTE

### BMR implementa il proprio magazzino con due nuovi sistemi di stoccaggio.

L'attenzione verso il cliente è al centro della filosofia di BMR, azienda leader nella produzione di tecnologie per il fine linea per la produzione di piastrelle in ceramica, che ha di recente ampliato la propria capacità di stoccaggio acquistando due nuovi magazzini verticali Modula by System. Si tratta di sistemi automatici verticali all'avanguardia che consentono di stivare l'equivalente di 840 mq di materiale riducendo di oltre il 90% lo spazio occupato a terra, risparmiando tempo nelle operazioni di picking e proteggendo la merce da furti e danneggiamenti. Inoltre, grazie all'utilizzo di software integrati con i sistemi informativi aziendali, i magazzini Modula garantiscono la tracciabilità della merce facilitando l'utilizzo da parte dell'operatore. Grazie a questo investimento, BMR conta complessivamente sette magazzini automatici verticali all'in-



terno della propria azienda per stoccare temporaneamente le merci destinate alla costruzione delle macchine e alle richieste di ricambi. Un ulteriore passo per il costante

miglioramento dei servizi verso la clientela che può in questo modo contare su una più rapida evasione delle forniture richieste ed un sostegno per una proficua razionalizzazione dei processi produttivi, al fine di ottimizzare al meglio gli investimenti necessari ad ottenere le migliori performance.



*Outstanding Design and Production Service  
Latest Generation of Robotic System  
Now Available in the U.S.*

*Hydrodesign Usa Inc.*

*1415 Corporate Parkway Blvd, Clarksville Tn 37040*

*info@hydrodesignusa.com - www.hydrodesign.it*

*Phone: 931/919-2420 - Fax: 931/919-2421*

# SACMI PRESENTA: CONTINUA PLUS®

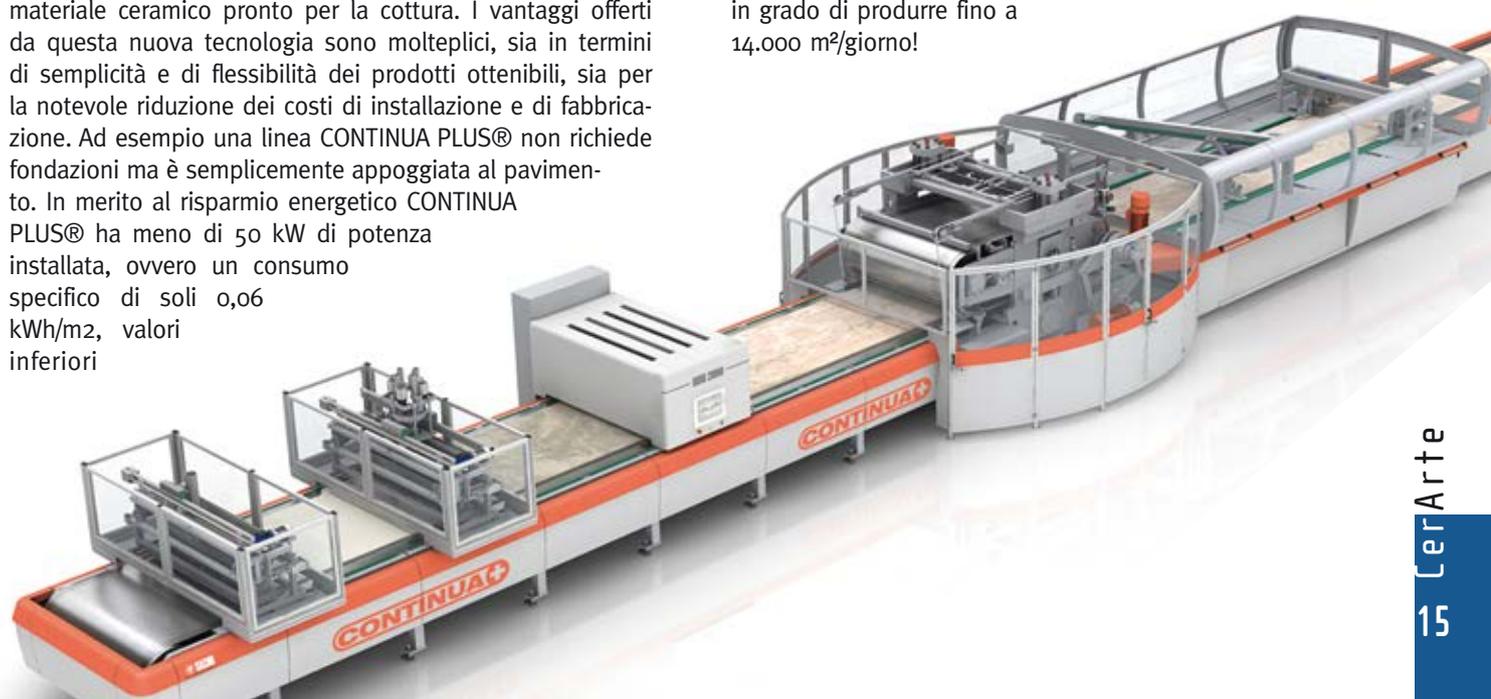


## La tecnologia all'avanguardia per la produzione di grandi formati

Il processo di fabbricazione delle piastrelle ceramiche è oggi ben consolidato e consente di realizzare materiali di alta qualità con elevate efficienze produttive. L'affidabilità delle tecnologie di pressatura e cottura ha inoltre consentito un costante e progressivo aumento dei formati, al fine di ottenere prodotti di maggior pregio a più alto valore aggiunto. Pavimenti in formato 60x60 e 80x80 sono oggi uno standard, come pure listoni di dimensioni fino a 2 metri. In questo contesto Sacmi ha introdotto da alcuni anni la innovativa tecnologia Continua, che realizza una precompattazione su nastro delle polveri prima della pressatura finale, al fine di garantire una facile formatura di prodotti complessi in grande formato, senza penalizzare la produttività. Come ulteriore innovazione verso formati e produttività ancora maggiori, oggi Sacmi propone CONTINUA PLUS®, una tecnologia veramente rivoluzionaria rispetto alla pressatura tradizionale. Il cuore di questa nuova linea è costituito da un "super-compattatore" in grado di pressare le polveri ceramiche ad una pressione equivalente di 450 kg/cm<sup>2</sup>. La linea prevede il caricamento delle polveri su un nastro metallico, attraverso l'impiego di vari dispositivi di dosaggio/miscelazione, ivi incluso sistemi di decorazione digitale a secco, e la successiva formatura di una lastra con larghezza massima di 1800 mm (1600 mm dopo cottura) e lunghezza illimitata. CONTINUA PLUS® rappresenta indubbiamente un salto tecnologico straordinario rispetto alle tecniche di pressatura tradizionale: poter alimentare in continuo un letto di polvere atomizzata e trasformarlo "istantaneamente" in un materiale ceramico pronto per la cottura. I vantaggi offerti da questa nuova tecnologia sono molteplici, sia in termini di semplicità e di flessibilità dei prodotti ottenibili, sia per la notevole riduzione dei costi di installazione e di fabbricazione. Ad esempio una linea CONTINUA PLUS® non richiede fondazioni ma è semplicemente appoggiata al pavimento. In merito al risparmio energetico CONTINUA PLUS® ha meno di 50 kW di potenza installata, ovvero un consumo specifico di soli 0,06 kWh/m<sup>2</sup>, valori inferiori

a qualunque altra tecnologia di formatura presente sul mercato. L'assoluta flessibilità dei formati è garantita dalle seguenti peculiarità:

- larghezza (riferita al formato cotto) da 1000 a 1600 mm, regolabili a piacere con cambio rapido (20 minuti)
- lunghezza regolabile a piacere con cambio istantaneo della dimensione di taglio impostata (valori tipici: 1200, 2400, 3000, 3200 e 3600 mm)
- spessori variabili da 3 a 20 mm, con cambio rapido (30 minuti)
- ulteriore possibilità di taglio in crudo di sottomultipli fino al formato minimo di 400 mm. Da notare come lo scarto prodotto nel rifilo laterale delle lastre crude è facilmente recuperabile in macinazione, sia inferiore al 3% del materiale lavorato, grazie ai contenimenti laterali rigidi ed alla conseguente buona omogeneità di compattazione. La compattazione delle polveri caricate su nastro offre inoltre grandi opportunità di creare prodotti di alto livello estetico attraverso numerose combinazioni applicative: caricamento di una polvere base e/o economica, caricamento di uno strato nobile di impasti colorati e/o di smalti atomizzati, caricamento di miscele di polveri, realizzazione di prodotti a tutta massa con vene passanti, decorazione digitale con polveri di varie tipologie (atomizzati, smalti, grani, scaglie e micronizzati), utilizzo di nastri strutturati, abbinamento degli effetti ottenuti a secco con eventuali decorazioni digitali ink-jet prima o dopo l'essiccatoio. Infine la caratteristica forse principale di una CONTINUA PLUS® è la sua elevatissima produttività: sfruttando la larghezza massima di caricamento di 1600 mm, una singola linea è in grado di produrre fino a 14.000 m<sup>2</sup>/giorno!



# 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

## NUOVE EVOLUZIONI CON LA CONTINUA+ DI SACMI



Facendo seguito alle innovazioni sulla tecnologia di pressatura Continua per la realizzazione di lastre ceramiche lisce e strutturate (per la quale sono stati depositati recentissimi brevetti), il dott. Romano Minozzi, fondatore del Gruppo Iris/Arioste/GranitiFiandre, ha confermato un ulteriore investimento impiantistico

con il Gruppo Sacmi.

CONTINUA+, evoluzione della già affermata linea Continua, è la nuova tecnologia Sacmi di sola compattazione a rullo per la realizzazione di grandissimi formati, che permette di variare con naturalezza gli effetti estetici lasciando ampi spazi alla creatività.

Consente di realizzare lastre e piastrelle ceramiche di grès porcellanato in un'ampia gamma di spessori e dimensioni, personalizzate in superficie e nella massa, con una produttività molto elevata, maggiore rispetto ai prodotti tradizionali.

CONTINUA+ è una tecnologia di grande flessibilità, con cui SACMI prosegue la propria opera di innovazione e sviluppo.

## EKO KILN - LA MIGLIORE TECNOLOGIA SACMI PER LA COTTURA

### Avviato con successo un nuovo forno EKO

EKO Kiln è il forno tecnologicamente più avanzato della famiglia dei forni monostrato Sacmi. Con una larghezza canale di quasi 3 metri per oltre 120 metri di lunghezza, il forno EKO con bruciatori autorecuperanti è la macchina termica che meglio esprime la filosofia aziendale del gruppo imolese: estetica, qualità e tecnologia.

Con EKO, infatti, si abbassano i consumi energetici, la potenza elettrica installata è inferiore, i toni e i calibri sono più costanti e le emissioni di fumi e CO<sub>2</sub> in atmosfera sono inferiori del 30%. La percentuale di recupero totale rispetto a un forno FMS già equipaggiato con sistema di recupero tipo XTR può arrivare fino ad un ulteriore 10% (dai bruciatori e dal raffreddamento).

Questo importante risultato è reso possibile dal particolare funzionamento della macchina. Sopra i 900°C, dove lo scambio termico avviene prevalentemente per irraggiamento, il forno EKO è composto da una serie di moduli termici, detti "celle termiche", nei quali i fumi scambiano l'energia termica con il materiale in modo ottimizzato rispetto ai forni tradizionali (flussi trasversali ed aumento della permanenza dei fumi in camera di cottura).

L'evacuazione dei fumi avviene nella cella stessa, cedendo parte dell'energia termica residua allo scambiatore ceramico posto all'interno del bruciatore che a sua volta preriscalda intensamente l'aria di combustione (fino a 700°C). La temperatura media dei fumi evacuati è sotto i 200°C. Sotto i 900°C, dove lo scambio termico avviene per convezione, sono invece installati bruciatori a fiamma libera di tipo convenzionale, i cui fumi sono estratti da un camino in testa al forno.

Ma l'aspetto forse più interessante di questa macchina riguarda la gestione dei fumi. Rispetto ad un forno tradizionale, EKO immette nell'atmosfera minori volumi di

fumi esausti, riducendo le emissioni di CO<sub>2</sub> per kg di prodotto cotto. Già dalle prime installazioni, si sono rilevate riduzioni del 30% circa dei volumi dei fumi rispetto ad un



forno tradizionale. In sintesi, dunque, con la soluzione EKO sono inferiori le quantità di fumi inquinati da depurare e gli impianti di filtraggio hanno dimensioni ridotte.

## LINEA DI SCELTA NUOVA FIMA AD ARPA CERAMICHE

### Importante fornitura nel fine linea per il gruppo Sacmi

ARPA Ceramiche, storica azienda reggiana che produce rivestimento di alta gamma, pietre naturali e ceramiche, ha commissionato a Sacmi una linea di scelta NUOVA FIMA per grandi formati.



La macchina di ultima generazione sarà multiflessibile, per formati dal 300 mm al 900 mm per soddisfare le esigenze di un mercato sempre più alla ricerca di soluzioni efficienti ed elastiche, che consentano di passare rapidamente da un formato all'altro. La macchina permette infatti un cambio formato automatico attraverso la semplice digitazione, da parte dell'operatore, di poche istruzioni sulla tastiera del computer di controllo. Completa la linea una confezionatrice vassoio + fustella ad altissima velocità.

La fornitura va ad integrare il recente investimento in sistemi di visione FLAWMASTER. Flawmaster rappresenta l'ultima evoluzione dei sistemi di ispezione automatica per piastrelle messa a punto da SURFACE INSPECTION, la consociata Sacmi specializzata nel fine linea.

## PER CENTURY GRANDI FORMATI TARGATI SACMI.

### Installata presso l'azienda di Roteglia, parte del Gruppo Fincibec, la nuova linea produttiva per lastre ceramiche fino a 1200x1200 e 800x1600

Importante fornitura Sacmi alla Ceramica Fincibec, storica azienda sassolese attiva sul territorio fin dagli anni '60. Inizialmente dedicata alla produzione di piastrelle da pavimento in grès ceramico, l'azienda ha poi negli anni ampliato la propria gamma di offerta, sempre all'insegna dell'innovazione, della ricerca tecnologica e dell'ecosostenibilità. Oggi, dopo oltre 50 anni di attività, può vantare tre diversi brand commerciali, nello specifico Monocibec e Century per la produzione di gres porcellanato e Naxos per i rivestimenti di alta gamma.

Protagonista della nuova linea produttiva, avviata da alcune settimane presso lo stabilimento Century di Roteglia (Reggio Emilia), è la pressa PH 7500 della serie Imola, per la pressatura di lastre ceramiche di grande formato (fino a 1200x1200 e 800x1600 mm). La pressa è dotata di dispositivo di estrazione SPE elettronico, progettato per gestire in modo completamente automatizzato le regolazioni degli spessori, mentre il carrello lineare è sincronizzato con la pressa. Proprio questi accorgimenti per il "coordinamento" degli assi permettono alla pressa da 75mila kN di raggiungere le massime velocità produttive.



Di fornitura Sacmi anche l'essiccatoio verticale rapido EVA 412, anch'esso progettato per gestire quantitativi importanti e grandi formati. Tra le caratteristiche progettuali, da sottolineare la presenza di dispositivi igrometrici capaci di ottimizzare il processo di essiccazione, nonché di inverter atti a minimizzare il consumo energetico.

# Innovation

is implementing visions in digital printing

La nuova gamma di inchiostri  
per ceramica



ZSCHIMMER & SCHWARZ  
CERAMCO S.p.A.



Via dei Falegnami, 7 · 41049 SASSUOLO (MODENA) / ITALY · Tel.: +39 0536 80 46 59 · Fax: +39 0536 80 71 68  
info.zsce@zschimmer-schwarz.com · www.ceramcospa.it

[www.zschimmer-schwarz.com](http://www.zschimmer-schwarz.com)

# APPLICARE COLLA IN DIGITALE: TRUBOND 251

La continua ricerca di Zschimmer & Schwarz ha portato alla creazione di un prodotto che si aggiunge all'ampia gamma di materiali destinati alla stampa digitale: TRUBOND 251, il legante digitale.

Prima di creare il prodotto in se', Zschimmer & Schwarz ha elaborato un concetto attorno alla tecnologia digitale: perseguire la digitalizzazione della linea di smalteria passando attraverso la possibilità di applicare in digitale sempre più materie prime, fino ad arrivare alla smaltatura stessa.

Prima di diventare un prodotto concreto, TRUBOND 251 è nato come concetto: il perseguire la digitalizzazione della linea di smalteria passando attraverso la possibilità di applicare in digitale sempre più materie prime, fino ad arrivare alla smaltatura stessa.

Il grosso limite che oggi pregiudica l'applicazione in digitale di una più vasta gamma di prodotti è la limitata disponibilità di barre sulle macchine digitali, che non possono pertanto essere dedicate a prodotti diversi dagli inchiostri standardizzati per lunghi tempi di permanenza. A questo si aggiunge l'impossibilità di applicare tutte le materie ceramiche esistenti, soprattutto se si richiede flessibilità nelle granulometrie e nei pesi, limitati dai vincoli dettati dalle testine di stampa.

TRUBOND 251 supera la maggior parte di questi problemi. L'applicazione di questo legante avviene a digitale come un qualsiasi inchiostro; sopra all'applicazione di

TRUBOND 251 si possono adagiare tutte le materie in polvere che la tipologia produttiva richiede senza particolari limitazioni: una macchina per applicazione delle polveri a valle dalla decoratrice digitale ed un successivo aspiratore, consentiranno l'applicazione di un numero pressoché illimitato di varianti materiche. Inoltre, vista la scrittura sincronizzata con il resto delle barre, è possibile utilizzare il legante TRUBOND 251 per ovviare ai problemi cromatici storici dell'applicazione digitale in ceramica. L'applicazione di polveri rosse, ad esempio, aiuterà a riprodurre tipologie rustiche come i cotti, che da sempre soffrono della troppa staticità della stampa digitale e, di conseguenza, risultano poco naturali anche a causa del limitato spazio colore in quelle tonalità.

Come per ogni applicazione innovativa, Zschimmer & Schwarz mette a disposizione un'intera gamma di prodotti che aiuteranno l'operatore nel pre- e post-applicazione. Aggiungiamo che alcuni produttori di decoratrici digitali stanno sviluppando macchine "stand alone" dedicate all'applicazione sia del legante che della graniglia. Tutte queste evoluzioni porteranno in breve tempo a far diventare l'applicazione digitale del legante indispensabile e tutti i produttori di ceramiche a poter diversificare i prototipi come non si è più potuto fare dall'introduzione delle decoratrici digitali in linea di smalteria.

I laboratori di Z&S-Ceramco sono a vostra disposizione per ulteriori informazioni o dimostrazioni semi-industriali.

## GMM DISTRIBUTORE BEST PER BONFIGLIOLI

Prosegue la crescita di GMM che nel primo trimestre ha registrato aumento a due cifre del giro d'affari GMM Trasmissioni Meccaniche, da 40 anni distributore dei principali marchi di articoli per la trasmissione di potenza, è entrata nel programma Bonfiglioli Excellence Service Team (BEST) per le provincie di Reggio Emilia e Modena grazie all'accordo firmato di recente con l'azienda produttrice di riduttori e motoriduttori destinati a tutti i settori

industriali. Velocizzare l'iter di fornitura presso il cliente "End Users" e MRO, aumentarne la soddisfazione e lavorare sulla fidelizzazione sono gli obiettivi dell'accordo BEST, una partnership territoriale messa in atto da Bonfiglioli per coprire il mercato delle trasmissioni di potenza attraverso una moderna organizzazione di vendita.

Con questo accordo GMM non svolgerà soltanto l'attività di rivendita ma tutte le fasi di montaggio, assemblaggio e collaudo certificato dei prodotti Bonfiglioli, così come farebbe la stessa casa madre. GMM sta adottando nella propria sede di Fiorano Modenese gli strumenti specifici per sviluppare autonomamente il mercato di riferimento, distribuire i servizi e prodotti quali riduttori e motoriduttori secondo una strategia comune concordata insieme dalle due aziende. La partnership prevede una stretta collaborazione sin dalla fase di assemblaggio e dello studio delle applicazioni in un processo di osmosi fra chi trasmette conoscenze e tecnologie e chi informazioni sul mercato.



GMM prosegue in questo modo il suo percorso di crescita. Dopo aver chiuso il 2013 con un fatturato di 12,5 milioni di euro (+ 8% rispetto all'esercizio precedente), l'azienda modenese ha già registrato nei primi tre mesi dell'anno in corso un incremento a due cifre sul giro d'affari. Il marchio Bonfiglioli si aggiunge ad altri brand primari di articoli per la trasmissione di potenza già distribuiti da GMM ovvero SKF (cuscinetti),

THK (sistemi lineari), FESTO pneumatica, TSUBAKI (catene per trasmissioni), già distribuiti in esclusiva dall'azienda capitanata da Attilio Milani.

"Abbiamo persone dedicate esclusivamente al progetto BEST - spiega il presidente Attilio Milani - due tecnici commerciali per lo sviluppo dei progetti e un tecnico al montaggio. La partnership sarà ufficialmente presentata in occasione di Tecnargilla 2014. Tutti i macchinari dedicati al montaggio saranno a regime per lavorare just in time a partire dal mese di settembre".

"Questo accordo BEST con GMM è un ottimo segnale per il Made in Italy industriale che si sta rafforzando sempre di più sul territorio, in particolare nel distretto della ceramica, area dove GMM è presente per supportare al meglio grandi Clienti ed End Users del settore. La partnership Bonfiglioli-GMM rappresenta un importante passo avanti nella fornitura di un servizio rapido, capillare e di qualità" commenta la responsabile vendite Bonfiglioli Centro Italia, Patrizia Carraro.

# 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



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

**projecta**  
**engineering**

# 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.

# ANCORA PRESENTA INCISIONE E SPACCO MOTORIZZATA

Ancora Group presenta la nuova macchina di incisione e spacco a disco motorizzato per tagli perfetti anche in presenza di materiali difficili da spaccare. Le più recenti realizzazioni Ancora hanno infatti reso possibile l'uso della tecnica di incisione e spacco anche su materiali dalle superfici corrugate, come talune imitazioni di legni rustici o pietre naturali, e affetti da tensioni interne che rendono difficile generare tagli dritti quando li si incide superficialmente. In alternativa al classico utensile incisore a rotella diamantata, Ancora ha sviluppato un utensile a disco motorizzato ad alta velocità che crea un solco profondo nel



materiale. Il profilo del solco è conformato in modo da creare un sicuro innesco di rottura della lastra evitando deviazioni della fessurazione. In presenza di elevata rugosità superficiale, il disco assicura che la lastra venga profondamente incisa su tutta la lunghezza del taglio, in modo da guidare con precisione lo spacco. È oggi possibile quindi estendere i benefici della tecnica di incisione e spacco a materiali prima ritenuti impossibili da lavorare in tal modo, con grandi vantaggi in termini di economia di gestione, flessibilità e semplicità rispetto a tutti gli altri sistemi di taglio.



## CF SYSTEMS FREE LITE PREFERISCE LA QUALITA' DI ANCORA GROUP

**La società russa ha scelto l'innovazione e l'affidabilità delle macchine del gruppo di Sassuolo per il nuovo stabilimento vicino a Mosca.**

Due linee complete di levigatura e lappatura con incisione e spacco più una linea di incisione-spacco e squadratura per grandi formati (1200x1200) sono state vendute da Ancora Group alla società russa CF Systems Free Lite. Il marchio rappresenta una struttura commerciale consolidata da anni nel mercato ceramico che in questi mesi sta aprendo un nuovo stabilimento nella regione di Kaluga nei pressi della capitale. Le linee

progettate e realizzate dal gruppo sassolese andranno, infatti, ad allestire la fabbrica in costruzione, una struttura moderna e all'avanguardia, considerata un modello per dotazioni e tecnologia, che entrerà in funzione nella primavera-estate 2014.

Tra le macchine fornite si evidenzia l'innovativa incisione e spacco in continuo a dischi motorizzati e incisori folli per materiali difficili da spaccare. La fornitura si completa con linee di levigatura ad alta produttività e di lappatura per grandi formati, oltre a quelle per la squadratura di ultima generazione.

## BRASILE, NOVAGRES FA IL BIS CON ANCORA GROUP

**Una seconda linea di squadratura completa di carico automatico alla Novagres e un totale di 393 bruciatori Vulcan B5 alle ceramiche Ceusa e Sergipe: Ancora Group fa il pieno in Brasile.**

Raddoppia la linea di squadratura presso la ceramica brasiliana Novagres (ora diventata Massima Revestimentos Ceramicos) e Ceusa e Sergipe scelgono i bruciatori Vulcan B5 a risparmio energetico, progettati e prodotti da Ancora Group di Sassuolo. La linea di squadratura, già consegnata allo stabilimento produttivo di Urussanga, è a doppia cinghia completa di carico automatico con sistema a panconi e ribaltino, per formati dal 200 fino a 1200x1200 mm. La squadratrice è a regolazione motorizzata, con avanzamento a passi comandato da pulsantiera e sistema di retrazione automatica.

È possibile comandare l'avanzamento di ogni singolo mandrino di un decimo di millimetro alla volta tramite un semplice tocco sul pannello di controllo touch screen. Quando l'utensile è consumato completamente il mandrino si disimpegna automaticamente fino alla posizione

zero per favorirne la sostituzione.

Il sistema di controllo automatico della linea di squadratura si interfaccia inoltre con il controllo dimensionale: in funzione dell'errore di perpendicolarità dei lati rilevato dall'unità di controllo il sistema corregge in modo automatico l'allineamento del posizionatore in ingresso alla macchina di seconda fase, in modo da mantenere sempre l'errore entro il campo di tolleranza.



La linea comprende il nuovo controllo dimensionale che fa parte della nuova serie di controlli (calibri e planarità) prodotti internamente da Ancora.

Con questa scelta la Novagres ribadisce la fiducia nell'azienda sassolese, molto ben radicata nel territorio brasiliano anche grazie alla presenza della filiale Ancora do Brasil, che ha sede a Bairro. Tra le commesse recenti più interessanti in quest'area segnaliamo la vendita di 228 bruciatori Vulcan B5 a risparmio energetico alla Ceusa di Urussanga e di 165 bruciatori dello stesso tipo anche alla Ceramica Sergipe Escurial, situata nel distretto industriale di Socorro.



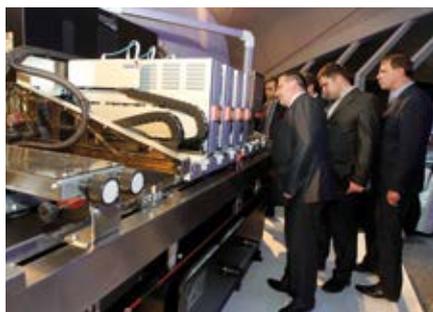
# SITI B&T GROUP E L'ARTE DI INNOVARE LA CERAMICA

**Favolosa serata a Valencia nel segno delle nuove tecnologie. Argomenti principali: efficienza energetica, maggiore produttività e macchine per la decorazione digitale. Più di 300 partecipanti.**

SITI B&T Group ha presentato la sua gamma completa di soluzioni all'avanguardia nel corso di un evento speciale durante la settimana di Cevisama. "Innovating Innovation - The technology challenge for tiles" è il titolo della presentazione che ha avuto luogo presso il Palazzo delle Arti Regina Sofia della Città delle Arti e delle Scienze di Valencia, lo spettacolare complesso culturale progettato dal famoso architetto Santiago Calatrava. L'innovazione è stata al centro della settimana di Cevisama e dell'evento, incentrato proprio sulle ultime novità impiantistiche di SITI B&T Group: dalle alte prestazioni delle presse EVO (oggi completamente rinnovate con soluzioni tecnologicamente all'avanguardia: E-Syncro, il miglior sistema elettronico per la sformatura dello stampo, Genius box per il controllo intelligente della qualità della piastrella, Fasty la nuova tecnologia per il cambio rapido stampo) fino alle soluzioni green che garantiscono una riduzione dei consumi fino al 30%: forni, essiccatoi ed atomizzatori ad alta efficienza energetica. La creatività e l'evoluzione



tecnologica trovano ulteriore testimonianza nelle ultime novità della gamma completa di macchine per la decorazione digitale della famiglia Evolve. Evolve 3/5/7, flessibile e all'avanguardia, integra fino a sette barre di colore e vanta una notevole larghezza di stampa fino a 1.680 millimetri (per piastrelle di grandissimo formato), fornendo agli utilizzatori la possibilità di cambiare i colori a piacere e riconfigurare il sistema senza perdite di tempo. Evostore è un magazzino mobile che può ospitare fino a 5 unità di colore, pronto per essere installato rapidamente su qualsiasi tipo di stampante Evolve. La gamma è completata da numerose varianti, come Moving, la macchina con teste orientabili per decorare pezzi speciali e altre soluzioni progettate per realtà aziendali appena avviate o mercati che richiedono una minore flessibilità, senza modificare la qualità di una tecnologia all'avanguardia realizzata interamente in Italia. Grazie alle proposte SITI B&T Group tutti i visitatori di Cevisama hanno potuto dare libero sfogo alla propria creatività, immaginando la loro fabbrica del futuro: uno stabilimento produttivo ad alte prestazioni. Innovazione. E' questo modo di pensare e di agire che rende SITI B&T un vero innovatore. Che viaggio emozionante è stata la settimana di Cevisama - e il futuro è solo iniziato!



## SITI B&T GROUP PUNTA SUL BRASILE

Grande soddisfazione per l'esito della fiera Revestir e fiducia su un mercato florido e dinamico: SITI B&T Group scommette e investe nel Brasile, secondo produttore di piastrelle ceramiche al mondo, con 866 milioni di mq/anno. "Abbiamo registrato un buon afflusso di clienti nel nostro stand di Revestir - conferma Valte Cappellini, Direttore Global Service Development di SITI B&T - e un generale fermento positivo del mercato, molto interessato verso i nostri prodotti sia per linee tradizionali sia per quelle dedicate alla produzione di gres porcellanato". Un'importanza confermata anche dalle statistiche Acimac, che per quanto riguarda le esportazioni dei costruttori italiani di macchine nel 2012, evidenziano come il Sud America abbia assorbito una quota pari a 147,9 milioni di euro (l'11,5% del totale export di settore). "Per quanto riguarda il nostro Gruppo - prosegue Cappellini - entro la metà dell'anno è prevista la riapertura della filiale SITI B&T BRASIL che, in perfetta sinergia con SITI S.A. do Brasil, formerà un polo di produzione e assistenza tecnica locale, nell'ottica di offrire ai produttori locali di piastrelle tecnologie di ultima generazione, dalle presse alle macchine termiche fino alle macchine per la decorazione digitale".

## SITI B&T GROUP A MOSBUILD 2014



Obiettivo Russia per SITI B&T Group, che presso l'Expocentre di Mosca, dal 15 al 18 aprile, ha partecipato a Cersanex, la seconda settimana di MosBuild dedicata a sanitari e piastrelle ceramiche, sia a livello di prodotto finito che di tecnologie di produzione. SITI B&T ha presentato nell'area Technoceramica, nella collettiva italiana organizzata da Acimac e ICE-Agenzia (stand G315 - hall 2.4).





# 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: RAFFREDDATORE PER PIASTRELLE KRYO

SMAC, da sempre all'avanguardia nella ricerca e nello sviluppo di macchine e accessori per linee di smaltatura e decorazione presenta il modello Kryo, un raffreddatore per piastrelle, da posizionare sulla linea di smaltatura per abbattere la temperatura e l'umidità dei pezzi prima della decorazione digitale con macchine inkjet. Kryo, grazie all'innovativo sistema di ricircolo a doppio ciclo chiuso, facilita una decorazione più uniforme e priva di difetti, allunga la vita delle testine di stampa ed elimina qualunque problema legato al rilascio di vapori dalle piastrelle in entrata. Dotato di innovativo sistema a doppio ciclo chiuso con nr. 4 tubi soffiatori dotati di dispositivo anticondensa, Kryo è un dispositivo "all-in-one" e non necessita di unità esterne di raffreddamento o condensazione. Si installa in pochi minuti sulla linea di produzione e permette di abbassare la temperatura di grandi volumi d'aria con circolazione ad alta velocità ed alta prevalenza. Il raffreddamento all'interno del tunnel avviene per mezzo di due evaporatori indipendenti a doppia ventola con sistema di abbattimento e recupero della condensa, collegati ad una unità frigorifera industriale di tipo condensatore-compressore integrata nella struttura, che permette di ottenere temperature fino a  $-25^{\circ}\text{C}$ . Grazie ad un doppio ricircolo forzato dell'aria all'interno della cabina, il sistema permette la massima resa in termini di raffreddamento con la garanzia di una totale eliminazione dell'umidità residua. Non saranno necessari ulteriori sistemi da posizionare sulla linea e ogni altro singolo parametro di produzione rimarrà invariato. Kryo, grazie all'innovativo sistema integrato e alle sue caratteristiche di costruzione, è in grado di adattarsi a qualunque tipo di produzione e a qualsiasi condizione climatica esterna.

### CARATTERISTICHE TECNICHE:

- cabina in acciaio verniciato;
- nr. 02 evaporatori a 4 uscite;
- nr. 02 ventole doppie indipendenti;
- unità frigorifera con condensatore elettroventilato;
- nr.2 compressori semiermetici;
- potenza di raffreddamento: Kw 50
- potenza installata: Kw 18
- portata  $4000\text{ m}^3/\text{h}$ ;
- temperatura : fino a  $-25^{\circ}\text{C}$
- installazione rapida sulla linea;
- sistema di abbattimento umidità residua;
- recupero indipendente della condensa;
- pannello di controllo;
- dimensioni :  $2400 \times 1600 \times 1700\text{ mm}$ .

## SMAC: COOLER MOD. KRYO

SMAC, always well-advanced in the research and in the development of machines and accessories for glazing and decoration lines, presents the tiles cooler device mod.KRYO, to be placed on the glazing line to cut down pieces temperature before digital decoration with inkjet machines. Kryo thanks to an innovative recirculation system with double closed cycle, facilitates a more uniform and precise decoration with the consequent longer life of the printing heads . It deletes every problem connected to the fumes emission from tile' surface too. Double closed cycle system with nr.4 blowing pipes equipped with anti-condensation device. Kryo is a "all-in-one" device and it doesn't need external cooling or condensation units. In few minutes it can be installed on the production line and allows to decrease the temperature of high air volumes with high speed and high prevalence circulation. The cooling inside the tunnel is done by two evaporators independent at double fan with condensation removal device system, connected to an industrial freeze unit of condensator-compressor type integrated into the structure



and which allows to obtain a temperature up to  $-25^{\circ}\text{C}$ . Thanks to a double air forced recycle inside the cabine, the system allows a very high cooling capacity with the guarantee of a total removal of moisture residual . No other additional systems to be placed on the line are needed and every other single production parameters will remain unchanged. Kryo, thanks to its innovative integrated system and to its construction features, is able to adapt itself to any production type and to any external climatic condition.

### TECHNICAL FEATURES:

- booth in painted steel;
- nr. 02 evaporators with 4 exits;
- nr. 02 double independent fans;
- freeze unit with electrofan condensator ;
- nr.02 half-hermetic compressors;
- cooling power: 50 Kw;
- installed power: 18 Kw;
- air flow delivery  $4000\text{ m}^3/\text{h}$ ;
- temperature : up to  $-25^{\circ}\text{C}$ ;
- quick installation on the line;
- moisture residual dejection system ;
- independent condensation's recovery ;
- touch screen control panel;
- dimensions:  $2400 \times 1600 \times 1700\text{ mms}$ .



# TECNEMA

TECHNOLOGY 

[www.tecnema.it](http://www.tecnema.it)



[www.youtube.com/tecnemamaranello](http://www.youtube.com/tecnemamaranello)



[facebook](#)



# ECO LINE

*Collection*

MACCHINE AUTOMATICHE: TAGLIO, PROFILATURA E RETTIFICA.

AUTOMATIC CUTTING, BULLNOSE, GRINDING MACHINES.

MAQUINAS AUTOMATICA DE CORTE, CANTO ROMO, RECTIFICADO.



## HISTORY PASSION EXCELLENCE AROUND THE WORLD



**coverings**  SHOWCASING TILE + STONE 1990-2014

April 29 - May 2, 2014  
Booth #11145

**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](mailto:sales_dep@tecnema.it) - [www.tecnema.it](http://www.tecnema.it)

## YES, WE PLANKS

**T**ecnema 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).



**T**ecnema Technology, always careful to the needs of special pieces production, studied a productive line of cutting and grinding-bevelling 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/bevelling 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/bevelling 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.

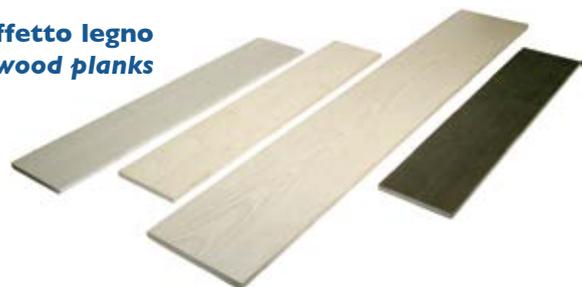
The basic machine is composed by 4 calibrating spindles and 2 additional floating spindles for microbeveling (n. 2+1 per side).

**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**

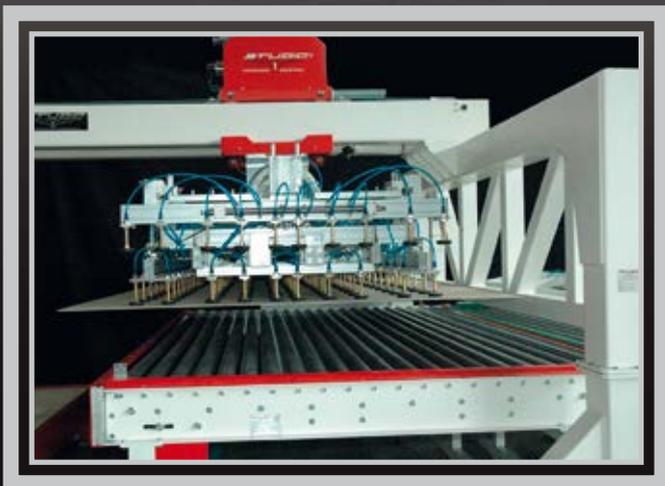




Linea di serigrafia per decoro su grandi formati  
(600x1200 mm e oltre)  
*Screen printing line for decoration on big sizes  
(600x1200 mm and over)*



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*

# Compactline<sup>2</sup>

**AUTOMATIC CUTTING  
AND EDGING-PROFILING LINE**  
for ceramic, marble, stone and brick



**100%**  
**MADE IN ITALY**

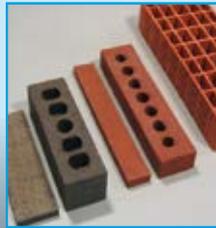


PATENTED



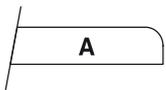
**FERRARI & CIGARINI**

ITALY - Tel. +39 0536 941510 - [www.ferrari-cigarini.com](http://www.ferrari-cigarini.com)

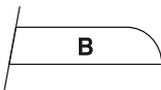


**TWO**  
**POSSIBILITIES**

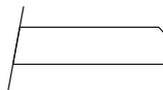
- **Compact Line2**  
average production
- **Cutter**  
small production



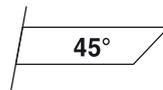
Skirting board



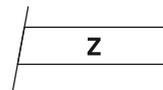
Skirting board



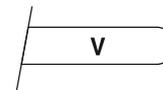
Plinth



Jolly



Flat edge



Bullnose

**cutter**  
by Ferrari & Cigarini  
Taplio Italiano

**MANUAL CUTTING  
AND EDGING-PROFILING MACHINES**  
for ceramic, marble, stone and brick



**NEW**  
**FULLY**



**NEW**  
**BULL-CUT2**



**COVERINGS**  
**Booth L9146**



ITALY - Tel. +39 0536 073655 - [www.cutteritalia.com](http://www.cutteritalia.com)

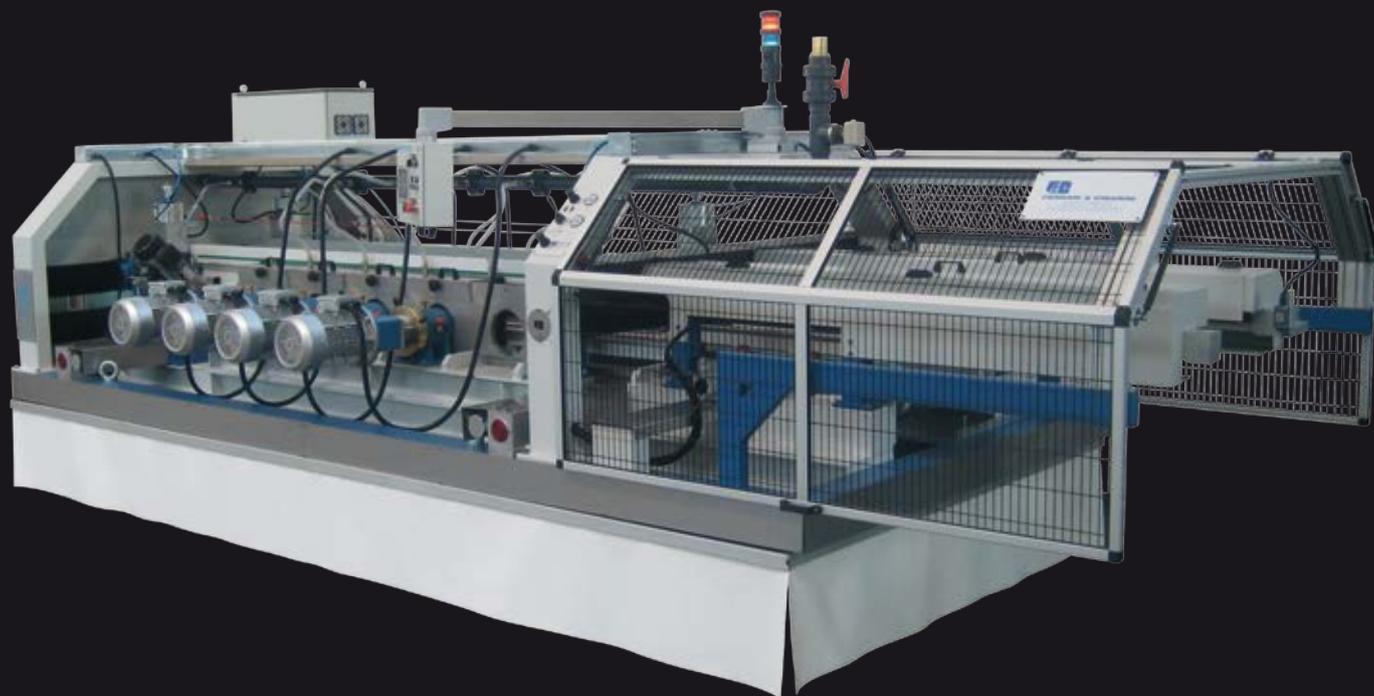


# Digital Ceramic Printer

*The original*



**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.**



**COVERINGS**  
Booth L9146



**FERRARI & CIGARINI®**

41053 MARANELLO (MO) Italy - Tel. +39 - 0536/941510  
sales.dpt@ferrariiecigarini.com - [www.ferrariiecigarini.com](http://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  
S  
A  
T  
R  
A  
T  
T  
O  
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:

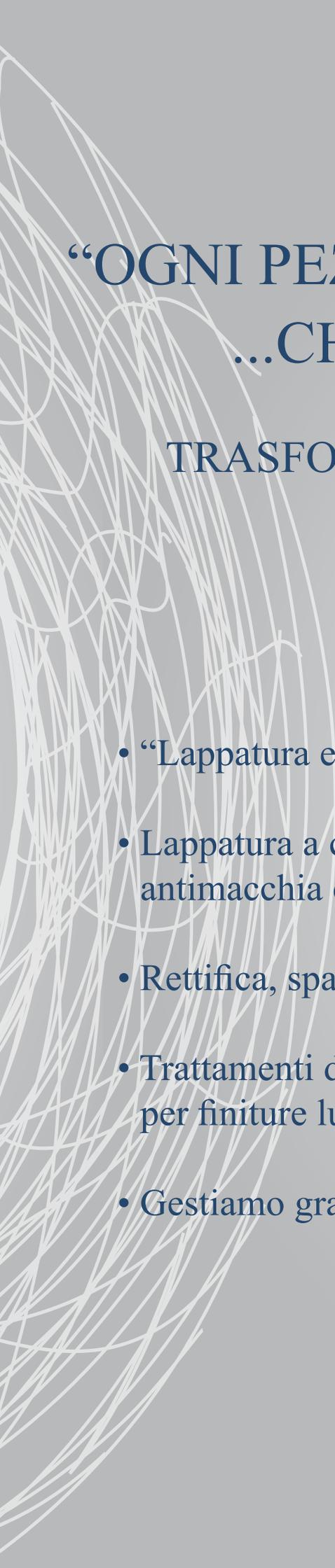
- RESISTE AGLI ATTACCHI CHIMICI
- RESISTE ALL'USURA
- RESISTE ALLA FLESSIONE
- RESISTE AL FUOCO
- SUPERFICIE IGIENICA
- RESISTE AI RAGGI UV
- ECO COMPATIBILE
- ANTIGRAFFIO





POLIEDRO S.R.L.

Via Ligabue 14/18 - 41013 Castelfranco Emilia (Mo) Italy  
Tel 059 920018 - Fax 059 920018  
[info@Poliedro.it](mailto: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



viva 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 • Castelnuovo Rangone (MO) Italy • tel +39 059 538014 • [www.gallisrlmodena.it](http://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](mailto:info@ecoricerche.net) Sito internet: <http://www.ecoricerche.net>

Ambiente, Sicurezza, Qualità  
Alimenti e Laboratorio Analisi

**CISQ**

**CISQ CERT**



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

## 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 RISCONTRATI 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.

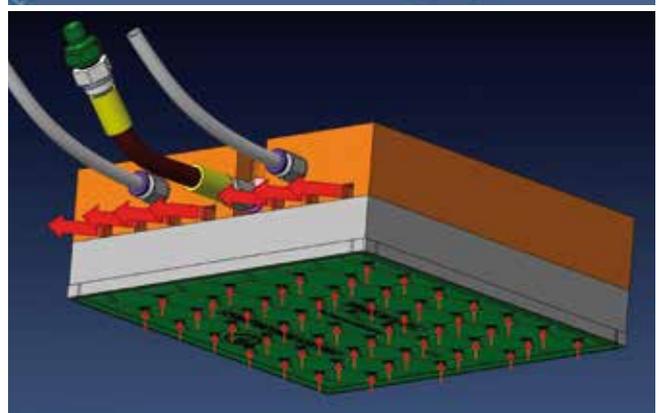
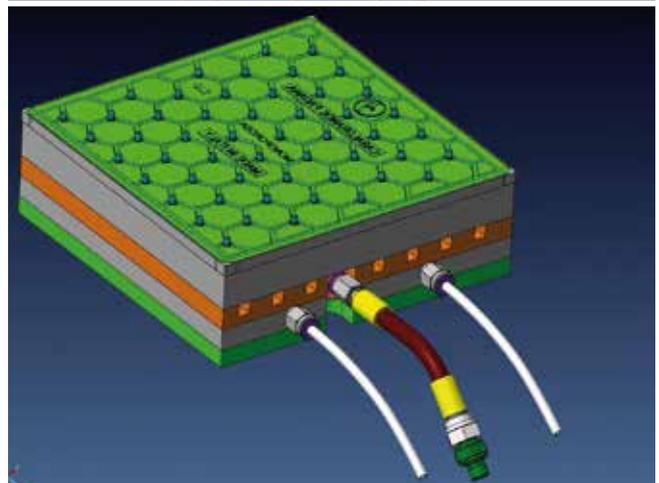
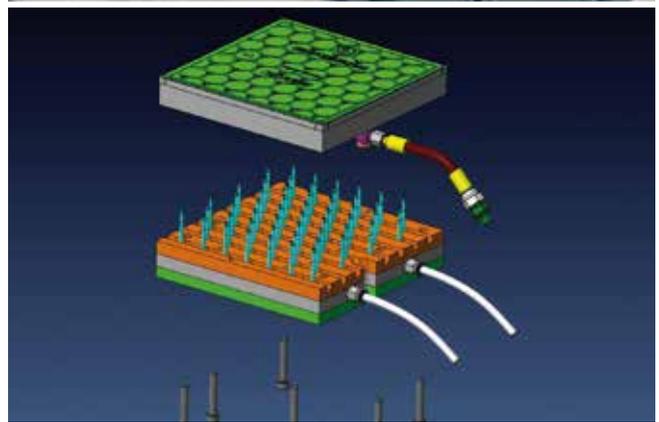
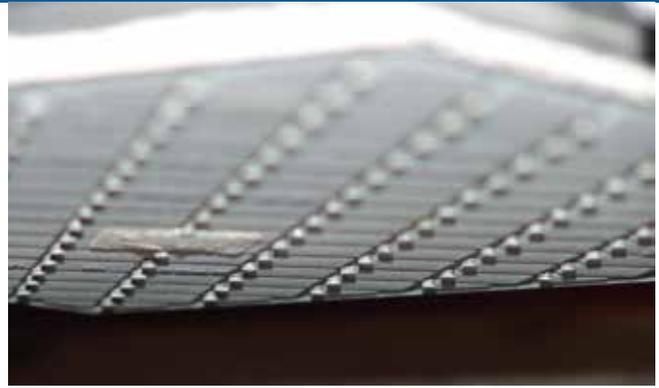
Il metodo usato finora per eseguire tale operazione consiste generalmente nel suddividere la pressatura in 2 o più passaggi (precompattazione+compattazione) per consentire all'aria di defluire verso i bordi periferici dei tamponi (uniche vie di sfogo disponibili negli stampi tradizionali) ed eseguiti 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 sfogo 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**



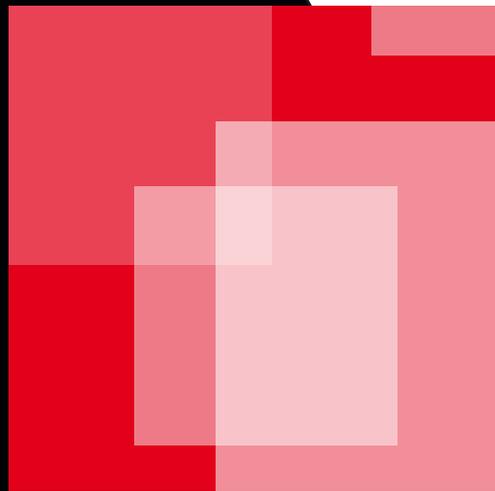
# COMING



**inquadra questo codice per scoprire la posizione su google maps**

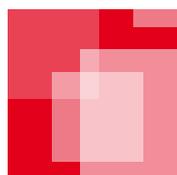
**squadratura  
spacco e rettifica listoni  
lappatura - satinatura  
trattamento di superficie**

# 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.Arzipe Coahuila, México



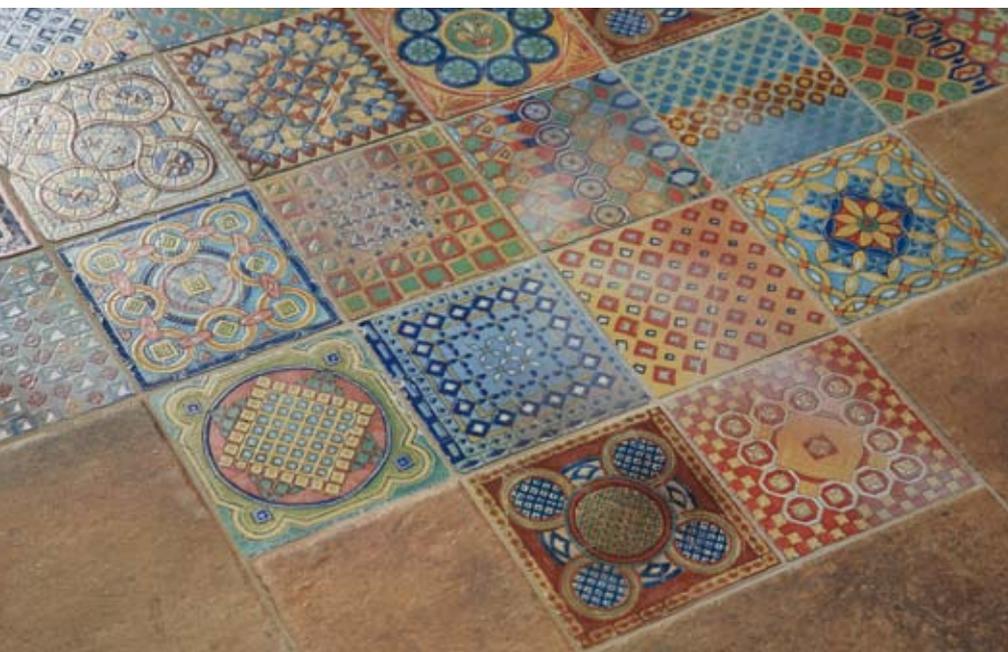
# MOSAICOVERO

*Veri Mosaici, non semplici tagli, Arte e Tradizione Millenaria*



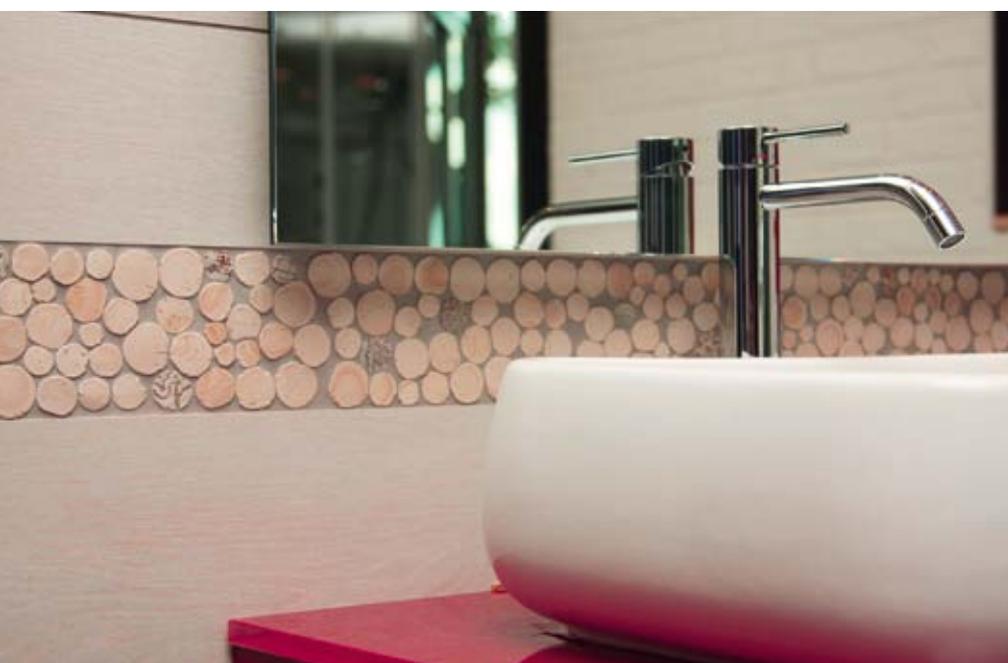
### **Madreperla**

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**

**MARANELLO**



TECNOCERAMICA Srl Unipersonale

Via Dell'Artigianato, 12 - 41014 Solignano (MO) - Tel. +39 059.74.82.16 - Fax: +39 059.74.85.68

E-Mail: [info@tecnoceramicasrl.it](mailto:info@tecnoceramicasrl.it) - Web: [www.tecnoceramicasrl.it](http://www.tecnoceramicasrl.it)

# 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:

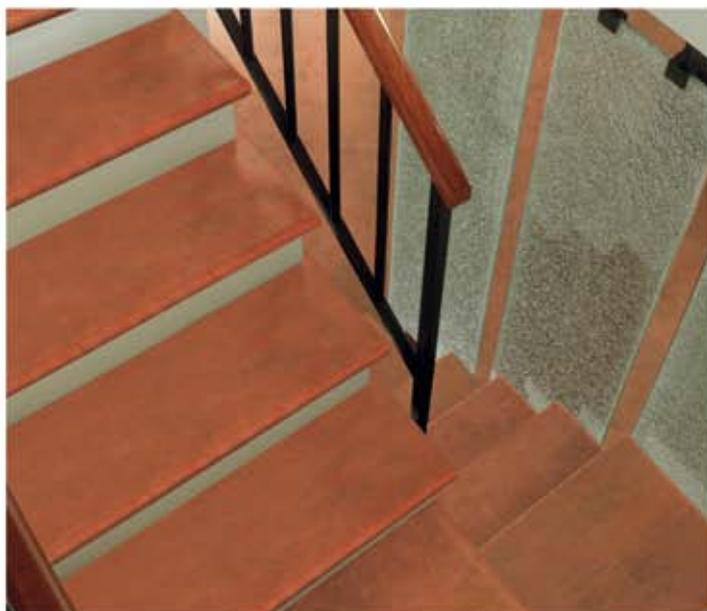
### **BULLNOSE E GRADINI:**

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

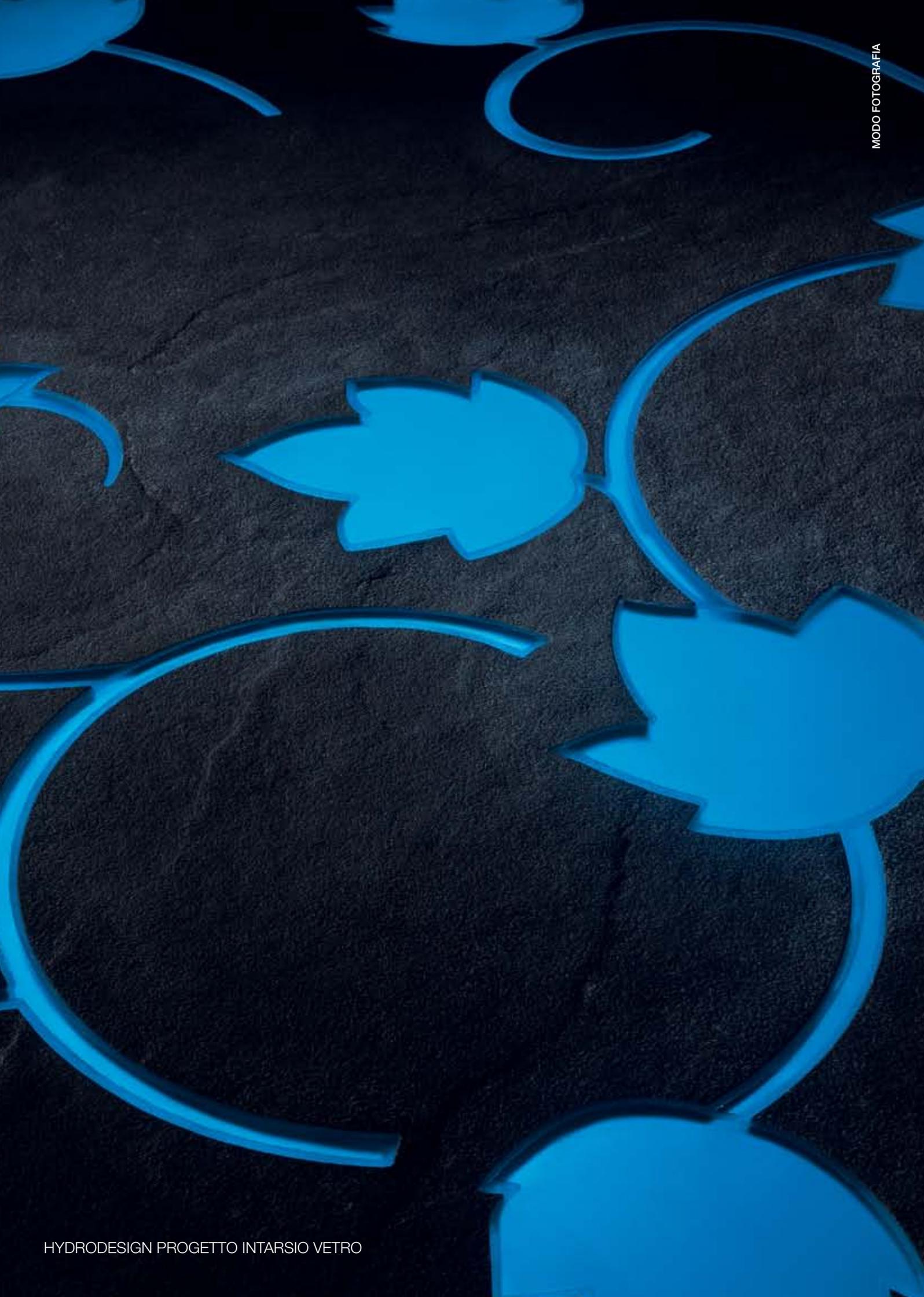


**HYDRODESIGN S.r.l.**

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

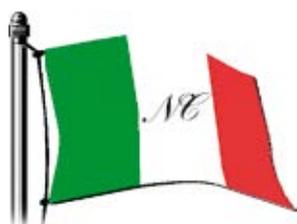
Tel.0536/85 70 34 r.a. - Fax 0536/85 81 72

Internet: <http://www.hydrodesign.it> - E-MAIL: [info@hydrodesign.it](mailto: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 pedate e alzate 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](mailto:info@noventoceramiche.com) - sito: [www.novecentoceramiche.com](http://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 m<sup>2</sup> 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 m<sup>2</sup> 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



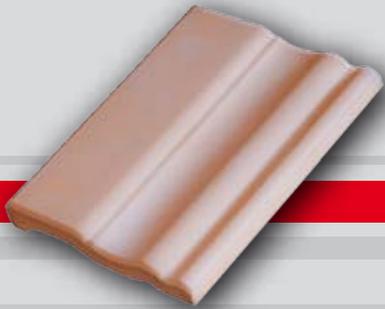
Freccia  
9x45 cm



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](mailto: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](http://www.tecnomec.it) - [info@tecnomec.it](mailto: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](mailto:info@gapedue.it)

ISOSTATIC PUNCH ISO P.



SME MOULD 40X60 5 CAVITIES





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®

**M**artinelli 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

**M**artinelli 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®

**I**risultati 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

**T**he 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



MASTER  
COMMUNICATION OPTI

Qualità nel Tempo  
Quality that lasts over Time



ASSOGROUP s.r.l. - Via Botticelli, 4  
42048 RUBIERA (Reggio Emilia) - Italy

Tel. 0522.627426 / 628469 - Fax. 0522.628740

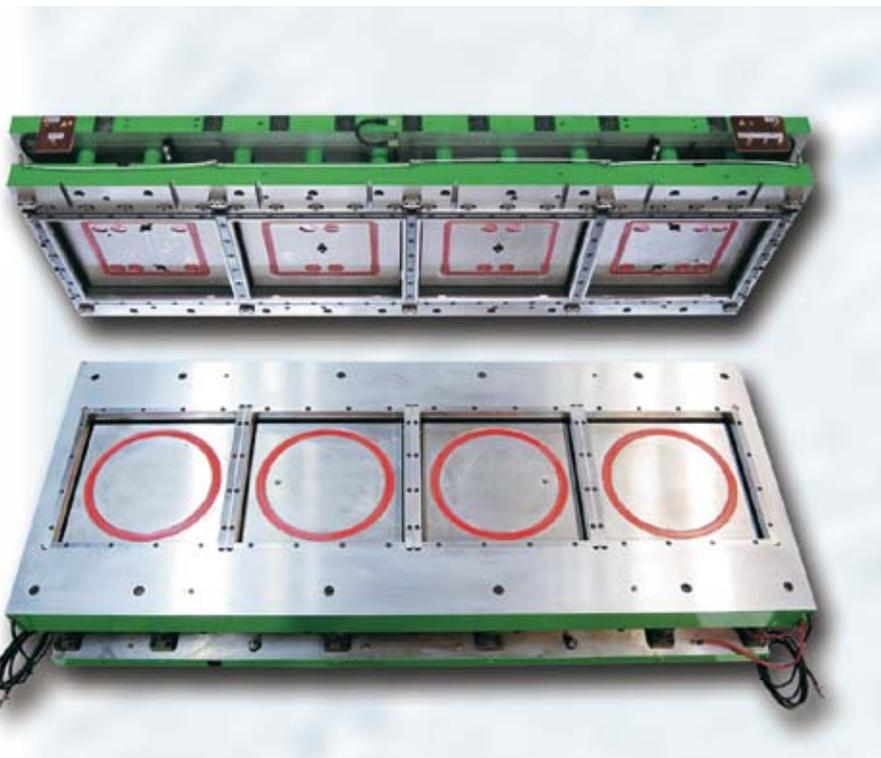
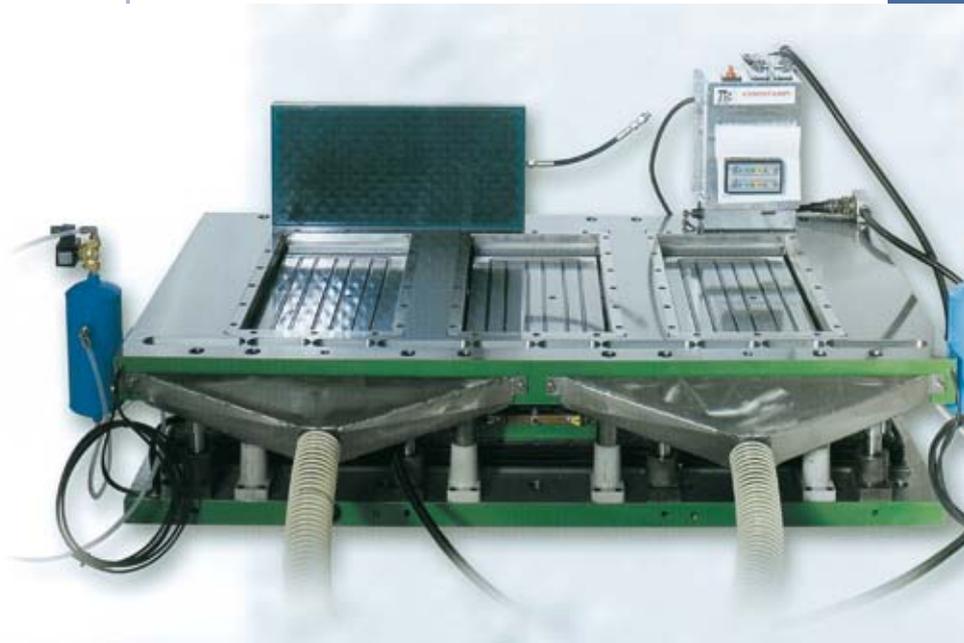
e.mail: [info@assogroup.eu](mailto:info@assogroup.eu) - <http://www.assogroup.eu>

**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

**B**MR 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.

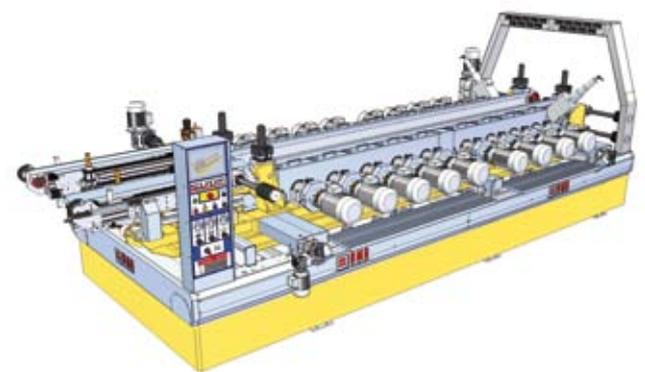
L'impianto di riciclo acque reflue per refrigerazione utensili e l'essiccatoio piastrelle, infatti, sono sostituiti da un efficiente e accurato sistema di aspirazione che, tra le altre cose, favorisce anche una lunga vita dei ricambi di normale consumo.

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 ABRASIVI



# LUNA SHIELD CERAMIC

Lappo



1

Squadro



2

Proteggio



3

Taglio



4

lunabrasivi/marketing©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](http://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 m<sup>2</sup> 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.

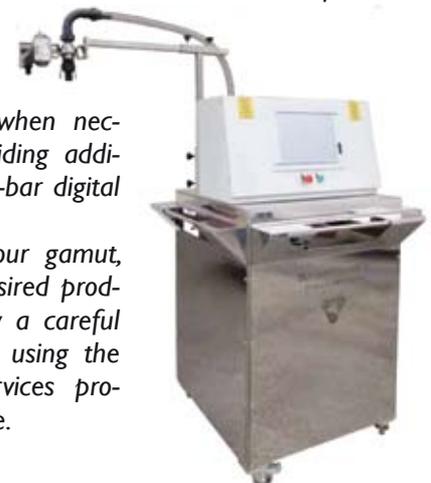
La colorazione degli smalti permette al cliente di ottenere una maggiore flessibilità nell'ottenimento del gamut colore, ampliando quando necessario quello ottenibile dai soli colori della macchina digitale, evitando ad esempio ulteriori spese in sistemi digitali a doppia barra. L'opportuna colorazione 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.

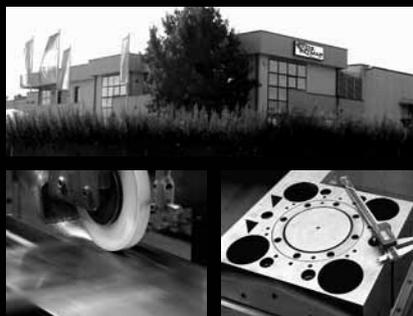
The appropriate colour gamut, depending on the desired product, is guaranteed by a careful study of the colours using the instruments and services provided by Colourservice.





**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@fdsettmar.com](mailto:Info@fdsettmar.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** - **COS**truisce **MAC**chine 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](mailto: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](http://www.tecnosint.it) - [info@tecnosint.it](mailto: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



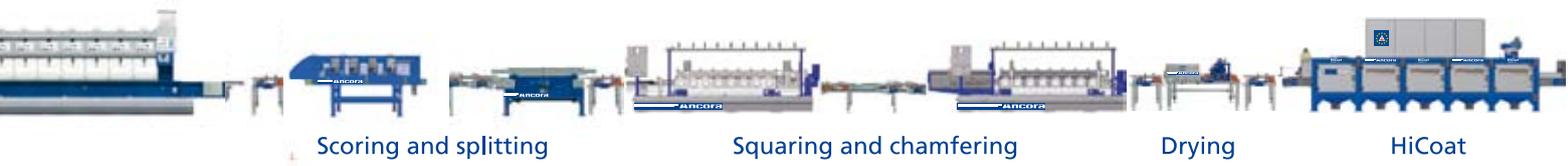
Engraving device with motorised print head



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**

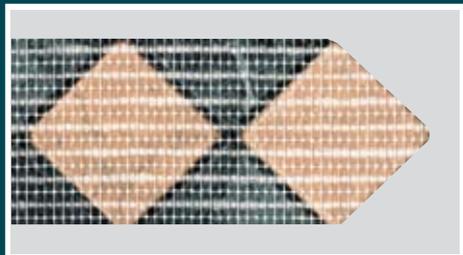


**Water-jet multicut**

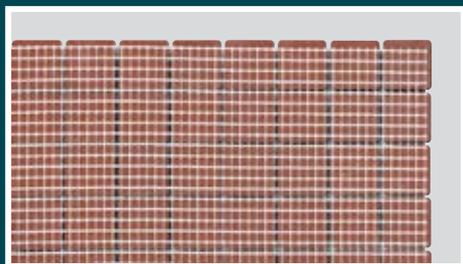
**Quality in Time**

# 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](mailto:info@gavazzispa.it) - [www.gavazzispa.it](http://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



**SUPPORTO MOSAICI  
MOSAICS BACK MOUNTING**

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".



**RINFORZO LASTRE DI MARMO  
REINFORCEMENT OF MARBLE SLABS**

**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*



**SUPPORTO COMPOSIZIONI DECORATIVE  
MOUNTING OF BORDERS AND DECORATIONS**

*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".*

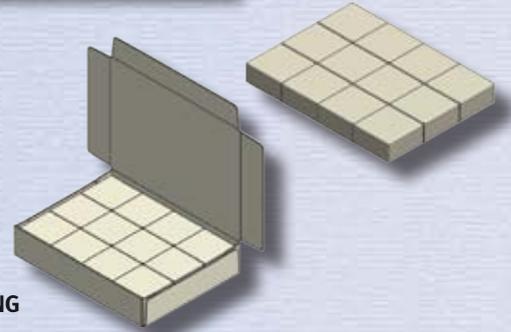
## Packaging and palletizing



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

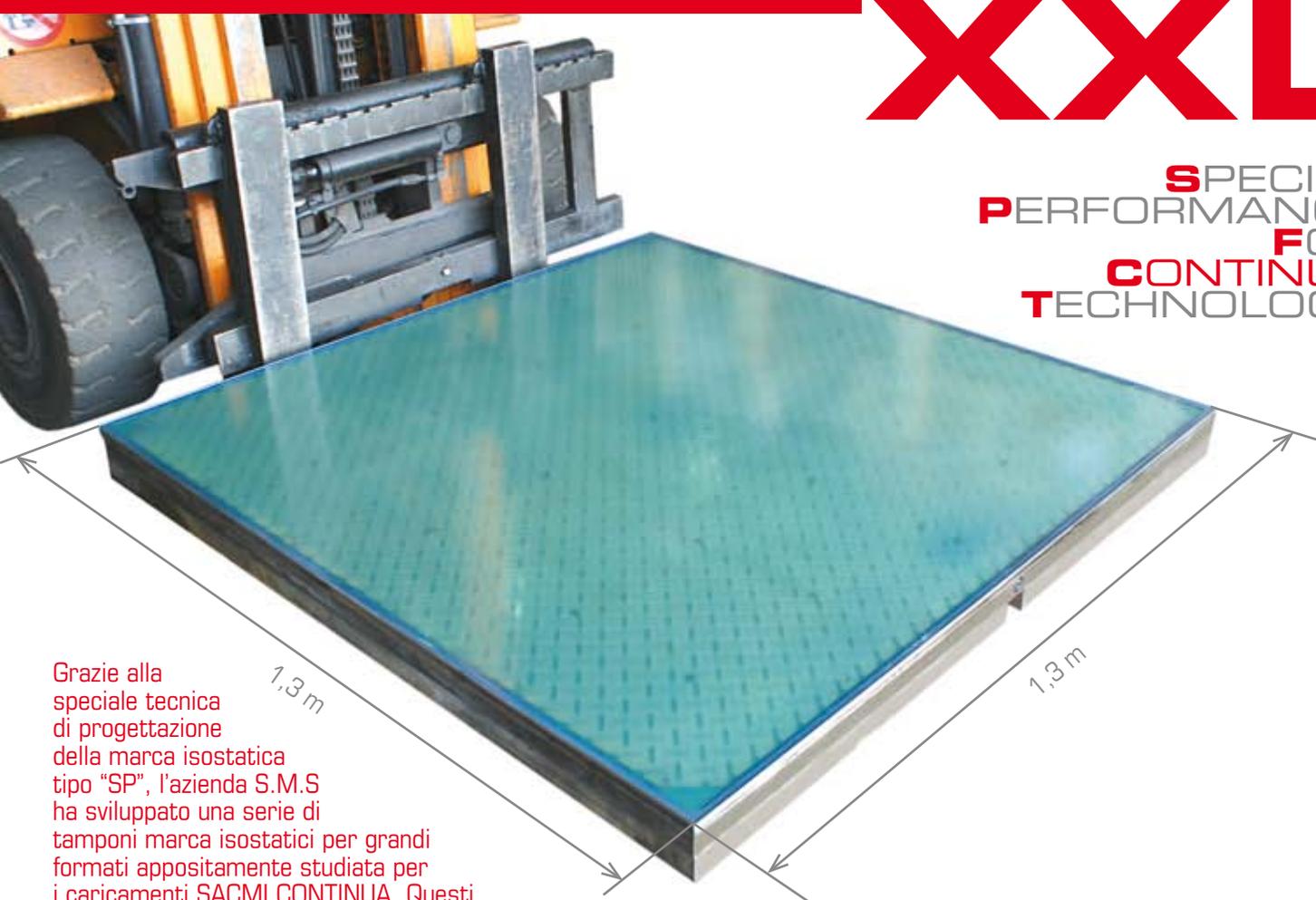
CI CINQUE SNC Via 4 Passi, 59 - 41043 Formigine - Tel. 059/572931 - Fax 059/5771833 - E-mail: info@cicinque.it - www.cicinque.it

# 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](http://www.maer-srl.com) - E-mail: [info@maer-srl.com](mailto:info@maer-srl.com) - [maer.casalgrande@interbusiness.it](mailto: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.

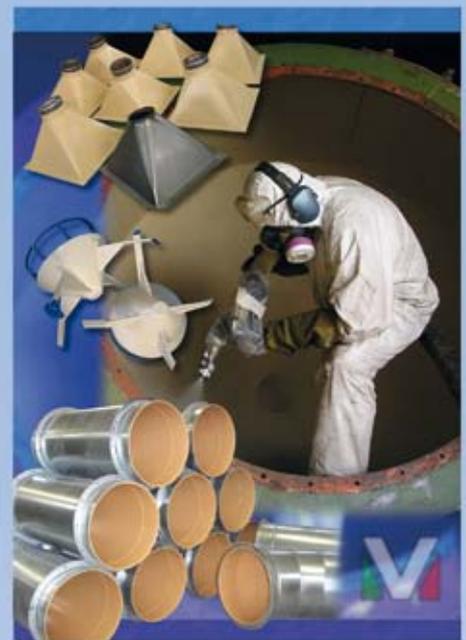


## FROM MAER PRESSES FOR PRODUCING SPECIAL PIECES

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:

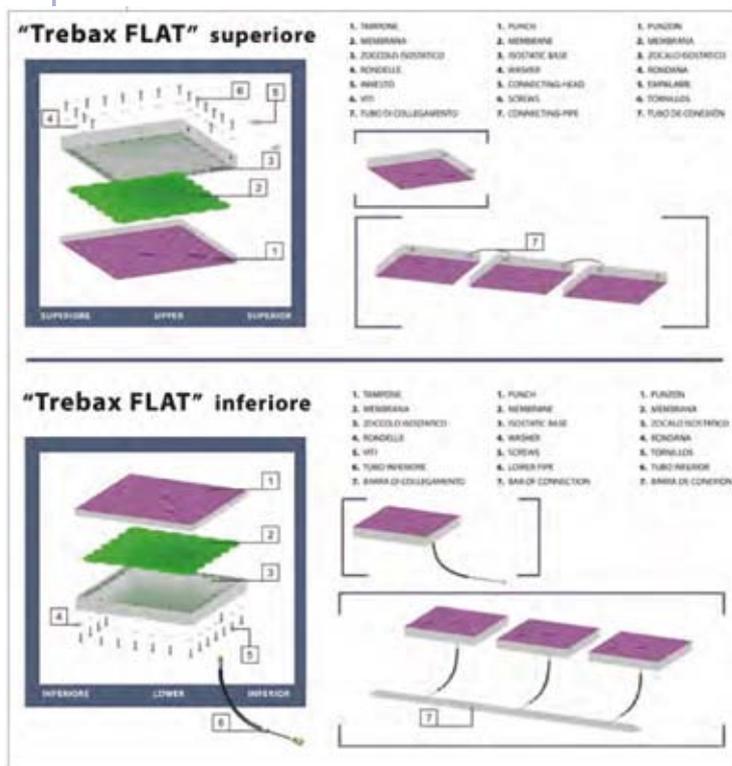
- Complete elimination of the transparency effect (or "television") on all products, especially lapped and polished products, where the problem into sharper focus after firing.
- Optimal squaring of the tile with an invisible compensation, and without comparisons in terms of aesthetics.
- Excellent flatness: 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](http://www.bgautomazioni.com)

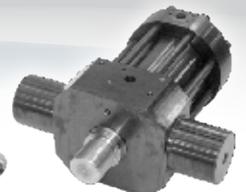
**Assembli mosaico?**  
**DO YOU ASSEMBLE MOSAIC?**  
**LE NOSTRE MACCHINE,**  
*Our machines,*  
**LA NOSTRA ESPERIENZA,**  
*our experience,*  
**LA TUA SOLUZIONE.**  
*your solution.*

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](http://www.cabol.eu)

## X55 MICRON®

**E**mar 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®

**E**mar 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®

**R**imanendo 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®

**I**n 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](http://www.tecnargilla.it)

# STUDIO<sup>®</sup>

AUTOMAZIONI **1** INDUSTRIALI

*Digitcool 600*



*Digitcool 1200*



## **CONDIZIONATORI PER LA STAMPA DIGITALE**

*Digitcool mini*



[www.studio1srl.it](http://www.studio1srl.it)