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, tax perque.

CERSAIE EDIZIONE RECORD

TECNARGILLA AL TOP

GRANDI FORMATI - DECORI - CORREDI

REPORT VETRINA FIERE

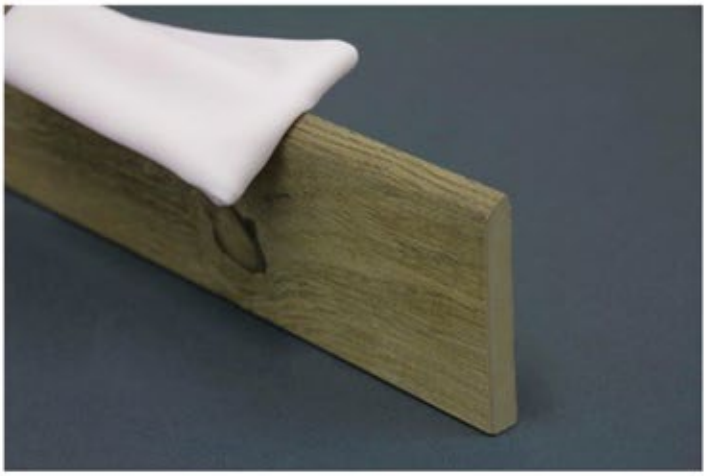
Foto: UNICA - TARGET Group

Il battiscopa smaltato in digitale a caldo a 900°.

Il battiscopa resistente a prodotti per la posa e per la pulizia.

Il battiscopa resistente ad abrasioni.

Battiscopa smaltati in digitale a caldo



Proposte Ceramiche

GIMAX s.r.l. - via statale 242/f Loc. Spezzano 41042 Fiorano Modenese (MO)
t 0536 920572 - f 0536 921643 - www.gimax-srl.com - info@gimax-srl.com

HYDRO DESIGN

FORME CERAMICHE

LEVITILES

Due realtà
con esperienza ventennale,
per migliorare ed ampliare
il servizio al cliente

LEVITILES ORA È HYDRODESIGN

Hydrodesign s.r.l. - Via Michelangelo, 17 - 42014 Tressano di Castellarano (RE) - +39 0536857034 - www.hydrodesign.it

BPER:
Banca

SERVIZI PER LE IMPRESE

Lavoriamo al tuo fianco per far crescere la tua impresa come se fosse nostra.

Il consulente imprese di BPER Banca è il professionista che affianca lo sviluppo della tua attività offrendoti assistenza finanziaria e strategica per innovare e favorire l'espansione sui mercati esteri.

www.bper.it

Vicina. Oltre le attese.

Messaggio pubblicitario con finalità promozionali. Per tutte le condizioni contrattuali si rinvia ai fogli informativi a disposizione della clientela presso le filiali o sul sito bper.it

SOMMARIO

CERARTE

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

DIRETTORE RESPONSABILE
Luigi Giuliani

COORDINAMENTO EDITORIALE
Paolo Albertazzi

STAMPA, GRAFICA E IMPAGINAZIONE
Baselito S.r.l.
Via Natalia Ginzburg, 11 - 4a - 41123 Modena
Tel. 059 821887 - Fax 059 3368329
www.baselito.it
E-mail: cerarte@baselito.it

CERARTE PUBBLICITÀ
Paolo Albertazzi
Tel. 335/6369274

Foto di copertina:
UNICA - TARGET Group

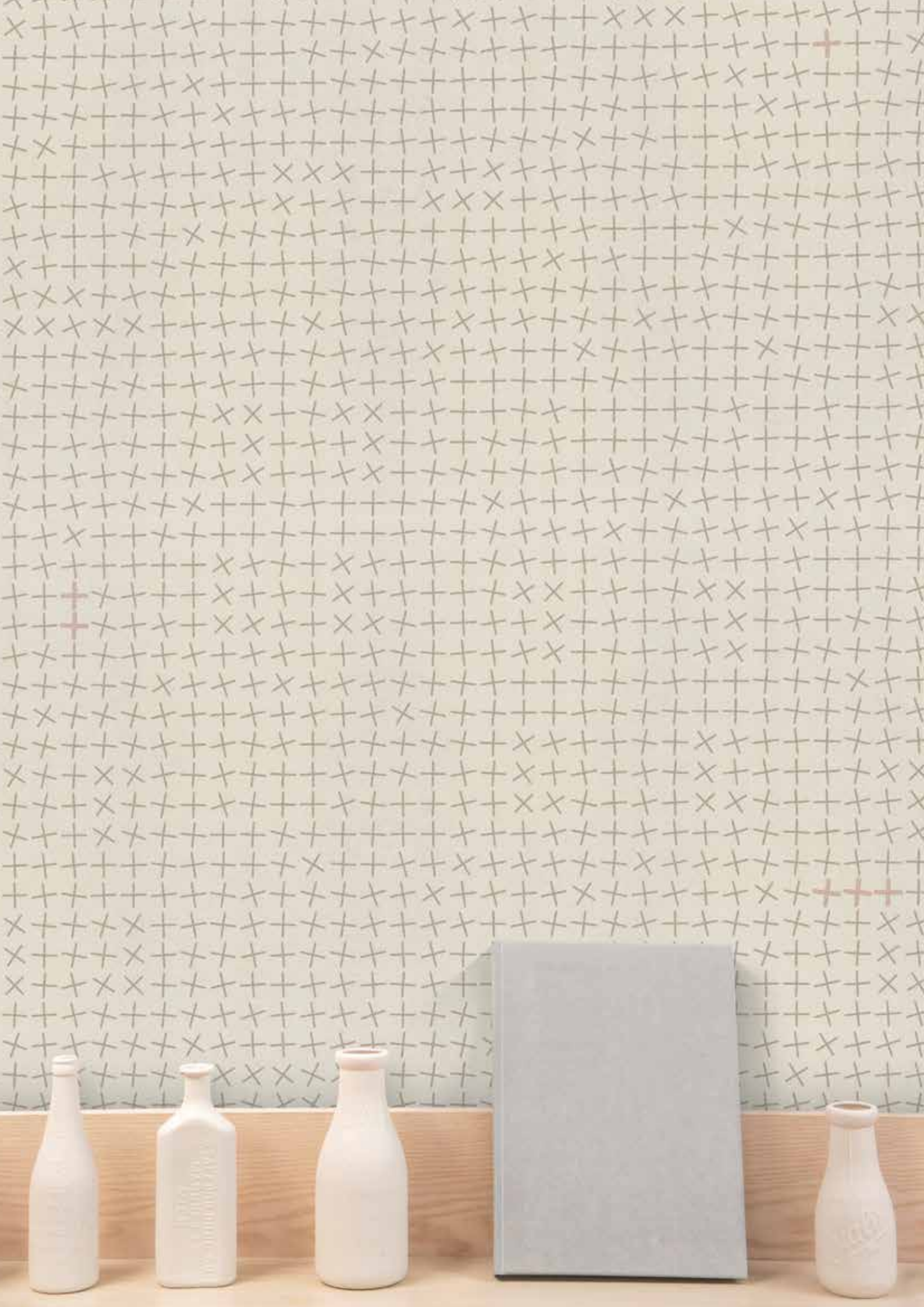
Macchine per ceramica: il fatturato supera i 2 miliardi di Euro

Secondo i primi pre-consuntivi del Centro Studi Acimac, il fatturato di settore dovrebbe crescere del 3,9% raggiungendo per la prima volta 2.060 milioni di Euro. I costruttori di macchine e attrezzature per ceramica si apprestano ad archiviare un 2016 positivo. Seppur permangano difficoltà per alcuni settori clienti, laterizi e sanitari, e in alcuni mercati esteri tra cui Russia, Brasile e Cina, il fatturato di settore dovrebbe sforare, per la prima volta nella sua storia, il muro dei 2.000 milioni di Euro. Secondo i pre-consuntivi diffusi dal Centro Studi Acimac (Associazione Costruttori Italiani di Macchine e Attrezzature per Ceramica), il fatturato di settore dovrebbe infatti registrare una crescita del +3,9% rispetto al 2015 quando il giro d'affari di settore aveva raggiunto 1.982 milioni di Euro (+8% sul 2014). L'export continua a generare la quota maggiore del fatturato di settore, pari nel 2016 al 78,1% per un valore di 1.610 milioni di euro (+5,8% sull'anno precedente). Se i dati saranno confermati da quelli definitivi disponibili a giugno 2017, si tratterebbe anche per l'export del valore assoluto mai raggiunto. Si è arrestata invece nei dodici mesi di quest'anno la ripresa del mercato italiano. Dopo l'incremento del 4,3% registrato lo scorso anno, per il 2016 il Centro Studi Acimac prevede un calo del -2,3% che porterebbe il giro d'affari in Italia a 450 milioni di Euro. "Ci auguriamo - commenta il Presidente di Acimac, Paolo Sassi - che il piano straordinario voluto dal Governo e, in particolare, dal Ministro Calenda su Industry 4.0, possa dare un nuovo impulso agli investimenti dei nostri clienti". "Desideriamo pertanto ringraziare Calenda per aver confermato, ancora una volta, la sua attenzione verso il manifatturiero italiano". Difficili le previsioni per il prossimo anno. "Le crisi socio-economiche diffuse a macchia di leopardo in vari Paesi mondiali - prosegue Sassi - ci rendono moderatamente positivi. Con gli elementi previsionali in nostro possesso ad oggi, riteniamo pertanto plausibile un mantenimento dei livelli di fatturato registrati alla fine di quest'anno."

Stefani ha inaugurato la Laminam di Borgotaro: 50 milioni per produzioni ceramiche innovative e made in Italy

"È l'Emilia-Romagna che cresce e riparte coniugando tutela dell'occupazione e rilancio produttivo di qualità": così l'assessore regionale Palma Costi commenta l'inaugurazione, nel mese di settembre, della Laminam di Borgotaro (Pr) del gruppo System, stabilimento ceramico acquisito lo scorso dicembre da Kale Italia. Un investimento di 50 milioni di euro per la realizzazione di lastre ceramiche con tecnologie innovative e completamente made in Italy.
Il rilancio ha coinvolto in primo luogo i lavoratori con percorsi di formazione ospitati presso il Comune di Borgo Val di Taro (Pr) e la realizzazione del collegamento con la banda larga operato dal servizio Lepida della Regione Emilia-Romagna. Intanto prosegue positivamente anche il confronto con l'assessorato regionale ai Trasporti e Ferrovie dello Stato, per l'implementazione dello scalo merci utilizzando il raccordo ferroviario. La Laminam, gruppo industriale guidato da Franco Stefani, sorge su un'area di 44.000 metri quadrati e occupa 86 persone. All'interno dello stabilimento viene utilizzata la tecnologia Lamgea by System, di ultima generazione, che permette di costruire, in modo altamente automatizzato, grandi superfici ceramiche adatte ad applicazioni in architettura e arredamento. L'azienda potrà accogliere tre impianti di lavorazione ulteriori moltiplicando così la capacità produttiva.

CERSAIE nuovo record	P. 13
Le nuove collezioni Marazzi	P. 15
Proposte Florim in mostra	P. 15
Iris presenta HI-LITE grandi lastre	P. 15
News	P. 17
Tecnargilla al top	P. 19
Mohawk cresce con Siti B&T Group	P. 19
Kromatech e il meeting ink-jet	P. 21
Projecta G5 al top	P. 25
Durst la rivoluzione digitale	P. 27
Sacmi sanitaryware 4.0	P. 28-29
L'onda perfetta	P. 31
InPrint la fiera del digitale	P. 39
Il sodalizio ABK group e BMR	P. 39
Evento trattamenti/superfici ceramiche	P. 39



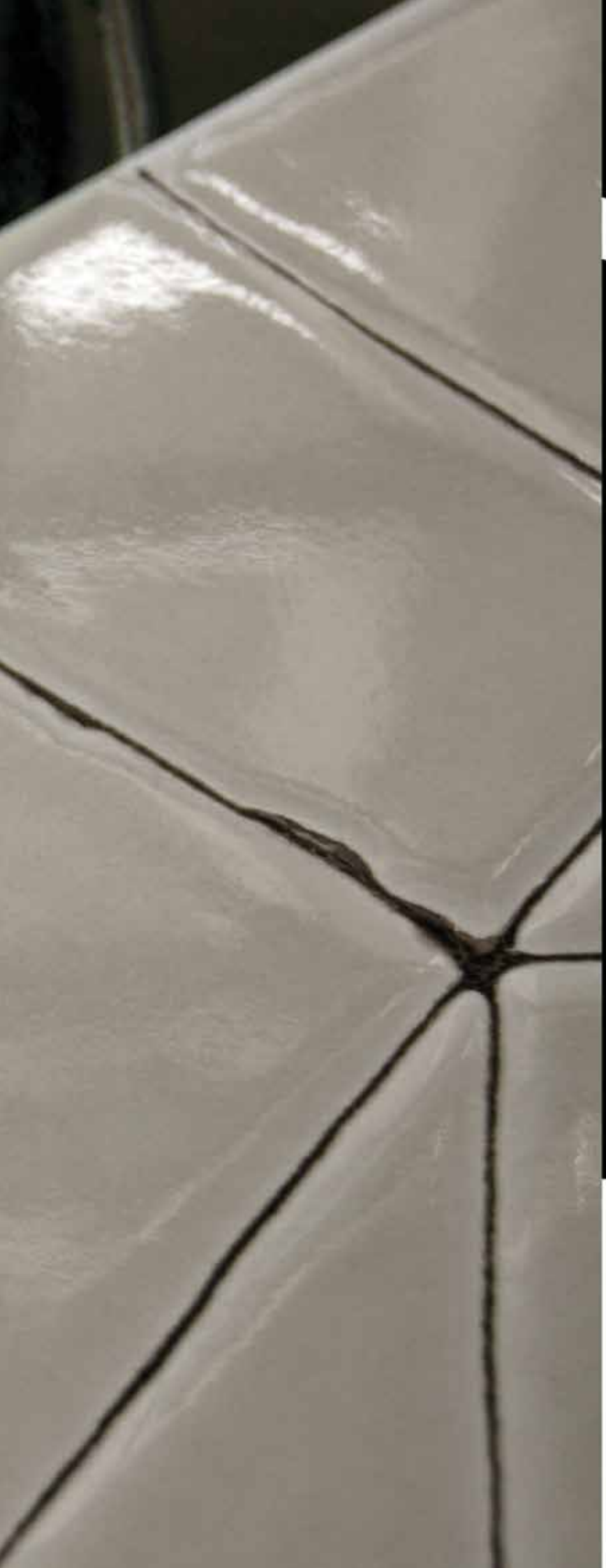
ADI Ceramic design __award

Alessio Zanzarella

Pr. Davide Tonelli

Oplus+
slim laminated
gres porcelain
_100x100 - 40”x40”

ORNAMENTA®



AD 1603/5

fuoriformato
TARGET GROUP

14oraitaliana
TARGET GROUP

unica
TARGET GROUP

TARGET GROUP®
THE CREATIVE SOLUTION

Via Del Crociale 69
41042 - Fiorano Modenese (MO)
www.target-group.net

Diamo forma alle tue idee

Nuove superfici Nuovi spazi

RESISTE AGLI ATTACCHI CHIMICI • RESISTE ALL'USURA • RESISTE ALLA F

Non solo il progetto giusto per qualsiasi nuovo rivestimento ma anche l'idea che si adatta a tutte le superfici da ripristinare. Basterà sovrapporre la nostra lastra alla superficie preesistente, per *rinnovare completamente qualsiasi ambiente*

Stratos è un'azienda che nasce per lavorare le grandi lastre ceramiche a spessore ridotto, rispondendo così ad un mondo di professionisti che ricercano soluzioni progettuali complete.
Da sempre Stratos grazie alla versatilità delle grandi superfici di laminato ceramico, crea, trasforma, e rinnova ogni ambiente, dando forma alle idee progettuali.
Queste grandi lastre così trasformate soddisfano le più svariate richieste di interior designer, architetti e produttori di mobili.
Stratos grazie ad un'area produttiva di 13.000mq coperti, attrezzati con le più innovative tecnologie, è in grado di compiere qualunque tipo di lavorazione su grandi lastre di laminato ceramico quali: taglio, bisellatura, foratura, sagomatura, lucidatura laterale, levigatura, lappatura, squadratura delle lastre fino a una superficie massima di 180x350cm, proponendosi quale partner ideale per l'industria ceramica del comprensorio.

Le lastre lavorate da Stratos, nate da prodotti naturali, quali argille di cava, rocce granitiche e pigmenti ceramici, non rilasciano alcuna sostanza nociva all'ambiente e possono facilmente essere macinate e riciclate in altri cicli produttivi.
Il rispetto per l'ambiente contraddistingue ogni fase lavorativa della nostra azienda.

STRATOS
forma alle idee

LESSIONE • RESISTE AL FUOCO • RESISTE AI RAGGI UV • SUPERFICIE IGIENICA • ECO COMPATIBILE • ANTIGRAFFIO

Il grande formato, unito alla leggerezza derivante dallo spessore ridotto, rende questo prodotto e le sue lavorazioni adatto a rivestire cucine, alzate e piani lavoro, pareti divisorie, mobili e armadi, tavoli oggetti di design e... ogni altra superficie.
Per i progetti più innovativi garantendo sempre *qualità ed eleganza*

STRATOS
forma alle idee

Via Ghiarola Nuova, 125 - 41042 Fiorano Modenese (MO) Italy
Tel. +39 0536 076552 - Fax +39 0536 076565
info@stratositalia.com - www.stratositalia.com

POLIEDRO S.R.L.

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

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

TRASFORMIAMO FORMATI DAL 1991.

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

FIANDRE

SANT'AGOSTINO

HORUS ART

LEA

COTTO D'ESTE

unica

Stylgraph
Design
For
Tile

FAP

CESAR

41
zero
42

ARMONIE

s=icer

VETRICERAMICA

inca

MALTICHIMICA

SOLUTION PROVIDER

smalglass-itaca

COLOROBBIA

CERSAIE 2016 RAGGIUNGE 106.599 PRESENZE NEI CINQUE GIORNI. GLI OPERATORI ESTERI SUPERANO LE 50.000 PRESENZE, NUOVO RECORD

Superamento quest'anno delle 106.000 presenze (quasi 5.000 in più rispetto all'edizione 2015; +4,7%) grazie sia alla componente italiana che estera - che per la prima volta nella storia di Cersaie, supera soglia 50.000. E' questa la principale evidenza dell'edizione 2016 di Cersaie, il Salone Internazionale della Ceramica per l'Architettura e dell'Arredobagno, che si è tenuto dal 26 al 30 settembre a Bologna, in collaborazione con Bologna Fiere. Un evento di natura commerciale completato ed arricchito da iniziative a favore del mondo dell'architettura, dell'interior design, della posa e dei consumatori finali.

Rappresentatività ed internazionalità sono i tratti salienti di Cersaie, che conferma accanto a piastrelle di ceramica ed arredo bagno, la qualificata ed ampia presenza di espositori di legno, marmi e pietre naturali destinati alle superfici. I numeri di Cersaie parlano da soli: i sei settori espositivi registrano, su una superficie di 156.000 mq., la partecipazione di 852 espositori, provenienti da 43 nazioni differenti (+4 rispetto al 2015); 335 aziende straniere, quasi un terzo del numero complessivo. Comparto più rappresentato sono le piastrelle di ceramica con 491 imprese (di cui 237 dall'estero), seguito dall'arredobagno, che annovera con 194 presenze, a conferma di come Cersaie sia – per il comparto dell'arredobagno – in Italia la fiera con una partecipazione di aziende da posizione di vertice in Europa.

L'attrattiva della fiera, unita alla buona congiuntura sui diversi mercati internazionali, ha determinato un doppio segno positivo sui visitatori, sia italiani (+3,8%, per un totale di 55.623 presenze – dopo alcuni anni di sostanziale stasi) che quelli esteri (+5,7%), che invece proseguono nella loro corsa al rialzo arrivando a 50.976. Massiccia, come sempre, la presenza degli organi di informazione nazionali ed esteri, che ha raggiunto le 797 unità complessive, di cui 472 italiani e 325 esteri (quota del 40%). Questi numeri confermano Cersaie evento dedicato allo sviluppo del business globale per i materiali ceramici e da pavimento, oltre che per i prodotti dell'arredobagno, nonché potente motore propulsivo del commercio internazionale, la cui ulteriore conferma deriva dalle oltre 170 nazioni di provenienza dei visitatori.

Cersaie è una tappa fondamentale nel panorama dell'architettura, dell'interior design, della posa e del privato. Lord Norman Foster è l'ottavo Premio Pritzker consecutivo che ha tenuto a Cersaie una Lectio Magistralis, a cui hanno partecipato oltre 2.000 persone. Folta partecipazione ed interesse hanno registrato anche la mostra 'Cer-Sail' di Angelo Dall'Aglio e Davide Vercelli al Padiglione 30. Un fortissimo interesse confermato anche per tutte le altre conferenze del programma culturale 'costruire abitare pensare' che, come anche la visita in fiera, ha fornito crediti formativi agli architetti. Molto apprezzati sono stati i 'work in progress', l'incontro di presentazione dell'EPD medio di settore e gli incontri tecnici tenutisi alla 'La Città della Posa', in collaborazione con i principali ordini professionali. Ampia la partecipazione a 'Cersaie disegna la tua casa' di un pubblico di consumatori coinvolti sui temi della ristrutturazione della propria abitazione. Successo anche per Bologna Design Week, il cui programma di eventi culturali si è tenuto in diverse prestigiose location della città nelle ore serali.

CERSAIE RINNOVA L'ACCORDO CON BOLOGNAFIERE PER IL QUADRIENNIO 2017 – 2020, CON UNA OPZIONE PER IL BIENNIO SUCCESSIVO

Dopo una trattativa durata diverse settimane, BolognaFiere ed Edi.Cer. spa, società controllata da Confindustria Ceramica, hanno concluso l'accordo che prevede che Cersaie, il Salone Internazionale della Ceramica per l'Architettura e dell'Arredobagno, confermi Bologna quale propria sede per le prossime edizioni. Nel dettaglio, l'accordo è su base quadriennale - a valere per le edizioni 2017 - 2018 - 2019 e 2020 -, con una opzione per il successivo biennio 2021 e 2022.

Elemento qualificante inserito nell'accordo sono gli investimenti destinati alla riqualificazione del Quartiere fieristico, per i quali è stato concordato che l'effettiva realizzazione degli stessi investimenti previsti da BolognaFiere sia aspetto fondamentale per una manifestazione leader a livello internazionale come Cersaie.

"L'ultima edizione di Cersaie - dichiara Vittorio Borelli, Presidente di Confindustria Ceramica - ha confermato l'importanza strategica della sede di Bologna anche per la nostra clientela internazionale - che ha superato la cifra record delle 50.000 presenze su 106.000 complessive - e, con grande fiducia, abbiamo operato questo rinnovo che arriva in una fase di continua innovazione della nostra manifestazione, dove crescono gli investimenti degli espositori e dove centrale appare anche la necessità di interventi per la riqualificazione del Quartiere Fieristico".

"Un'altra grande Associazione, Confindustria Ceramica, espressione di uno dei settori di eccellenza del made in Italy – dichiara Franco Boni, Presidente di BolognaFiere – conferma, con il rinnovo pluriennale dell'accordo, la fiducia nella società, riconoscendone il ruolo di piattaforma espositiva dei grandi distretti industriali italiani e la sua capacità di rinnovamento".

Ricerca in team. Soluzioni in linea.

FILA**TECH è la divisione FILA dedicata allo studio e all'applicazione di tecnologie innovative per il trattamento in linea dei materiali.** Grazie a un team altamente qualificato, FILA**TECH** è pronta a fornire sempre la migliore soluzione per proteggere le superfici fin dalla fase di produzione: più di **2.500 test** sui materiali, **assistenza tecnica in linea** e **in cantiere** in tutto il mondo e **oltre 6.000** clienti retail. Sono questi i numeri per cui già **oltre 200 tra i migliori brand internazionali** raccomandano **FILA**.

FILA**TECH: ricerca, test e analisi di laboratorio, soluzioni per tutti i materiali e assistenza internazionale.**

TÜVRheinland CERTIFIED
Management System
ISO 9001:2008
ISO 14001:2004
www.tuv.com
ID 9105079618

Azienda con Certificazione Ambientale **ISO 14001:2004**

App Store | Google play — Scarica l'APP FILA Solutions

Per contattare il nostro team, scrivi a **filatech@filasolutions.com**

filasolutions.com

LE NUOVE COLLEZIONI MARAZZI

Dodici stanze, dodici "moodboards" di materia che mescolano lucido e opaco, liscio e ruvido, superfici piane e tridimensionali, maiolica e gres per offrire allo sguardo infinite possibilità di progettare. Dodici stanze per dodici collezioni che nascono con l'ambizione di diventare dei classici dell'ampio catalogo Marazzida cui trarre nuove ispirazioni per progettare in&out superfici verticali e orizzontali, sia in ambito residenziale che contract e anche per realizzare pavimenti sopraelevati e facciate ventilate.
Powder è una interpretazione in gres colta e raffinata di un cemento urbano dalla superficie morbida in cui delicate gradazioni di colore e luce esaltano l'imperfezione della materia. Grandi formati, esagone e mosaici a "spina di pesce" caratterizzano questa collezione pensata per gli interni.
Ispirazione pietra, invece, per Stone_art, il rivestimento di grande formato 40x120cm x6 mm di spessore, in 4 colori e 2 superfici 3D, "Move" e "Woodcut", e per i nuovi gres Ardesia, Lavagna e Bluestone che entrano a far parte della collezione Mystone e la arricchiscono di nuove interpretazioni per interni ed esterni, anche nello spessore 20 mm adatto per la posa a secco su erba, sabbia e ghiaia e per gli usi più gravosi.
Effetto legno spazzolato, dove le tavole sono "affumicate", oliate e dal colore leggermente sbiancato, per il gres in grande formato Treverkmust, in due varianti, una naturale e l'altra più sofisticata.
Tra le novità in piccolo formato di Marazzi – 7x28 cm - il muretto Bricco che attualizza il fascino senza tempo del mattone a vista in 6 colori.

PROPOSTE FLORIM IN MOSTRA

Oltre alla presentazione delle ultime collezioni dei diversi brand del Gruppo (Floor Gres, Rex, Cerim, Casa dolce casa e Casamood) – che includono le nuove realizzazioni a completamento del progetto Magnum Oversize, insignito della menzione d'onore nell'ambito della XXIV edizione del Premio Compasso d'Oro ADI – sono state numerose le proposte Florim in mostra quest'anno.
Novità assoluta è il lancio del nuovo brand FORMstone, che sintetizza le potenzialità applicative e la versatilità del prodotto ceramico aprendo nuove possibilità creative per i progettisti e gli operatori dell'arredo. Disponibile in tre differenti spessori (6, 12 e 20mm), il marchio testimonia i costanti investimenti aziendali in ricerca e innovazione, mirati ad implementare l'offerta Made in Florim con prodotti e soluzioni dedicate ad ambiti complementari rispetto alla distribuzione tradizionale.
Dopo l'anteprima avvenuta lo scorso aprile in occasione del Salone del Mobile di Milano, il marchio CEDIT - Ceramiche d'Italia prosegue il suo percorso di rilancio sulla scena internazionale, accompagnato ancor prima dell'avvio ufficiale da prestigiosi riconoscimenti quali il NYCxDESIGN Award, conferito dalla rivista statunitense Interior Design Magazine e dalla fiera ICFF.
Il connubio tra ricerca ed innovazione, eccellenza e cultura del fare è ancora una volta il vero protagonista che anima e contraddistingue il Cersaie di Florim.

IRIS - HI LITE

Hi-Lite offre una gamma di superfici creata per ampliare i confini del progetto contemporaneo, grandi lastre che grazie al formato 3x1,5 il più grande mai realizzato, consentono inaspettate possibilità creative. La collezione, rigorosamente made in Italy, è realizzata con una nuova tecnologia che consente di ottenere prodotti a tutto impasto con spessore di soli 6 mm.

AVENUE XXL
Avenue XXL, la "nuova strada" dei grandi formati Hi-Lite
Essenziale: con questo aggettivo Avenue XXL riassume lo stile di una collezione che fa della grandezza superficiale un vanto architettonico e della sobrietà il leitmotiv per vestire gli ambienti dell'architettura moderna. Avenue XXL è la nuova serie che va ad ampliare la gamma dei grandi formati Hi-Lite, declinandosi in 3 differenti misure che partono dal 100x100 fino al 300x100 cm e che coniugano in soli 6 mm di spessore le migliori innovazioni di tecnologia e di design made in Italy. Con un'estetica razionale e pulita, Avenue XXL interpreta in chiave ceramica la rigidità della resina e del cemento e la traduce per antitesi in una superficie delicata nella grafica ed elegante nei toni neutri, ideale per personalizzare con originalità pareti verticali e orizzontali non solo di spazi residenziali, ma anche di aree commerciali. Inoltre, grazie alla continua evoluzione tecnologica di Iris, i grandi formati di Avenue XXL offrono un ulteriore valore aggiunto al design contemporaneo presentando una innovativa finitura di superficie strutturata e morbida che mette in risalto la tridimensionalità delle lastre.

KERADOM

Design su misura Customized design

ELEMENTI D'AUTORE

Progetto d'arredo Modern digital technology

Battiscopa Personalizzati

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.

SICHENIA - CERCOM - CERASARDA AI ROADSHOW DI CERAMICS OF ITALY IN GERMANIA

SICHENIA Caratterizzata da una produzione ceramica di alta qualità, che coniuga ricerca estetica ed innovazione tecnologica, la realtà ceramica di Sassuolo si è presentata ad Amburgo e a Monaco con alcune delle serie di design più attraenti per il mercato tedesco. Tra queste Archea, armonioso equilibrio tra eleganza naturale e forza strutturale del gres porcellanato. Declinata in quattro colori neutri e in cinque diversi formati, la collezione a firma Sichenia raccoglie infatti l'intensità materica della roccia, reinterpretandola in chiave contemporanea per soluzioni indoor e outdoor. Un'ampia gamma cromatica di toni neutri caldi e freddi caratterizza Space, la serie in gres porcellanato effetto cemento che garantisce atmosfere dal look minimale ed originale. Design e tecnologia si fondono in Nature, la collezione che si ispira al legno per arredare pavimenti e rivestimenti col fascino della natura. A completare l'offerta innovativa proposta dall'azienda di Sassuolo, i muretti delle serie Wall, studiati e realizzati per dare nuova espressione ai rivestimenti indoor e outdoor.

CERCOM Tra i protagonisti anche Cercom, alfiere nel mondo del "Made in Italy". Il brand, nato nel 1975 e destinatario di un sistema produttivo tra i più avanzati al mondo, fortemente orientato al pieno rispetto dell'ambiente e dell'ecosistema, presenterà in Germania la collezione Gravity, un prodotto eclettico e moderno che reinterpreta in chiave ceramica tutta la forza materica del cemento. Proposta in 5 colorazioni e in altrettanti formati nella doppia versione cemento naturale e rullato, la serie si integra perfettamente in ogni progetto contemporaneo, in un mix equilibrato fra design, estetica e prestazioni tecniche.

CERASARDA È stata presente anche Cerasarda, conosciuta internazionalmente grazie ai colori solari dei suoi smalti e ai raffinati decori delle ceramiche artistiche. Raffinata ed esclusiva, la "Ceramica della Costa Smeralda" proporrà a progettisti ed architetti numerose collezioni in gamma, frutto dell'incontro tra artigianalità, cultura e sviluppo tecnologico. Tra queste Le Ossidiane, una collezione di intensa armonia che coniuga la forza materica dell'ossidiana con la bellezza incontaminata della natura e che conferisce agli spazi architettonici atmosfere e spazi dal gusto contemporaneo. La poesia del Mediterraneo, i suoi colori e le sue suggestive trasparenze fanno il loro ingresso negli spazi con Trasparenze Marine, la collezione a firma Cerasarda la cui texture riprende le dolci increspature che il vento disegna sulle superfici. La serie, fiore all'occhiello di tutta la classe dell'azienda sarda, è un vero e proprio tuffo nella bellezza, un'immersione nella ricercatezza più raffinata.

CERAMICHE KEOPE REALIZZA L'HOTEL AMERIKAN**** DI LIVIGNO

Ceramiche Keope, azienda di riferimento nella produzione di pavimenti e rivestimenti in grès porcellanato, veste con le sue collezioni gli ambienti interni dell'Hotel Amerikan di Livigno, struttura a quattro stelle immersa nei monti valtellinesi, ideale per gli amanti dello sci, dell'alpinismo e della natura. Per il rifacimento dell'ampia area wellness, la committenza ha scelto il mix cromatico e materico offerto dalle serie in gres porcellanato Evoke e In&Out Percorsi Extra, che combinano eccellenza estetica e prestazioni tecniche elevate, caratteristiche fondamentali soprattutto nel contract. Questi prodotti garantiscono, infatti, affidabilità, robustezza e inalterabilità nel tempo, grazie all'alta resistenza alle sollecitazioni fisiche, chimiche e meccaniche.

CATALOGO FAP RESTAURANTS: ISPIRAZIONI CERAMICHE PER INTERIOR E ARCHITETTI

Dal legame indissolubile tra Fap ceramiche e il mondo della progettazione nasce Fap Restaurants, il primo catalogo dell'Azienda dedicato al contract che raccoglie al suo interno le ultime referenze realizzate. Si tratta del racconto fotografico di sei diverse tipologie di ristoranti, ognuno dei quali con il proprio stile e la propria anima, che vantano spazi accoglienti e dall'atmosfera sofisticata, grazie all'utilizzo delle esclusive collezioni Fap: "Chef Republic", la pizzeria hamburgeria vintage di Prato; "Trippa", il trendy locale milanese; "Caffè del Parco", l'elegante bar in Provincia di Catania; "Antica Sartoria di Napoli", la moderna paninoteca hamburgeria di Trieste; la catena "Sicilia's" con negozi a Catania e Agira (EN).

ARCHMARATHON SELECTIONS

ARCHMARATHON è lieta di annunciare l'importante partnership con MADE expo 2017, la più importante fiera sul territorio nazionale dedicata al mondo dell'architettura e delle costruzioni. Dall'8 all'11 marzo, 28 progettisti internazionali si susseguiranno sul palco di ARCHMARATHON Selections@MADE expo 2017, a Rho Fiera Milano, presentando i propri progetti appartenenti a 14 differenti categorie. I progetti vincitori, uno per ogni categoria, entreranno di diritto nella rosa dei 42 finalisti di ARCHMARATHON AWARDS 2018. Vi ricordiamo inoltre che fino al 15 novembre 2016 sarà attiva sul sito ARCHMARATHON l'Open Call per ARCHMARATHON Selections@MADE expo 2017, attraverso la quale tutti i progettisti - italiani ed esteri - potranno candidare il proprio progetto che verrà valutato - dal 15 al 30 novembre - dalla giuria internazionale presieduta da Luca Molinari.

SACMI 4.0
TECNOSINT
KERAjet
Società Meccanica Sassolese
CBM
TECNOFERRARI
are innovatio
durst

TECNARGILLA SI CONFERMA AL TOP

Tecnargilla si conferma anche quest'anno al top con un edizione record e di grande successo.
Tecnargilla è la più importante fiera al mondo per la fornitura all'industria ceramica e del laterizio. Organizzata da Acimac (Associazione Costruttori Macchine Attrezzature per la Ceramica) e Rimini Fiera, la manifestazione propone, ogni due anni, il meglio dell'innovazione estetica e di processo per il settore, ospitando in fiera tutte le maggiori aziende e attirando a Rimini un elevato numero di buyer internazionali. Tecnargilla è infatti stata anche nell'edizione 2016, la fiera più visitata dagli operatori internazionali: 16.764 (+6,3 sul 2014) buyer staranieri su un totale di 33.395 visitatori (+4% sul 2014). Tecnargilla 2016 ha ospitato 500 espositori (di cui il 40% provenienti da circa 25 nazioni) su un'area di circa 80.000 mq (+7% sull'edizione 2014) suddivisa in quattro sezioni espositive: Tecnargilla, dedicata alle tecnologie per piastrelle, sanitari e stoviglieria; Kromatech, la vetrina del colore e della creatività in ceramica; Claytech, la sezione dedicata alla tecnologie per il laterizio e T-White la nuova area espositiva dedicata alla produzione di macchinari e impianti per la produzione di sanitari e stoviglieria in ceramica.

IL COLOSSO INDUSTRIALE MOHAWK CRESCE CON LA TECNOLOGIA SITI B&T GROUP

Il Gruppo, leader al mondo nelle superfici, investe sulla ceramica e sceglie l'efficienza e la qualità delle tecnologie SITI B&T per l'impianto Daltile in Messico.

Mohawk Industries, il colosso industriale che controlla anche Marazzi, ha scelto le tecnologie SITI B&T Group per il nuovo stabilimento produttivo Daltile (azienda leader nel mercato americano appartenente al Gruppo dal 2002) in Messico.
La decisione conferma come Ricerca & Sviluppo ed innovazione rappresentino per SITI B&T un forte driver di domanda per l'incremento del business. Mohawk Industries, tra i principali player di riferimento della ceramica nel 2015 ha prodotto un volume di circa 225 milioni mq di piastrelle ceramiche, con un fatturato di oltre 3 miliardi di dollari nel solo segmento ceramico, pari al 37% dei ricavi complessivi. Il Gruppo, che vanta un'ampia gamma prodotti (comprese altre superfici quali il carpet) ha deciso di puntare sull'espansione della ceramica, che sta costantemente guadagnando quote di mercato rispetto ai materiali alternativi.
L'obiettivo di Daltile è rafforzare la posizione competitiva del Gruppo nel mercato messicano. Il nuovo stabilimento sarà dotato di un modernissimo reparto di preparazione terre con mulini continui modulari a gestione della velocità differenziata ad inverter per una maggiore produttività e consistenti risparmi energetici grazie ad un atomizzatore SD tra i più grandi del Messico.
Confermando la grande attenzione alla riduzione delle emissioni e dei consumi, Daltile ha selezionato le avanzate tecnologie Titanium®: tre forni dotati di sistemi di recupero aria calda MHR 230° per ottimizzare al massimo l'efficienza energetica.
L'ultima generazione di forni Titanium®, presentata alla recente fiera Tecnargilla, porta a livelli di efficienza energetica unici nel settore, riducendo i consumi di combustibile del 30% e le emissioni in atmosfera del 25%.
Completano l'impianto la linea di squadratura a secco Dry Squaring Speed e la macchina di incisione e spacco Deepmotor Cut di Ancora, l'azienda specializzata nella finitura del prodotto ceramico che dal 2015 è entrata a far parte di SITI B&T Group e che quest'anno ha registrato un incremento del business del 20%.

Respect past,
Create future.

MECTILES ITALIA

Second hand machinery for ceramic tiles industry - www.mectilesitalia.it - info@mectilesitalia.it

Strada Statale 467, 106, 42013 Casalgrande RE - Tel: +39 0522 175 1702

KROMATECH 2016 SI CONFERMA LA VETRINA MONDIALE DELLA CREATIVITÀ IN CERAMICA

I maggiori colorifici e produttori di materie prime, presenti nella sezione Kromatech di Tecnargilla, hanno espresso la loro soddisfazione per l'andamento della fiera e il successo ottenuto.

Nell'ambito dei settori espositivi di Tecnargilla 2016, la più importante rassegna mondiale delle forniture per l'industria ceramica e laterizio conclusa a Rimini il 30 settembre scorso, anche Kromatech ha confermato le aspettative in termini di attrattività, rivelandosi tra le sezioni più visitate dai principali player nazionali e internazionali in arrivo da oltre 100 Paesi.

L'area, dedicata a colorifici, studi di design e materie prime, ha rivelato le più esclusive tendenze estetiche in ceramica, dagli smalti, alla grafica, ai prodotti realizzati con le nuove tecniche di decorazione digitale. A distanza di oltre 2 mesi dalla chiusura della kemesse riminese, le aziende espositrici hanno tirato le somme della loro esperienza in fiera tracciando un bilancio decisamente positivo in termini di qualità e quantità dei visitatori nonché di nuovi contatti acquisiti.

"Per Torrecid Tecnargilla 2016 ha rappresentato ancora una volta un grande successo" – ha dichiarato Federico Michavila Heras, Presidente del gruppo spagnolo – "Le nostre innovazioni di prodotto e di processo, reali anticipazioni del futuro della ceramica, hanno attirato l'interesse di tutti i visitatori. Crediamo molto in questa fiera per la sua vocazione internazionale e la riteniamo uno degli appuntamenti più importanti al mondo per la nostra attività".

Gli fa eco Marco Toccaceli, Direttore Marketing di Colorobbia (Italia): "Tecnargilla ha soddisfatto le nostre aspettative e si è confermata fiera di riferimento per l'intero settore ceramico. Siamo molto contenti della forte affluenza dei visitatori arrivati da tutti i Continenti e dei riscontri ottenuti".

Della stessa opinione è anche Armando Meletti, Direttore Generale di Esmalglass Itaca (italian branch), che definisce Tecnargilla motivo di orgoglio per il Paese. "La manifestazione ha confermato l'elevato profilo internazionale accogliendo delegazioni da tutto il mondo, siamo tutti concordi nel ritenere la fiera un crescente richiamo per tutti gli operatori internazionali del settore".

"Per noi e la nostra consociata Kaolin AD, è stata una fiera molto positiva" – ha dichiarato Hans-Jürgen Hofmann – Direttore Commerciale Divisione Ceramica della tedesca Amberger Kaolin – "Soprattutto nei primi giorni di manifestazione l'afflusso dei visitatori ha registrato livelli molto elevati, tutti molto interessati e con concreti progetti da realizzare. Nell'ambito del settore ceramico Tecnargilla è sicuramente riuscita ad affermare la sua leadership oltre i confini europei".

Altrettanto soddisfatto Davide Mighali, Sales Manager della filiale italiana di Kaltun Mining Company (Turchia): "Possiamo ritenerci ampiamente gratificati dall'andamento generale della fiera, vetrina d'eccellenza che ci ha permesso di presentare tutte le novità di prodotto e di servizio introdotte nel corso dell'anno. Grazie all'ottima affluenza allo stand, specchio dell'elevato interesse del mercato per Tecnargilla, abbiamo potuto creare nuovi rapporti commerciali e consolidare i preesistenti".

Kromatech nel Pad. B5/D5 ha occupato un'area di 16.000 mq e ospitato, oltre alle imprese italiane, anche primarie aziende provenienti da Spagna, Turchia, Germania, Portogallo, Cina, Egitto, Ucraina e Iran.

GRANDE SUCCESSO A TECNARGILLA PER L'VIII MEETING SULLA DECORAZIONE DIGITALE

Oltre 450 professionisti hanno gremito le sale del quartiere fieristico riminese per seguire uno dei temi più discussi a livello di innovazioni tecnologiche nel settore ceramico.

Si è svolto per la terza volta a Tecnargilla, l'VIII° Meeting Annuale sulle Tecnologie di Decorazione Digitale di Piastrelle Ceramiche, organizzato da Acimac in collaborazione con la rivista Ceramic World Review. Un appuntamento sempre molto atteso da tutti gli operatori della ceramica che, ancora una volta, ha confermato la sua formula di successo.

Oltre 450 professionisti internazionali hanno infatti gremito la Sala Neri del quartiere fieristico riminese, attrezzato anche con un mega schermo nella Hall Sud per consentire a tutti gli interessati di seguire agevolmente il convegno.

La varietà e la completezza delle tematiche affrontate dalle più importanti aziende del settore ha consentito di fare il punto sullo stato dell'arte di una tecnologia in costante evoluzione, aprendo lo scenario anche ai possibili sviluppi futuri.

Moderato da Paolo Zannini, presidente della Società Ceramica Italiana, il convegno si è aperto con i saluti di Paolo Sassi, presidente di Acimac, a cui sono seguite le relazioni di Sacmi Intesa, System, Projecta Engineering, Colorobbia, Durst, Tecnoferrari, Efi Cretaprint, Xaar e Macs Tech.

omniadveri.it

MICHELANGELO JUST HAD A CHISEL. YOU HAVE THE INDUSTRIAL DECORATING EQUIPMENT, G5.

The new G5 by Projecta Engineering revolutionises the concept of digital decoration for the ceramics industry, pushing back the boundaries of graphics. We have taken the idea of a chisel and elevated it to perfection. Now it's up to you to use this tool to carve out your creativity.

G5

projecta engineering
innovate by passion

www.projectainvent.com

Siti B&T group

QUESTA È LA STORIA CHE ABBIAMO SCRITTO

La nostra è la storia di un'azienda italiana,
da sempre attenta a territorio ed ambiente.
L'innovazione è il nostro dovere,
per offrirvi servizi al passo coi tempi.

BMR®
made in Italy

IDEAS TECHNOLOGY RESOURCES HISTORY THE ESSENCE OF LEADERSHIP

www.bmr.it

omniadvert.it

G5: IL GRANDE SUCCESSO A UN ANNO DALLA PRESENTAZIONE

Anche Graniti Fiandre tra i Top Player della ceramica made in Italy che hanno sposato la tecnologia G5 per migliorare ulteriormente le performance produttive.

Modularità, personalizzazione, avanguardia tecnologica: queste alcune delle principali caratteristiche che determinano il costante successo di G5 presso le più importanti e note realtà industriali del comparto ceramico italiano.
A poco più di un anno dall'evento organizzato da Projecta Engineering presso la propria sede di Ubersetto che ne decretò la presentazione ufficiale quale primo sistema di decorazione digitale completamente modulare, G5 oggi risulta tra le innovazioni tecnologiche più richieste per ampliare e ammodernare i propri impianti, adeguando le proposte produttive alle tendenze di architettura e design più in voga.
Marazzi, Atlas Concorde, Coop Imola Ceramica, Florim, Gruppo Romani, Emilceramica, Ceramica Castelvetro, Ceramica: questi alcuni dei più prestigiosi gruppi ceramici italiani che hanno scelto la qualità e il valore aggiunto di G5.
Tra le altre, da sottolineare un'importante conferma che arriva da GranitiFiandre: con l'installazione della G5 per lastre sino a 1890 mm, la scelta della nota realtà ceramica di Castellarano ha infatti rafforzato il ruolo di leadership di Projecta nel settore delle grandi lastre.
G5, infatti, lascia all'utente la più completa autonomia e libertà creativa, consentendo di considerare ogni modulo come singola unità, di combinare differenti materie a seconda delle necessità di resa finale, migliorando i processi industriali e rendendo più efficiente la produzione.

WINNERS OF THE XAAR 2001 €100K PRIZE DRAW ANNOUNCED

Xaar plc, the leader in industrial inkjet technology, is delighted to announce the five winners of the Tecnargilla Xaar 2001 €100K Prize Draw. Agati & Carianni, Gemma Ceramic & Porcelain Tiles, Orient Bell Limited, Paradyz Ceramika and Seramiksan have each won €20,000 towards a ceramic tile printer featuring the new Xaar 2001 or Xaar 2001+ printheads, which can be purchased from Xaar's OEM partners.
Launched at Tecnargilla, the Xaar 2001 and Xaar 2001+ printheads generated significant interest from tile manufacturers. "These new printheads deliver the higher levels of quality, flexibility and performance that the industry is looking for right now", says Gillian Ewers, Director of Marketing at Xaar. "We were delighted to offer this fantastic promotion to support the launch and we're looking forward to seeing the five new machines installed and making a difference to productivity in each of the winning companies."

For more information about the Xaar 2001 and Xaar 2001+ please visit: ceramics.xaar.com

RICERCA
GRAFICA 3D
INCISIONE CNC
MATRICI
RESINE
GESSI

WWW.EMBOSS.IT

WWW.EMBOSS.IT
WWW.EMBOSS.IT
WWW.EMBOSS.IT

EMBOSS

DESIGN CULTURE

Strada Statale
467 N°122
S.Antonino di
Casalgrande
Tel./Fax
0536.824326
0536.823842

LA TECNOLOGIA FULL DIGITAL GLAZE DURST AFFASCINA IL GIAPPONE

Il partner commerciale locale Goto Inc. presenta l'innovazione Durst alla conferenza tecnologica organizzata dalla Japanese Ceramic Machinery Association, JCMA.

Durst, lo specialista delle applicazioni inkjet industriali, conquista anche il Sol Levante dopo il successo già riscosso dalla tecnologia Full Digital Glaze Line a Tecnargilla 2016. Il partner commerciale giapponese Goto Inc. ha, infatti, presentato l'innovazione Durst alla quarta conferenza tecnologica della Japan Ceramic Machinery Association (JCMA).

Con la nuova Full Digital Glaze Line, Durst porta la produzione di piastrelle al successivo livello di automatizzazione e sincronizzazione delle fasi di decorazione, smaltatura e finitura così da creare un processo produttivo end-to-end. Questa soluzione all-in-one comprende la nuova Durst Gamma DG per la finitura digitale e la nuova generazione di stampanti per ceramica a 8 colori della serie Durst Gamma XD 4.0, controllate da un software per la gestione centralizzata del flusso di lavoro.

I produttori di ceramica giapponesi hanno accolto entusiasticamente l'incredibile potenziale offerto dalla linea produttiva unitamente ai nuovi inchiostri a effetto. La varietà di decorazioni delle campionature presentate da Durst, in particolare, hanno generato un notevole interesse. Durst Digital Glaze permette, infatti, l'applicazione di uno strato di smalto a copertura totale delle piastrelle e la creazione di vere e proprie strutture con altissima definizione e rilievi di elevato spessore. Per i partecipanti questa è stata la dimostrazione della forza innovativa di Durst nel portare la produzione ceramica post digitalizzazione alla successiva fase evolutiva.

Shoichiro Goto, Managing Director del partner distributivo di Durst in Giappone, ha inoltre presentato la nuova gamma di stampanti ceramiche Durst con il modello di punta Gamma 108 XD 4.0. Dotato di teste di stampa con tecnologia DM (Digital Material), questo sistema è in grado di utilizzare volumi particolarmente elevati di inchiostro (oltre i 100 g/m^2) per la realizzazione di stampe a effetto di elevata qualità.

JOHNSON TILES INVESTE IN 3 NUOVE DURST SERIE GAMMA XD CON TECNOLOGIA DM

L'azienda, leader nella produzione di piastrelle nel Regno Unito, conferma la fiducia nella qualità e nella produttività della tecnologia Durst con un parco macchine composto da 8 sistemi di stampa inkjet per la decorazione di ceramiche con effetti speciali.

Durst, lo specialista delle applicazioni inkjet industriali, ha installato presso Johnson Tiles, il principale produttore inglese di piastrelle in ceramica, tre nuove stampanti industriali della Serie Gamma XD. Altri cinque sistemi Durst Gamma sono già in funzione presso gli stabilimenti produttivi dell'azienda e destinati alla realizzazione di differenti applicazioni come rivestimenti e pavimenti per negozi, appartamenti, centri commerciali e hotel. Sono numerosi, infatti, i luoghi simbolo della capitale britannica nei quali sono state impiegate piastrelle decorate con la tecnologia digitale come la metropolitana di Londra, l'Hilton Hawaiian e gli store della catena Mark & Spencer.

Johnson Tiles, fondata nel 1901, può contare su un team interno di progettazione e sviluppo ed è conosciuta in Inghilterra soprattutto per la sua sostenibilità. Le esigenze di elevata qualità di stampa e di produttività stanno alla base della fiducia che l'azienda ripone nelle tecnologie inkjet Durst di ultima generazione.

Equipaggiati con teste di stampa dotate della più recente "Durst High Definition Printhead Technology" con doppio ricircolo dell'inchiostro, i sistemi della nuova serie Gamma XD possono essere configurati in modalità "Dual Line", per la stampa in doppia fila e la decorazione di piastrelle di dimensioni diverse o con differenti disegni. Inoltre, l'esclusiva tecnologia DM "Digital Material Printing Technology" consente la realizzazione di effetti speciali come lucido, matt, bianco, metallizzato e colla grazie all'utilizzo di speciali barre colore modulari che rilasciano sulla piastrella grandi quantità di inchiostro materico (oltre 100 gr/mq). Ciò permette di creare texture e grafiche inedite di grande impatto. Per Johnson Tiles questo significa maggiore flessibilità sia nella creazione sia nella produzione di piastrelle di qualsiasi dimensione e dal look&feel accattivante grazie all'effetto tattile degli inchiostri materici.

SMART, ROBOTIZZATA, 3D: COSÌ SACMI DISEGNA IL SANITARYWARE 4.0

In contemporanea con l'avvio della fiera Tecnargilla di Rimini, speciale giornata in Sacmi Imola dedicata al mondo della ceramica sanitaria. Per oltre 140 clienti provenienti dai cinque continenti dimostrazioni dal vivo delle ultime novità tecnologiche e impiantistiche sviluppate dal Gruppo nel segno dell'automazione, della flessibilità e della digitalizzazione di processo.

"What drives us?" Cosa ci guida verso il futuro della ceramica sanitaria? Questo il tema di una speciale giornata in Sacmi che ha visto il 26 settembre 2016 – in contemporanea con l'avvio della fiera internazionale Tecnargilla di Rimini – oltre 140 manager e rappresentanti di aziende clienti, provenienti da 40 Paesi del mondo, in visita allo stabilimento e al laboratorio di Imola, per conoscere più da vicino le ultime soluzioni sviluppate dal Gruppo per il mondo Sanitaryware.

Scopo dell'iniziativa, consentire ai clienti di vedere le macchine in funzione, apprezzandone le sostanziali novità e caratteristiche tecniche, ed insieme promuovere un'attività di networking tra realtà internazionali di primo livello, nel segno del confronto e della conoscenza dei più recenti sviluppi in fatto di tecnologia, di soluzioni impiantistiche, di trend di mercato.

Robotica, ultima frontiera

Protagonista alla fiera Tecnargilla di Rimini con soluzioni che esplorano la nuova frontiera della robotica collaborativa, Sacmi ha scelto di proporre alla clientela internazionale una sostanziale evoluzione della cella di colaggio in alta pressione AVI, presentata in anteprima alla scorsa edizione dell'evento riminese ed ora arricchita con un upgrade strategico sotto il profilo dell'automazione di processo. L'ultima versione del modulo di colaggio – progettato per la gestione di vasi a brida incollata con stampi da 4 a 7 parti – non necessita infatti di alcun intervento da parte dell'operatore.

Tutte le operazioni di colaggio, handling dello stampo e di sostituzione dello stesso sono infatti interamente gestite da robot antropomorfo, con tempi di changeover ridotti a meno di 15 minuti e la possibilità di gestire in parallelo, tramite un unico robot, due distinti moduli di colaggio. Una soluzione che, in sostanza, rappresenta la migliore risposta alle naturali esigenze di flessibilità del mercato del sanitario: in tutti i casi, il changeover time risulta infatti inferiore al tempo ciclo, con azzeramento dei tempi morti, aumento della ripetibilità e qualità del processo, qualificazione del lavoro (l'operatore non deve mai entrare fisicamente nell'isola di colaggio, gestendo comodamente tramite interfaccia user friendly tutte le operazioni di colaggio e cambio stampo).

In Sacmi, quella dell'automazione in ambito Sanitaryware è una frontiera duplice: da una parte, presidiata tramite lo sviluppo di isole robotizzate ancora più evolute dove il robot è in grado di gestire ogni aspetto della produzione, azzerando la necessità di interventi manuali, incrementando la qualità del prodotto e la sicurezza del lavoro; dall'altra, l'azienda sta esplorando la nuova frontiera della robotica collaborativa che vede i robot lavorare fianco a fianco con l'uomo, mutuando soluzioni già ampiamente in uso in settori come l'automotive. Una di queste – come i partecipanti alla speciale giornata imolese hanno potuto osservare dal vivo allo stand Sacmi nei successivi giorni della fiera Tecnargilla di Rimini – è stata di recente inserita nell'offerta impiantistica di Sacmi Sanitaryware. Dotato dei più avanzati sistemi di sicurezza, il robot proposto da Sacmi per applicazioni in ceramica sanitaria è realizzato dalla multinazionale del settore Fanuc ed è pensato per coadiuvare l'operatore nelle operazioni di manipolazione dei pezzi cotti da ispezionare. Grazie alla possibilità di lavorare a stretto contatto con l'uomo, il robot può gestire in modo dinamico tutte le operazioni di handling prodotto, eliminando alla radice ogni operazione ripetitiva, faticosa, innaturale, e allineando quindi il settore alle più recenti direttive europee in materia di ergonomia sul luogo di lavoro.

Grandi lavabi e consolle, Sacmi presenta la nuova ADI

Novità assoluta 2016 che i visitatori della speciale giornata in Sacmi Imola hanno potuto toccare con mano durante la mattinata di visita in azienda è poi la nuova cella di colaggio ADI, progettata per il casting di lavabi e consolle di grandi dimensioni. Il differente approccio – in questo caso il robot gestisce tutte le operazioni di colaggio, apertura e chiusura dello stampo, mentre la sostituzione dello stesso viene gestita tramite due operatori in meno di 15 minuti in tutta sicurezza e con l'ausilio di un semplice muletto – discende dall'elevato peso unitario degli stampi (anche oltre 1.000 kg ciascuno).

Grande vantaggio in termini di flessibilità è la compatibilità della soluzione con gli stampi esistenti già prodotti da Sacmi per le affermate ALS, ADS e ADM. Come nella cella AVI, anche in questo caso le operazioni di sostituzione dello stampo – per quanto eseguite in modo parzialmente manuale – possono essere completate in un tempo pari o inferiore al ciclo produttivo, con la possibilità di gestire tramite un singolo robot anche tre differenti moduli di colaggio o, su richiesta, di dotare l'isola di colaggio di un pre-essiccatoio Sacmi di ultima generazione (FPV ed FPL a seconda delle celle mono o multistampo) capace di ridurre fino al 35% l'umidità residua e quindi di sfornare pezzi già sufficientemente maturi per essere trasportati e depositati su carri prima di passare alle fasi finali di essiccazione e cottura.

Eleganti lavabi d'arredo – prodotti dal vivo di fronte ai visitatori all'interno della medesima isola robotizzata –

sono poi il risultato dell'innovativa ALV, una soluzione appositamente progettata per il casting di questo particolare tipo di prodotti che necessitano di essere colati in orizzontale. Abbinato in questa speciale occasione all'ADI ma, in linea di principio, configurabile in modo totalmente personalizzato all'interno dell'isola robotizzata, anche il modulo ALV presenta tempi di changeover inferiori al tempo di colaggio.

Modellazione e scanning 3D per una totale digitalizzazione di processo

In casa Sacmi – che in oltre 30 anni di attività nel settore ha sviluppato e commercializzato in tutto il mondo qualcosa come 30 impianti completi, 280 impianti per il colaggio di vasi, 170 per lavabi e piatti doccia, 51 essiccatoi, 1.040 soluzioni per la smaltatura robotizzata, oltre a 375 forni e 6.228 stampi – il 2016 segna l'avvio, tramite avanzate soluzioni per il design del prodotto e dello stampo, della modellazione digitale 3D. Questo il filo rosso che lega le diverse soluzioni presentate ai visitatori durante la speciale visita al laboratorio R&S Sanitaryware: dalla digitalizzazione del bozzetto del designer – arrivando a una perfetta riproduzione digitale del pezzo, quindi prototipazione fisica attraverso stampante 3D – si arriva all'avanzato software per la progettazione dello stampo. Lo stesso – di solito rifinito in cantiere – può essere affinato ulteriormente tramite una soluzione per lo scanning che registra al millesimo, in tempo reale e senza alcuna possibilità di errore, tutte le modifiche effettuate, che saranno poi replicate sulla matrice.

Nella stessa direzione va la nuovissima GAS (glaze application scanning), in pratica un software avanzato che rende visibile e misurabile il cono di spruzzatura dello smalto, simulando tutti i parametri di processo e consentendo un'ulteriore riduzione dell'overspray e un controllo retroattivo sul funzionamento della linea (intercettando in tempo reale eventuali modificazioni nella reologia dello smalto, occlusioni dell'ugello di smaltatura, ecc).

Smaltatura robotizzata, il presente parla smart

GAS è solo l'ultima novità per un settore, la smaltatura robotizzata a marchio Sacmi per il Sanitaryware, che ha visto nel 2016 lo straordinario successo della nuova pistola di smaltatura priva di ago GDA 80 (Gaiotto Diaphragm Automatic Gun) premiata dal mercato (ben 110 le soluzioni fornite di recente) in ragione dell'azzeramento delle esigenze di manutenzione e del parallelo incremento della qualità e ripetibilità del processo. Accanto, Sacmi ha sviluppato ulteriormente le soluzioni per la smaltatura robotizzata – implementata sull'ultima serie di robot Gaiotto, GA-OL – introducendo già dal 2014 la nuova release smart del software per la programmazione off line del robot, un accorgimento che rivoluziona il modo di concepire il processo produttivo poiché consente all'operatore di programmare in anticipo su PC le ricette di smaltatura – modellando le traiettorie della pistola e impostando i tutti i parametri di spruzzatura – e di azzerare di conseguenza i fermi linea necessari per la riprogrammazione del robot durante le operazioni di cambio formato. Una volta eseguito, il programma può infatti essere simulato ed ottimizzato senza dovere intervenire direttamente sulla linea; è anche possibile importare off line i programmi eseguiti in autoapprendimento, al fine di modificarli ed ottimizzarli.

"Zero down time", qualità ed energia per il settore: così prende forma il Sanitaryware 4.0

Così Sacmi – che nella seconda parte della speciale giornata del 26 settembre ha accompagnato i clienti in una visita guidata ad un'altra delle eccellenze regionali, lo stabilimento Lamborghini di Sant'Agata Bolognese – sviluppa e mette in pratica i principi di Industry 4.0 applicati al settore Sanitaryware. Automazione, qualificazione del lavoro, digitalizzazione e quality control capaci di agire retroattivamente sul processo si accompagnano a nuovi sistemi per l'ottimizzazione dei consumi. Di tutti i consumi: quelli energetici in senso stretto (30% la riduzione complessiva); ma anche gli sprechi di tempo (ridotti di oltre il 65% grazie all'azzeramento del down time dovuto alla sincronizzazione tra colaggio e changeover dello stampo, riduzione delle esigenze di stoccaggio ed handling grazie agli avanzati pre-dryers, ecc); infine i residui di lavorazione, inferiori del 25% rispetto alle soluzioni tradizionali con vantaggi diretti in termini di efficienza di processo e minori costi di smaltimento.

Sanitaryware 4.0 che, per Sacmi, significa anche – già da diversi anni – sviluppo e offerta di avanzati servizi after sales, grazie alla capillarità della struttura commerciale e servizio ricambi nel mondo, da un lato, ma anche e soprattutto grazie agli avanzati software di teleassistenza installati sulle macchine che consentono al cliente di ricevere in tempo reale, ovunque nel mondo, il supporto di un tecnico specializzato Sacmi per risolvere le criticità più comuni, accompagnando il cliente con soluzioni personalizzate sin dalla fase progettuale e quindi per tutta la vita utile della macchina e dell'impianto.

KNOW-HOW

La divisione imaging Sacmi ha sviluppato una profonda conoscenza del processo di elaborazione dei file nella stampa digitale ceramica.

TECNOLOGIA

Un team di lavoro identifica le proprietà degli inchiostri e ne individua le forme d'onda più adatte, per la massima nitidezza della goccia e la migliore definizione.

POSSIBILITÀ

Alla consolidata integrazione della tecnologia Xaar, si aggiunge la nuova opzione Dimatix, a garanzia della completa soddisfazione delle esigenze produttive.

ELETTRONICA

Progetto e produzione dell'elettronica di comando, interamente proprietari. Trasmissione dei dati in "real time".

SOFTWARE

Il software di gestione è sviluppato sulla piattaforma di programmazione comune Sacmi, per favorire una migliore gestione degli aggiornamenti e della comunicazione tra i sistemi.

Le nuove stampanti DHD-X e DHD-D con tecnologie Xaar e Dimatix, grazie al know-how Sacmi, offrono tutti i vantaggi della stampa digitale, potenziati per la ceramica.

www.sacmi.com

SACMI

L'"ONDA PERFETTA": COSÌ IL DISTRETTO PREMIA LA NUOVA DHD DIMATIX DI INTESA

Dieci macchine vendute dall'inizio dell'anno nel distretto ceramico nazionale e una nuova tecnologia che conferma tutti i plus di qualità e affidabilità nell'ambito della decorazione digitale del prodotto ceramico.

Sul mercato da gennaio 2016, la nuova decoratrice digitale a umido DHD 3.0 Dimatix, prodotta da Sacmi-Intesa, conquista la fiducia del distretto ceramico italiano. In pochi mesi sono una decina le macchine installate e vendute, tra nuovi acquisti e clienti che, dopo avere messo in produzione la prima macchina, ne hanno immediatamente ordinate altre, segno evidente della grande soddisfazione per le performance ottenute sotto il profilo della qualità di stampa e dell'efficienza produttiva.

GoldArt, Fondovalle, Gardenia Orchidea, Marazzi, ABK hanno riconosciuto ed apprezzato i plus della nuova stampante, che raccoglie il meglio dell'esperienza e del know how di Sacmi-Intesa nell'ambito della progettazione e produzione di macchine e impianti per la decorazione digitale del prodotto ceramico.

L'elevatissima qualità e risoluzione di stampa è garantita dal nuovo software di gestione messo a punto dagli ingegneri Sacmi-Intesa, che ottimizza la tecnologia Dimatix, e da un design meccanico semplice, pulito, efficiente di tutte le componenti della macchina, che consente alla DHD 3.0 di operare, sempre, in condizioni di perfetta pulizia.

Assenza di righe e gocce, tempi di pulizia che superano largamente lo standard di mercato, architettura software progettata specificatamente per la gestione di inchiostri e smalti di ultima generazione sono le caratteristiche del sistema Sacmi che, "aperto" per definizione, lascia al committente grande libertà di scelta sulla materia prima che alimenta la decoratrice.

La DHD 3.0 Dimatix si distingue, fra l'altro, per una innovativa concezione meccanica e per il software progettato ad hoc per garantire un perfetto pilotaggio della testina in funzione degli smalti e degli inchiostri proposti dal cliente.

Lo sviluppo di "forme d'onda" perfette, effettuato nei laboratori dell'azienda, consente alla testina un'applicazione controllata ed estremamente efficiente dei materiali, con soluzioni specificamente studiate per valorizzare le potenzialità estetiche del prodotto ceramico e le ultime tendenze del design.

A fare la differenza è poi – sotto il profilo dell'efficienza produttiva – un tempo di lavoro decisamente più lungo rispetto a soluzioni analoghe, con la macchina in grado di funzionare ben oltre le 4 ore prima di dover essere sottoposta alle operazioni di pulizia automatica della testina e degli ugelli.

Grazie alle attività del laboratorio Sacmi-Intesa, il cliente ha infine la garanzia totale sulla compatibilità tra inchiostri e componenti interni della macchina. Una soluzione, la DHD 3.0, che Sacmi-Intesa propone (in versione DHD 1806) anche integrata sulla nuova linea CONTINUA+ Sacmi per la produzione di grandi lastre ceramiche. È solo il primo traguardo, dunque, per una tecnologia sviluppata di recente che ha tutte le carte in regola per conquistare ulteriori spazi sia nell'ambito della ceramica italiana sia sui mercati internazionali.

The "perfect wave": Intesa wins over ceramic industry with the new DHD Dimatix.

Ten machines sold since the start of the year in the Italian ceramic district: new technology confirms all the quality and reliability-related plus-points in the ceramic product digital decoration field.

On the market since January 2016, the new DHD 3.0 Dimatix wet digital decorator, produced by Sacmi-Intesa, has proved to be a hit with the Italian ceramic industry. In just a few months some ten machines have been sold and installed. Some of them were first-time orders while others were repeat purchases by customers who, after putting the first machine into production, immediately decided to order others - a clear sign of their immense satisfaction with the machines' performance in terms of print quality and manufacturing efficiency. GoldArt, Fondovalle, Gardenia Orchidea, Marazzi and ABK have all acknowledged and greatly appreciated the advantages of this new printer, which draws on Sacmi-Intesa's unparalleled experience and know-how in designing and producing machines and plants for the digital decoration of ceramics. Ultra-high print quality and resolution is ensured by the new control software developed by Sacmi-Intesa's engineers. This optimises the Dimatix technology and results in the simple, clean, efficient mechanical design of all machine components, ensuring the DHD 3.0 operates under perfectly clean conditions at all times. No lines or droplets, cleaning times broadly within the market standard plus a software architecture specifically designed to control latest-generation inks and glazes. These, then, are the defining traits of the Sacmi system: "open" by definition, it grants the customer huge freedom of choice with regard to the raw materials fed to the decorator. Moreover, the DHD 3.0 Dimatix stands out on account of an innovative mechanical concept and specially designed software that ensures perfect piloting of the head as a function of customer-proposed inks and glazes. Development work done in the company's labs to create perfect "wave forms" lets the head perform controlled, extremely efficient material application, providing solutions specifically designed to make the most of ceramic product aesthetic potential and the latest design trends.

What makes the difference is – from a production efficiency standpoint - an autonomy that is decidedly better than anything attainable with analogous solutions, as the machine can operate well beyond 4 hours before any automatic head and nozzle cleaning tasks are required.

DARE TO BE
DIFFERENT
SERTiLE - Soluzioni digitali su misura - info@sertile.com

NEXT

Multipass Hybrid con tecnologia Dimatix per cartotecnica, ceramica & legno con inchiostri Grip & 3D texturing

Multipass flatbed o tappeto per vetro, ceramica & legno con inchiostri a base ACQUA e GEL su grande formato

Multipass con teste Dimatix ad alto scarico per 3° fuoco, ceramica & vetro, con inchiostri e metalli preziosi

Via P. Monelli 45 - Fiorano Modenese - ITALY ☎+390536076640

STUDIO®

AUTOMAZIONI INDUSTRIALI

Sistema automatico di scarico grandi formati con possibilità di stoccaggio orizzontale su pianali o stoccaggio verticale su trespolo. La macchina è in grado di manipolare formati fino a 1600x3200 mm, spessore 20 mm. Il sistema è equipaggiato con piattaforme rotanti per il cambio stoccaggio.

Automatic unit for large sizes unloading with possibility to store in horizontal position on pallets or in vertical position on L frames. The system is able to handle sizes up to 1600x3200 mm, thickness 20 mm. The system is equipped with rotating platforms for storage units change.

Robot di stesura resina per applicazione stuoia, stazione di spatolatura e fissaggio rete di rinforzo. Robot 'Fanuc Long Arm' completi di basamento, organo di presa con innesto rapido a baionetta, magazzino porta utensili con tre spatole di servizio, trasporto speciale con sistema auto centrante per il prodotto.

Robot for resin spreading for reinforcing net application. Robot 'Fanuc Long Arm' equipped with basement, handling arm with quick tool release system, tool holding station with 3 spare spatulas, special transport with self-centering unit for the product.

Essiccatoio verticale per grandi lastre, formato fino a 1600x3200, spessore 20 mm. L'unità è completa di elevatore in ingresso e discensore in uscita per l'asservimento al carico ed allo scarico dello stesso.
Vertical dryer for large sizes, size up to 1600x3200 mm, thickness 20 mm. The unit is equipped with elevator at entrance and descender at exit for the loading/unloading of the dryer.

Sistema automatico di scarico linea di pre - scelta per grandi formati con possibilità di stoccaggio orizzontale su pianali o stoccaggio verticali su trespoli.
Automatic system for selection line unloading for large sizes, possibility to position the tiles flat on storage pallets or vertically on L frames.

DIGIGRAPHIC

MICROSTRUTTURE
A SPESSORE
TOPPA FINALE

MICROSTRUCTURES
WITH THICKNESS
FINAL MASK

NOTEVOLE APPORTO DI MATERIA CON BUONA DEFINIZIONE D'IMMAGINE

256 GRAFICHE APPLICABILI SU QUALSIASI FORMATO

CONSIDERABLE INPUT OF MATERIAL WITH GOOD IMAGE'S DEFINITION

256 GRAPHIC IMAGES TO BE APPLIED TO ANY SIZE

SMALTATURA
DI SUPPORTI
CERAMICI

GLAZING
OF CERAMIC
SUPPORTS

DIGIGLAZE

RIDUZIONE DELLO SPRECO
DEL 30-45%

CUT OF THE WASTE
OF 30-45%

VELOCITÀ DI PRODUZIONE
FINO A 65 Mt/Min

PRODUCTION SPEED
UP TO 65 Mt/Min

Tecno Italia Srl
via Emilia Romagna 83
41049 Sassuolo (MO)
ITALY

Phone +39.0536.840.511
Fax +39.0536.840.500
Website www.tecnoitalia.it
Email info@tecnoitalia.it

TECNO ITALIA

KEEP CALM AND BE COOLD

SMAC

OFFICINE SMAC SPA www.smac.it - info@smac.it

NOVITÁ TARGATE SMAC PER LINEE DIGITALI E GRANDI FORMATI

Pensa al meglio, al top, al più performante e venduto raffreddatore per piastrelle. Ora pensa a come superare l'eccellenza, scopri nuovi orizzonti, supera nuovi confini e scavalca i tuoi limiti. **Kryo 2.0** è questo. Nuove dimensioni, nuovo software, nuovo look, maggiore potenza di raffreddamento e risparmio energetico. Kryo 2.0, oltre l'eccellenza.

CARATTERISTICHE:
- temperatura circuito di raffreddamento: fino a -30°C - temperatura aria in uscita: fino a -10°C - portata aria: fino a 9000 m3/h - installazione rapida sulla linea - sistema di abbattimento umidità residua - no filtri - totale assenza di vapore dai pezzi in uscita - funzione di pulizia automatica - sistema brevettato di ricircolo e trattamento aria - touch-screen a colori di grandi dimensioni - oltre 120 unità installate nell'ultimo anno - formato max piastrella: 1000/1500 mm -dimensioni: 2800x1880x2650/3300x2450x2900 mm.

Sistema automatico progettato per il controllo di sospensioni ceramiche in base acquosa che richiedano di essere diluite e portate ad una densità specifica prima di essere utilizzate. **D-Glaze** è ideale per preparazione e alimentazione delle basi per successive decorazioni in digitale con stampanti inkjet e per smalti ad alta densità di graniglia. D-Glaze permette di avere sempre a disposizione la quantità desiderata di prodotto e di mantenere costante la densità impostata grazie a dispositivi automatici di controllo a ciclo continuo. Possibilità di dosaggio automatico di additivi e basi colorate.

VANTAGGI: - Completa automazione dell'alimentazione smalto - Riduzione degli arresti di produzione - Aumento della produttività - Riduzione degli scarti - Monitoraggio "real time" - Automazione della correzione della densità e conseguente eliminazione di errori umani - Evita sprechi di smalti e variazioni di tonalità con notevoli risparmi di tempo e denaro -Eliminazione ritardi nei tempi di preparazione manuale degli smalti ed incremento della qualità del prodotto finale -Eliminazione di operazioni gravose da parte del personale che non dovrà più entrare in contatto diretto con prodotti potenzialmente dannosi.

La produzione ceramica negli ultimi tempi ha intrapreso una strada che porta sempre più ai grandi formati, sia tramite pressatura tradizionale sia tramite impianti di nuova generazione con sistemi di compattatura in continuo. Officine Smac da sempre attenta alle nuove necessità della clientela, ha studiato e prodotto un innovativo sistema di smaltatura airless dedicato a queste nuove lastre ceramiche denominato **Titan**.

Titan è un sistema per l'applicazione di engobbi, smalti e cristalline, su piastrelle con larghezza fino a 1600mm, che assicura una perfetta ed omogenea stesura su medi, grandi e grandissimi formati grazie ad un'innovativa doppia movimentazione degli erogatori superiori. Titan consente l'applicazione di piccole e grandi quantità di prodotto utilizzando un sistema brevettato con doppia motorizzazione su ogni singolo asse grazie ad un motore per movimento trasversale ed un motore per movimento oscillatorio. Entrambi i movimenti sono controllati elettronicamente da PLC con interfaccia utente a colori su pannello touch-screen di grandi dimensioni. Il sistema può utilizzare qualunque tipologia di pompa per alimentazione smalto, non necessita di alte pressioni, si adatta alle velocità di produzione e si installa velocemente senza interruzione della linea di trasporto. Il telaio di sostegno indipendente assicura la massima stabilità ed elimina qualunque problema di vibrazioni sulla linea produttiva.

Possibilità di funzionamento in diverse modalità:
- Random trasversale: pistole fisse e movimento trasversale degli assi
- Random oscillatorio: pistole oscillanti e posizione fissa degli assi
- Random combinato: pistole oscillanti e movimento trasversale degli assi
- Synchro: movimento trasversale degli assi con movimento oscillatorio combinato e sincronizzato delle pistole che assicura una perfetta ed uniforme stesura dello smalto su grandi e grandissimi formati.

VersaTILE Sistema airless movimentato per applicazione di smalti, su grandi formati. Cabina interamente costruita in acciaio inox con fondo standard o ad alta inclinazione specifico per smalti con graniglie, dotata di sportelli di ispezione, reti over-spray e sostegni cinghie. Asse di traslazione superiore, gestito da quadro elettronico con PLC completo di motorizzazione ad alta velocità, guide lineari e telaio di sostegno indipendente. Applicazione tramite nr. 4 pistole airless alimentate da pompa ad alta pressione (optional). Pannello operatore con touch screen per configurazione rapida ricette di lavoro.

STAR MAX

marmeria ceramica

Cooming Soon

STAR MAX
marmeria ceramica

CASTELLARANO
Via Croce, 3 - ITALY

INPRINT LA FIERA DEL DIGITALE CONFERMA LA SECONDA EDIZIONE NEL 2018

Ecco i dati finali di InPrint Italy, l'unica esposizione dedicata esclusivamente alle tecnologie di stampa industriale. Un totale di 2.900 visitatori ha incontrato118 espositori provenienti da 13 diversi Paesi, per scoprire le ultime e migliori innovazioni nei tre settori della stampa industriale: funzionale, decorativa e dell'imballaggio. Il 69% dei visitatori era italiano, il 31% era internazionale, proveniente da 56 Paesi. L'area di maggior interesse è stata la stampa decorativa, con il 32,7% dei visitatori, seguita da quella funzionale (31,5%), dal packaging (20,3%) e infine dalla stampa 3D / produzione additiva (15,2%). I prodotti e i servizi maggiormente ricercati sono stati i macchinari e i sistemi di stampa, le testine, i materiali e substrati. 640 partecipanti hanno preso parte ad un consistente programma di eventi. L'esposizione è stata infatti supportata da un ampio programma di seminari e convegni, che ha compreso quasi 60 sessioni durante i tre giorni di InPrint Italy. È stata già confermata la seconda edizione di InPrint Italy, che si terrà al MiCo – Milano Congressi a novembre 2018. Un terzo dello spazio espositivo è già stato prenotato dai precedenti espositori; in particolare, da alcune delle compagnie leader del settore, quali Heidelberg, Fujifilm, Mimaki, Kyocera, Ricoh, Ceradrop, Gruppo Tecnoferrari e Sensient. In attesa del prossimo appuntamento in Italia, FM Brooks, parte del gruppo Mack Brooks Exhibitions, ha già in programma altri eventi InPrint: dal 25 al 27 Aprile 2017 a Orlando, negli USA, e dal 14 al 16 novembre 2017 a Monaco di Baviera, in Germania.

ABK GROUP E BMR: UN SODALIZIO IN NOME DELLA QUALITÀ MADE IN ITALY

BMR, azienda di Scandiano (RE) leader nella produzione di linee complete per la levigatura/lappatura-trattamento e per il taglio/spacco-squadratura di piastrelle e lastre ceramiche guidata da Paolo Sassi, ha di recente completato un'importante fornitura presso l'azienda ceramica italiana ABK Group. ABK Group, nata nel 1992 come produttore specializzato nel settore del rivestimento, si distingue oggi sul mercato internazionale per i costanti investimenti in innovazione e Ricerca&Sviluppo, fattori che la pongono tra i principali player di riferimento nella produzione di piastrelle ceramiche, con una produzione di circa 6,5 milioni mq/anno realizzati con i marchi ABK, Ariana e Flaviker nei due stabilimenti di Solignano e Finale Emilia (MO). L'attenzione verso la scelta di tecnologie made in Italy, verso l'innovazione, verso la qualità dei prodotti, così come la cura per il servizio al cliente e per le sue esigenze, sono tra gli ingredienti più importanti che hanno sancito la partnership tra ABK Group e BMR. Attualmente, ABK Group utilizza due linee di rettifica a secco anche nello stabilimento produttivo di Solignano, dove viene lavorato il gres porcellanato. Una terza linea per i formati fino al 120x240 cm è stata istallata il mese di settembre.

EVENTO TRATTAMENTI E LE SUPERFICI CERAMICHE

Si è svolto al Centro Ceramico di Sassuolo il secondo incontro dedicato ai trattamenti superficiali con le presentazioni delle più importanti ditte del settore: Fila, Geal e Metco.

CERTECH PRESENTA VIBROTECH

VIBROTECH, azienda specializzata nella produzione di sistemi di vagliatura e deferrizzazione di alto standard qualitativo, basa il proprio successo nell'impegno profuso alla ricerca e allo sviluppo di prodotti tecnologicamente all'avanguardia, offrendo al cliente soluzioni studiate su misura in base alle proprie esigenze.
Entra a fare parte del GRUPPO CERTECH nel 2016 condividendo la propria filosofia con la "mission" del gruppo: proporre ed offrire soluzioni innovative in costante evoluzione, con particolare attenzione alla cura del dettaglio e alla qualità dei prodotti.
Oggi VIBROTECH opera in un nuovo stabilimento produttivo di 3500 m², dove con uno staff di affermata esperienza pluridecennale nel settore ed attrezzature tecnologicamente all'avanguardia, garantisce al cliente un servizio di assistenza tecnica e commerciale su misura, sfruttando inoltre una capillare presenza attraverso le proprie sedi estere come ad esempio in MESSICO, USA e SPAGNA.
Grazie alla Direzione tecnica, rappresentata da MARCO BRIGHENTI, nuovi progetti andranno a breve ad arricchire la già vasta gamma di macchine, con soluzioni innovative rivolte all'ottimizzazione della produzione e al risparmio energetico; un team tecnico-commerciale, guidato da IVAN BONDANI, è a disposizione dei clienti per migliorare ulteriormente la collaborazione reciproca.
In questo modo il GRUPPO CERTECH, che vanta una storia di oltre 40 anni di successi come costruttore europeo di macchine e attrezzature per ceramica, è diventato uno dei maggiori produttori di sistemi di vagliatura e deferrizzazione più diversificati al mondo.

VIBROTECH, a company, specialized in the production of high-quality screening and iron removal systems, bases its success in its huge commitment to research and development of high-tech products, of fering customers made to measure solutions according to their needs.
It became par t of the CERTECH GROUP in 2016 sharing its philosophy with the 'mission' of the Group: to propose and of fer innovative solutions in constant evolution, with par ticular at tention to detail and qualit y of the products.
Today VIBROTECH operates in a new production plant of 3500 m², with a staff that has established decades of experience in the field and the use of technologically advanced equipment, it guarantees a made to measure technical and commercial assistance ser vice for the customer, also taking advantage of an extensive net work of of fices abroad such as in Mexico, USA and SPAIN.
Thanks to the Technical Management, represented by MARCO BRIGHENTI, new projects will soon enrich the already wide range of machines, with innovative solutions aimed at optimising production and energy saving; a Technical-Commercial team, led by IVAN BONDANI, is available to customers to fur ther improve mutual cooperation.
In this way, the CERTECH GROUP, which boasts a histor y of over 40 years of success as a European manufacturer of machines and equipment for ceramics, has become a major manufacturer of the most versatile screening and iron removal systems in the world.

IN OCCASIONE DEL SALONE INTERNAZIONALE DELLA CERAMICA

On the occasion of the international exhibition of the ceramic sector
En ocasión de la exposición internacional de la cerámica
À l'occasion de la exposition internationale de la céramique

TECNARGILLA 2016

CERTECH S.P.A.

È ORGOGLIOSA DI PRESENTARE

is proud to present / está orgullosa de presentar / est fière de présenter

VIBROTECH™

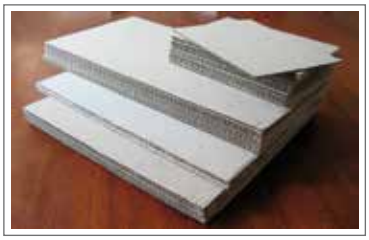
100% MADE IN ITALY

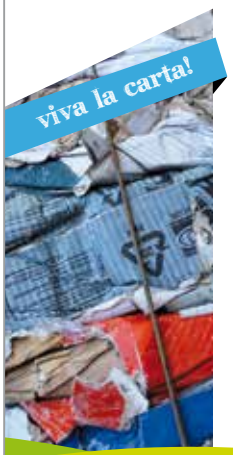
CERTECH S.P.A.

CERTECH S.P.A. con socio unico
Via Don Pasquino Borghi 8/10 - 42013 S. Antonino di Casalgrande (RE) Italy
Tel. + 39 0536 824294 - Fax +39 0536 824710 - **www.certech.it** - info@certech.it

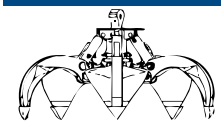
GALLI
imballaggi e recuperi

fai vivere la carta





SERVIZI DI RECUPERO



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

IMBALLAGGI INDUSTRIALI

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

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

ECORICERCHE
Società di Consulenza

AMBIENTE SICUREZZA QUALITÀ

CERPLAST
SEMPRE PIÚ ECOLOGIA

STOP AL PETROLIO.....

CERPLAST

VIA QUATTRO PASSI, 108 - FORMIGINE (Mo)
TEL. 0595750138 - FAX 059552230
e-mail: info@cerplast.it

CERPLAST S.R.L.

AZIENDA CERTIFICATA
ISO 14001

"LA NUOVA ERA DELLA PLASTICA"

PRODOTTI TECNOLOGICI - ECOLOGICI - CONVENIENTI
NEL RISPETTO DELL'AMBIENTE

SISTEMA GESTIONE AMBIENTALE CERTIFICATO UNI EN ISO 14001
SINCERT DNV

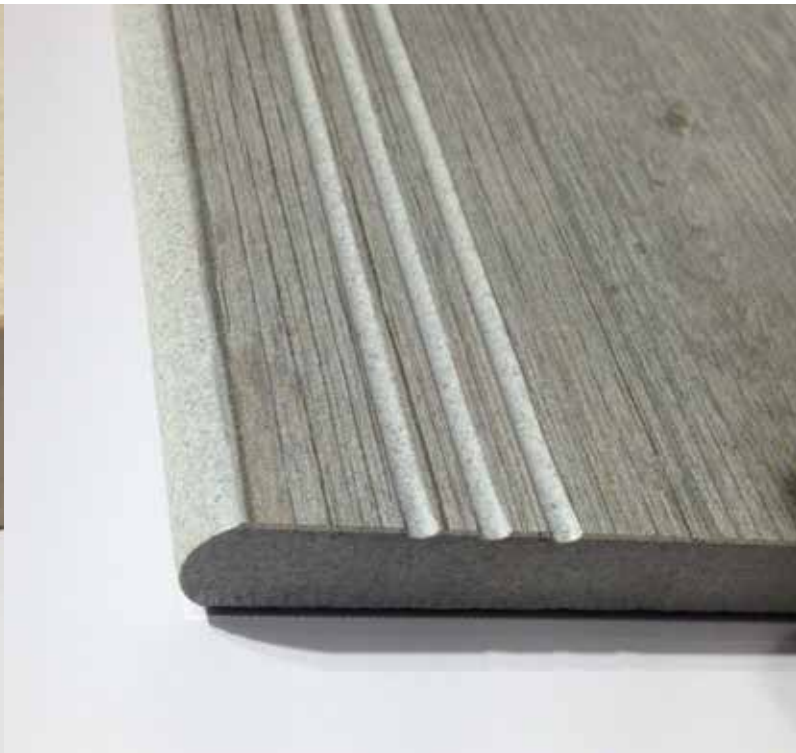
ISO 14001

...La Scelta Vincente...

GIMAX

Proposte Ceramiche

GIMAX s.r.l. · via Statale 242/f · Loc. Spezzano · 41042 Fiorano Modenese (MO)
t 0536 920572 · f 0536 921643 · www.gimax-srl.com · info@gimax-srl.com



...IL BATTISCOPA
DIGITALE
SMALTATO
A CALDO
900°!!!

Le dimensioni contano...

Siamo in grado di lavorare lastre fino a 160x320 cm

DiTECH
italiandiamondtools

DRYLAP

Think Green

SPECIAL TOOLS FOR DRY LAPPATO

DiTech S.r.l. - Via Mantegna, 15 - 42048 Rubiera (RE)
www.ditechtools.it - info@ditechtools.it - (+39) 0522/620518

SuperGloss®

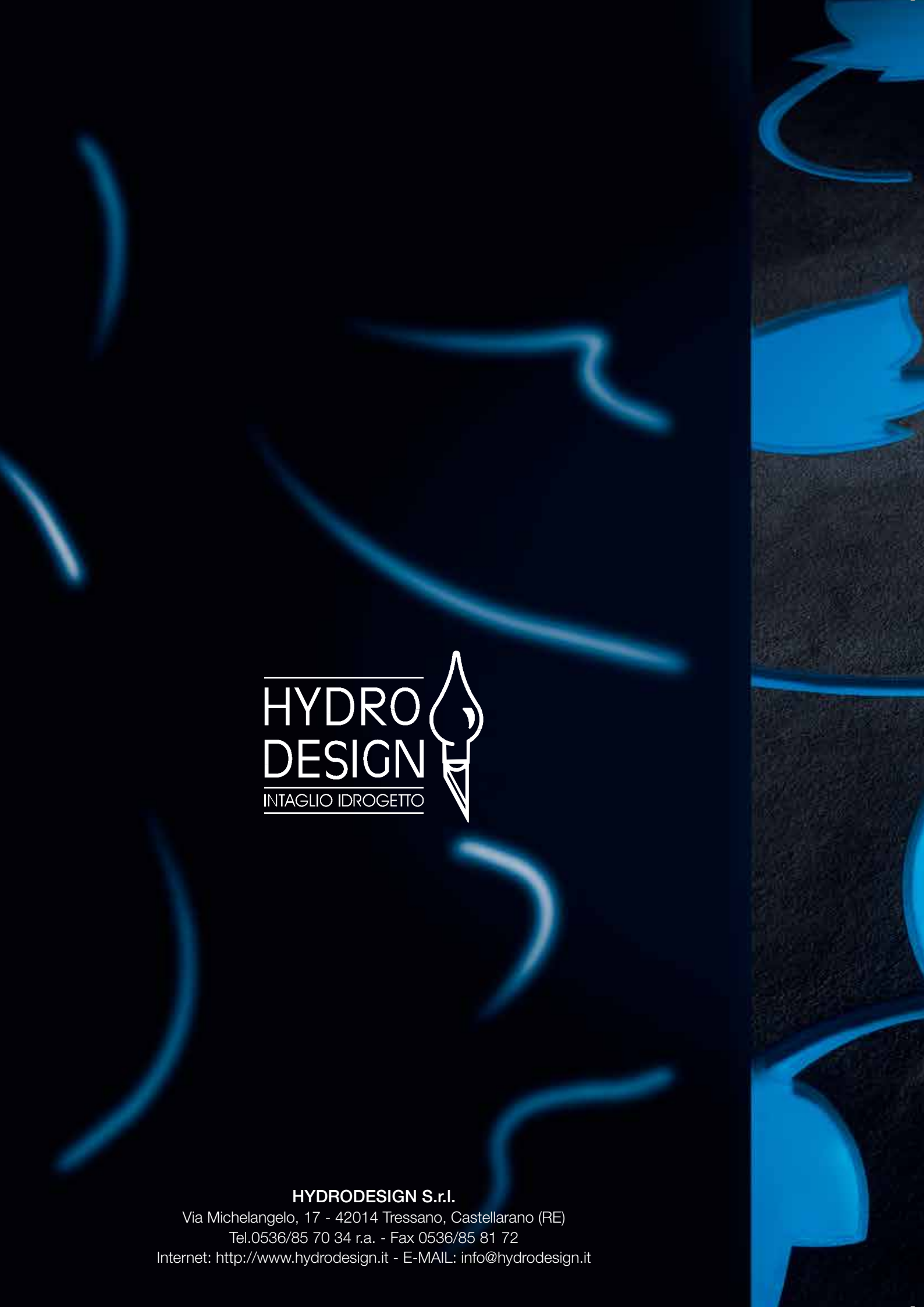
NUOVO METODO PER **LAPPARE**
LE SUPERFICI **CERAMICHE**

Ker Bell introduce un **nuovo concetto di finitura superficiale ceramica** con cui, tramite un connubio di tecniche applicative e appositi utensili da lavorazione, si può ottenere la **completa saturazione delle porosità**, **aumentando al contempo lucentezza** (GLOSS >90), **resistenza alla macchia** (intesa sia come completa pulibilità che come resistenza all'attacco acido), e **grip superficiale**.

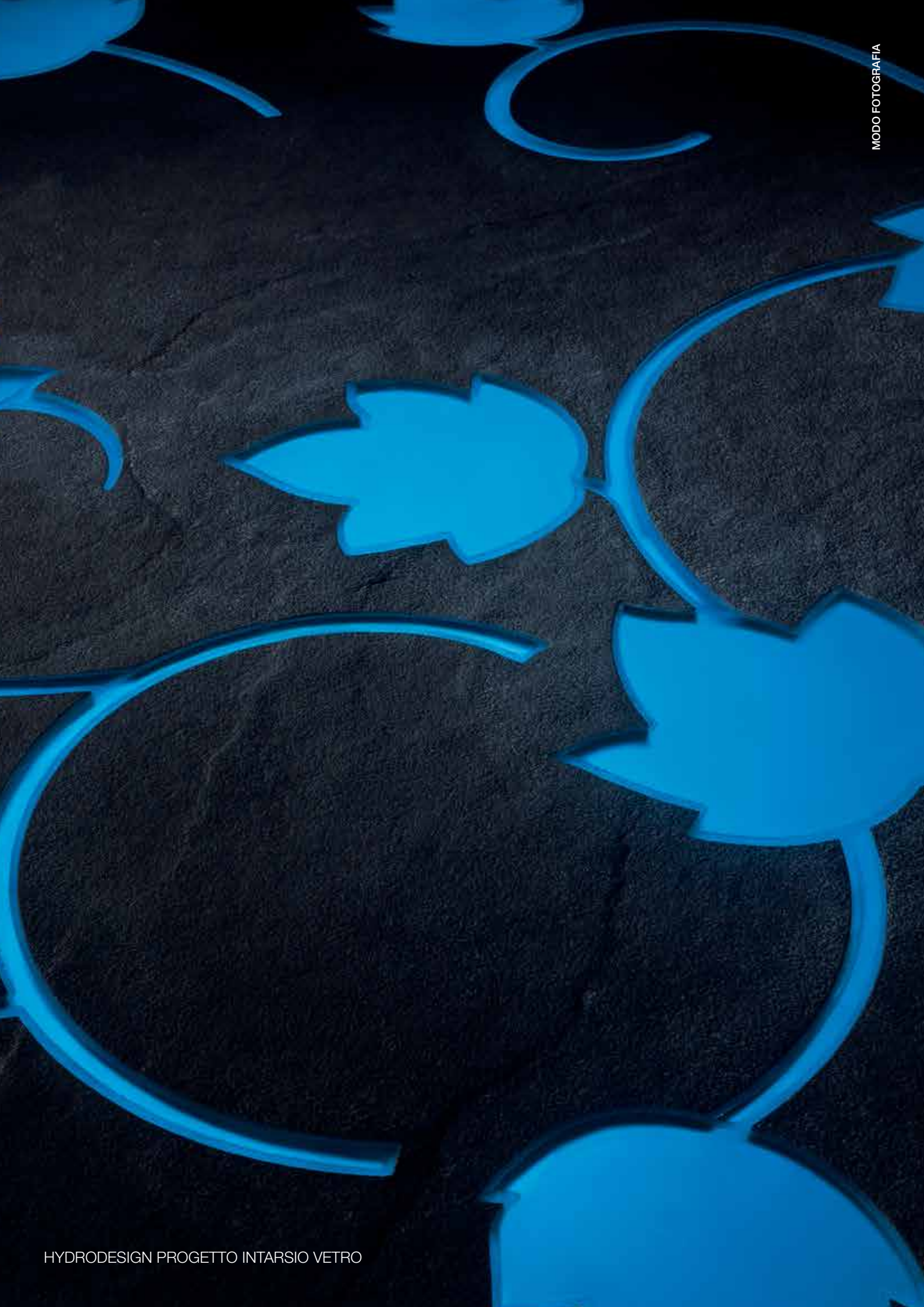
MOLTO PIÙ RESISTENTE. MOLTO PIÙ LUCIDA. MOLTO MENO SCIVOLOSA(BCRA >40)

KER BELL
Sizing the Future

VIA GHIAROLA VECCHIA, 19 - 41042 FIORANO MODENESE (MO) ITALY . TEL. +39 0536 920622 - FAX +39 0536 920722 - INFO@KERBELL.IT - **WWW. KERBELL.IT**



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



MODO FOTOGRAFIA

HYDRODESIGN PROGETTO INTARSIO VETRO

TECNO TILES

Italian style for U.S. market

CUT PROCESSING

BULLNOSE PROCESSING

MOSAIC PROCESSING

SILK PRINTING DECORATION

TecnoTiles Inc
Address 824, Maddox Simpson Parkway, 37090 Lebanon, TN
Email: info@tecnotiles.us

TECNOCERAMICA
MARANELLO

Levigatura
Lappatura
taglio e rettifica

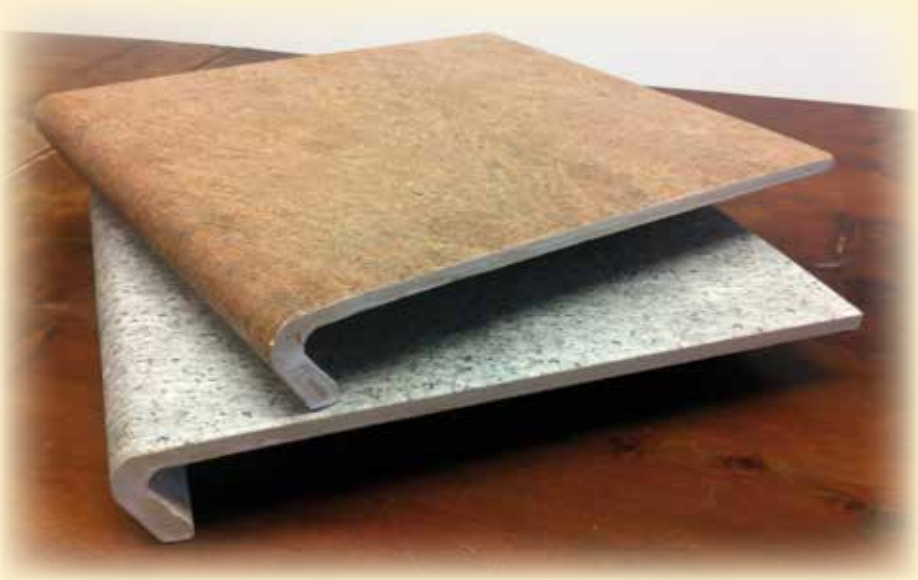
TECNOCERAMICA Srl
Solignano MO – Via Dell'Artigianato, 12 – 41014
Tel. +39 059.74.82.16 – Fax: +39 059.74.85.68
Fiorano modenese MO – Via Solferino, 20 – 41042
Tel. +39 0536.188.10.27 – Fax: +39 0536.188.10.28
info@tecnoceramica.it – www.tecnoceramica.it

Novecento Ceramiche

Produttore made in Italy,
sempre all'avanguardia.

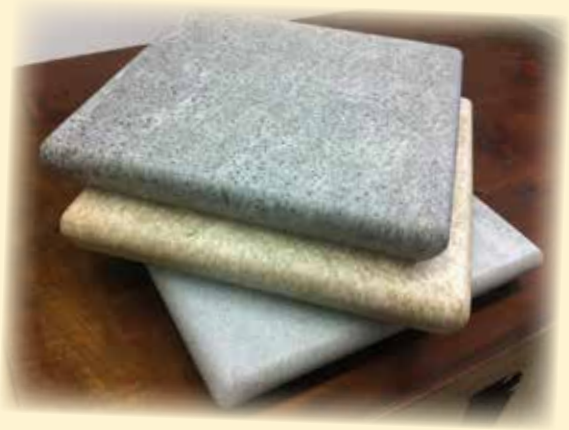
PROPONE:

Il gradone Monolitico 30x33 in gres porcellanato serigrafato completamente in digitale, oltre agli elementi ad elle pressati o trafilati in varie misure fino a cm 60 in lunghezza.



GRADONI MONOLITICI 30x33 LINEARE SERIGRAFATI IN DIGITALE

ELEMENTI ELLE 5x10 X LUNGHEZZA FINO CM 60



GRADONE ANGOLARE MONOLITICO 33x33

ELEMENTI ELLE CANNETTATI LUNGHEZZA FINO CM 6

ELEMENTI ELLE PRESSATI 15x30 SERIGRAFATI IN DIGITALE

Novecento Ceramiche

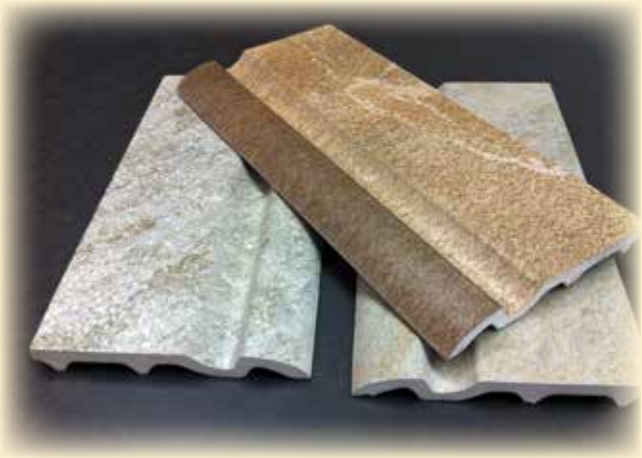
Grazie alla nuova tecnologia digitale di ultima generazione di cui disponiamo, siamo in grado di produrre pezzi speciali di alta qualità con costanza nel tempo.
Gli aggiornamenti tecnologici continui ci permettono di serigrafare ink-jet prodotti concavi e convessi, oltre ad elementi ad elle di varie lunghezze sia nell'alzata che nella pedata.
Ogni vs. esigenza può essere soddisfatta andando così a valorizzare sempre di più il vs. prodotto made in Italy che da sempre è sinonimo di qualità e bellezza nel mondo.

TORELLO FIORENTINO PER GRADINI

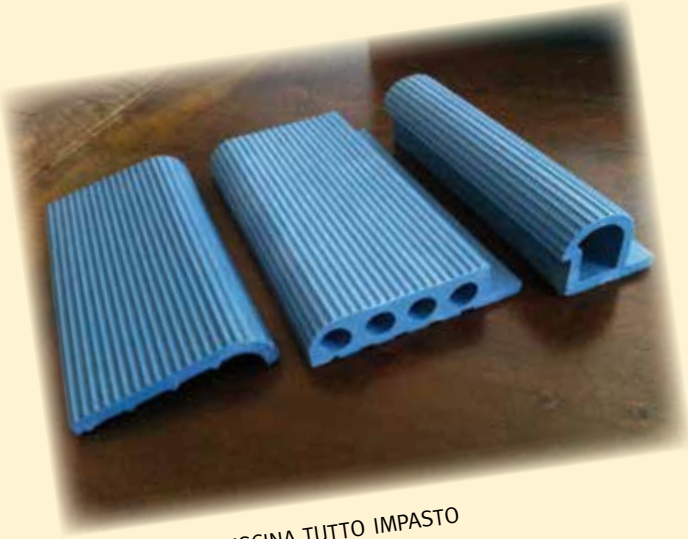
TORELLO COSTA TORO PER GRADINI

GRADONE COSTA RETTA BISELLATO

COVE BASE 15x30/33 E 10x20



BORDO PISCINA 15x30 SERIGRAFATO IN DIGITALE



PEZZI SPECIALI PISCINA TUTTO IMPASTO

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@novecentoceramiche.com - sito: www.novecentoceramiche.com

I PIETRINI

Il 2016 conferma la produzione di grandi formati (45x90, 40x80, 50x100, 60x120) ma anche un ritorno ai piccoli formati lappati 20x20 esagoni e ottagoni.
Prosegue l'utilizzo della linea per lappati campo-pieno con relativo decapaggio acido e trattamento protettivo; affiancata dalle linee di lappatura/squadratura. Tutto ciò dimostra come I PIETRINI siano un partner affidabile per queste lavorazioni.
Inoltre, con la linea di taglio e squadratura per listoni nei formati 15x90, 22,5x90, 15x120 e 30x120 offre un servizio dotato di un perfetto controllo dell'ortogonalità e della planarità.
Rimane fermo il principale obiettivo che è quello di soddisfare le esigenze del cliente prestando attenzione alla ricerca, al servizio e alla qualità del prodotto.

In 2016 it is again confirmed the productive preference for the production of big sizes and grinding stripes (45x90, 40x80, 50x100, 60x120); nevertheless, small sizes are also actual with the 20x20 grinding stripes and octagonal shapes.
I Pietrini is also going on implementing its equipment with a dedicated line for full surfaces lapping, with related acid pickling and protective treatment.
With its grinding/honing line Pietrini introduce itself as a very trustable partner for such manufacturing.
This new equipment, along with honing and grinding ones, permits to create honed and grinding stripes in different sizes 15x90, 22,5x90, 15x120 e 30x120 cm, with high precision in flatness and orthogonality.
The main goal remains customer satisfaction paying attention on project stage, products quality and on time product delivery.

POLLINI 2016

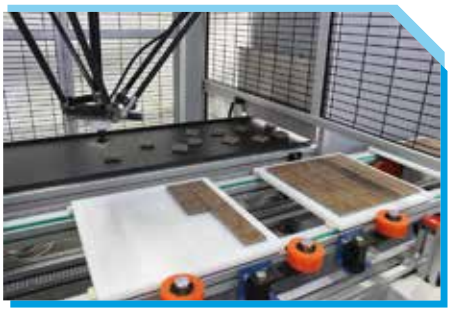
Il 2016 prosegue all'insegna del naturale. Legni, pietre, marmi, cotti, maioliche e ancora cementi. I decori tornano ad essere classici e sofisticati. Il minimalismo è ancora attuale, ma pian piano si ha la sensazione che ceda il passo alla ricerca di ambienti più ricchi e luminosi. Pollini continua a realizzare i suoi prodotti con la cura che da sempre è parte della sua idea di azienda. La ricerca di nuove forme e di nuove tecniche utili per la preparazione di nuove proposte è sviluppata con una visione artigianale che permette la realizzazioni di prodotti unici nel suo genere, come i mosaici in bassorilievo che con molta eleganza si prestano ad arricchire le pareti cosi rivestite. La Mission di Pollini rimane la puntualità nelle consegne e nel servizio pre e post vendita.

2016 comes along with natural style: woods, stones, majolicas and cements. Decorations go back to the past becoming classic and sophisticated. Even if minimalism goes on representing current style it is now giving way to richer and brighter settings. Pollini realizes its products with extreme care; that's a cornerstone of its philosophy. New shapes and technical research come along with a handcrafted vision: the result is a unique product like the low relief mosaics which elegantly resdress the walls. The main goal is to satisfy customer needs, paying attention on project stage, on time delivery and customer assistance.

Fast MOSAIC mover

SISTEMA AUTOMATICO PER MESSA IN GRIGLIA MOSAICO

AUTOMATIC SYSTEM FOR ASSEMBLING MOSAIC



FERRARI & CIGARINI
VERY ITALIAN TECHNOLOGY

Tel. +39 0536 941510
sales.dpt@ferrariecigarini.com
www.ferrariecigarini.com

STARLINE E SVB: LE NOVITA' FERRARI&CIGARINI AL TECNARGILLA

STARLINE AND SVB: FERRARI & CIGARINI INNOVATIONS AT TECNARGILLA

FERRARI & CIGARINI
VERY ITALIAN TECHNOLOGY

STARLINE è la nuova linea automatica progettata per il taglio multi disco e la profilatura del bordo ed è composta da:

- **MTS 700/2** macchina automatica per il taglio multiplo lineare con dischi diamantati di porcellanato, monocottura, bicottura, marmo, granito, vetro e laterizio.
- **DSA** deviatore smistatore per listelli
- **MBS 50/600** macchina bordatrice a 6 testate per realizzare il bordo arrotondato tipo bullnose o becco di civetta su piastrelle, battiscopa e gradini in marmo, granito, materiali ceramici in monocottura, bicottura e porcellanato.

STARLINE è la soluzione ideale per realizzare velocemente e con alta produttività listelli, mosaici, battiscopa, pezzi speciali, jolly, zoccolini in marmo lucidati in costa dritta, mezzo toro, toro.

SVB (SISTEMA VISIONE BATTISCOPA) è uno strumento rivoluzionario e unico nel suo genere per il controllo qualità che riconosce eventuali difetti causati dal ciclo di lavorazione del battiscopa e del bisello lato opposto.

L'apparecchiatura è composta da una cabina in acciaio inox da montarsi su una rulliera di trasporto. All'interno della cabina sono installate le fotocellule ed i sensori necessari al sistema per il controllo della qualità dei pezzi lavorati.

Attraverso un software dedicato si procede all'identificazione dei pezzi non conformi alle specifiche richieste, che verranno di conseguenza eliminati da un sistema pneumatico di espulsione dello scarto posizionato all'uscita della cabina.

SVB è facilmente inseribile nella linea di produzione e garantisce il controllo automatico della conformità e della qualità della produzione realizzata.

***STARLINE** is the new automatic line that has been designed for multi-blades cut and edge-profiling of material and it is made of:*

- ***MTS 700/2** automatic machine for multiple linear cutting with diamond discs. Suitable for cutting single-fired, double-fired,porcelain tiles, marble, granite, glass and bricks.*
- ***DSA** automatic channeling unit for listels*
- ***MBS 50/600** edging-profiling machine with 6 heads suitable for creating bullnose edges on single- and double-fired, marble, granit and porcelanized tiles, skirting, and steps.*

***STARLINE** is the right solution to realize, in a short time and with high productions, listels (slabs), mosaics, bullnose, special pieces, jolly, polished plinthes in straight face, half torus and torus.*

***SVB (VISION SYSTEM SKIRTING)** is a revolutionary tool, unique in its kind for quality control which recognizes any defects caused by the skirting production cycle and in that of the chamfer on the other side.*

The apparatus consists of a stainless steel cabin to be mounted on a roller conveyor. Inside the cabin are installed photocells and sensors needed in the quality control system of machined parts.

Using dedicated software, pieces that do not comply with the required specifications can be identified, which will be accordingly removed by a waste pneumatic expulsion system positioned at the end of the cabin.

SVB is easily inserted into the production line and provides automatic monitoring of the compliance and quality of production.

I GRADINI DI NUOVA CERAMICA CASA

LAVORAZIONE:
- **Spessori da 3 a 20 mm.**
- **Dimensioni fino 800x1800 mm.**
- **Finitura spigoli Rompifilo o Bisello a scelta:**

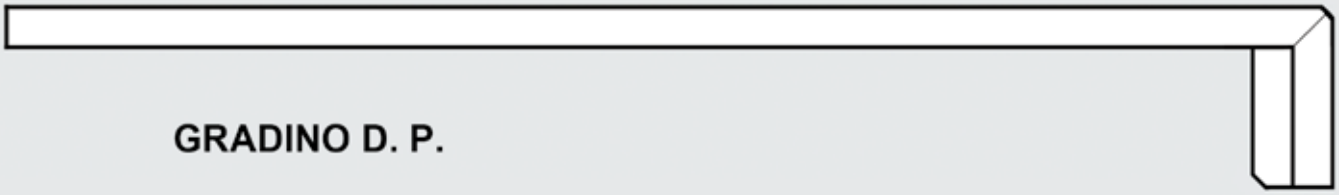
ROMPIFILO

BISELLO

- **Utilizzo collanti per rendere gli articoli Certificati**

GRADINO COSTA RETTA

GRADINO ELLE COSTA RETTA

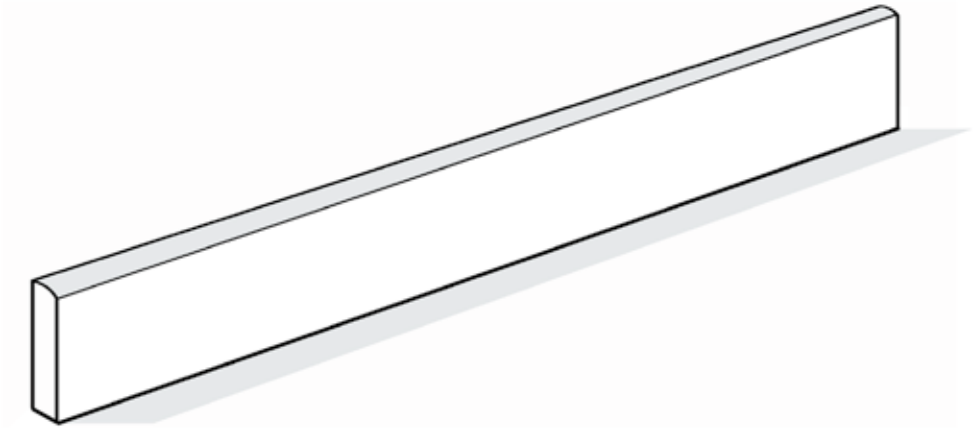


GRADINO D. P.

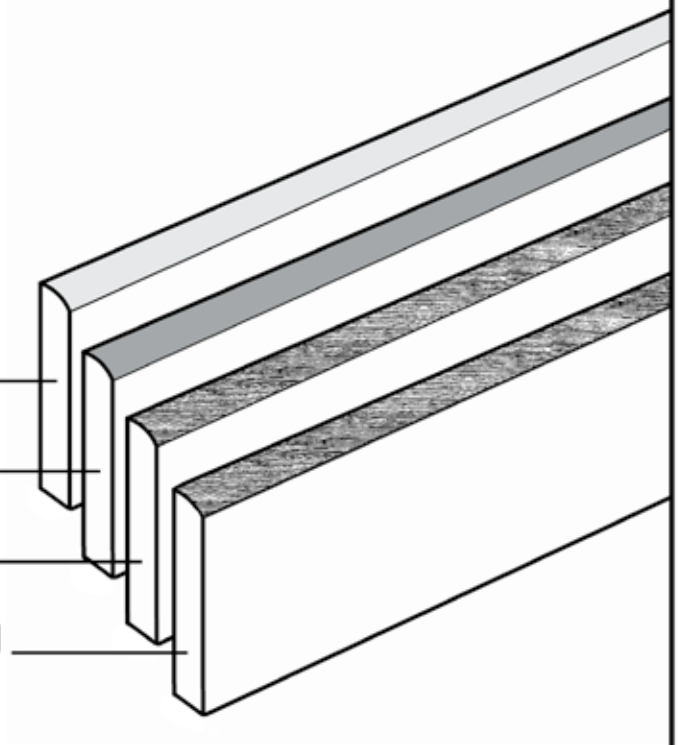
ELLE COSTA RETTA

I BATTISCOPA DI NUOVA CERAMICA CASA

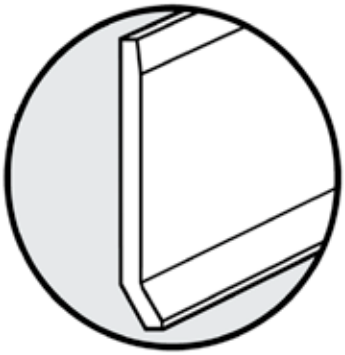
BATTISCOPA REALIZZATI DA TAGLIO



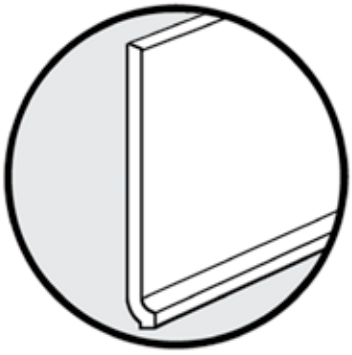
BATTISCOPA:



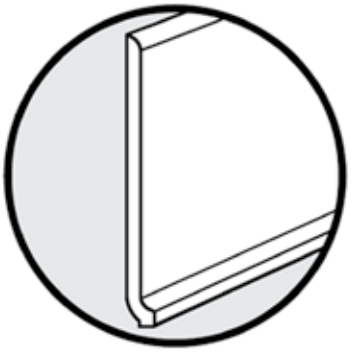
BATTISCOPA DI RACCORDO PAVIMENTO-RIVESTIMENTO REALIZZATI IN DIGITALE



SGUSCIA FRANCESE



COVE BASE FLAT TOP



COVE BASE

Società Meccanica Sassolese

The best isostatic punches
MADE IN SASSUOLO

Tamponi isostatici serie SP - special performance formato15x90 e serie SP-XXL formato 120x120

I tamponi marca isostatici tipo “SP” sono realizzati con una speciale tecnica di progettazione, che consente di unire una completa sicurezza (antiscoppio) ed un’elevata sensibilità isostatica.

L’azienda S.M.S. è stata la prima a sviluppare questo tipo di tecnologia, ottenuta grazie ad una lamina metallica immersa completamente nella resina, questo permette di ottenere le migliori performance come:

- ✔ Elevata sensibilià isostatica (compensazione).
- ✔ Completa sicurezza antiscoppio.
- ✔ Nessun effetto trasparenza.

SOCIETÀ MECCANICA SASSOLESE Srl

Via del Lavoro 31/33/3 - 41042 Spezzano - Modena (italy)
Tel. +39 0536 844023 - Fax +39 0536 845588
info@smsmould.it - **www.smsmould.it**

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.

TAILOR-MADE TECHNOLOGY
SINCE 1967

TECNOLOGIA SU MISURA
DAL 1967

GAPE DUE

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

GAPE DUE SpA, leader Company in the Ceramic moulds' field, was founded 48 years ago by its President, Mr. Michele Gatti.

From its beginning on, GAPE DUE's main features were the quality of the products and the technical assistance to the Customers, and in the course of the years it equipped with the most modern technologies for manufacturing its products.

Aiming at innovation was a fundamental step for the growth of GAPE DUE.

ISOSTATIC MOULD CALIBRA

Highlights of GAPE DUE CALIBRA MOULD
- Quality advantage

MONOCALIBER TILES
• Optimization of tile's stock
• Possibility to produce reliefs with different depths yet maintaining just one single caliber
• Reduction of the management costs.

The isostatic device CALIBRA can be applied to both the upper and lower SMF moulds, depending on the needs of the client, related to the characteristics of the tile product or the space available on the press.

Regardless of the upper or lower application, the mould CALIBRA guarantees a trouble-free functioning and faultless pressed product.

Gape Due SpA, azienda leader nel settore stampi per ceramica è stata fondata 48 anni fa da Michele Gatti che ne è il presidente.

Fin dagli esordi le sue principali caratteristiche sono state la qualità ed il servizio al cliente e nel corso degli anni si è dotata delle più moderne tecnologie per la realizzazione dei suoi prodotti.

Un passo fondamentale per la crescita dell'azienda è stato il puntare sull'innovazione.

STAMPO ISOSTATICO CALIBRA

Punti di forza dello STAMPO ISOSTATICO CALIBRA
- Vantaggi qualitativi

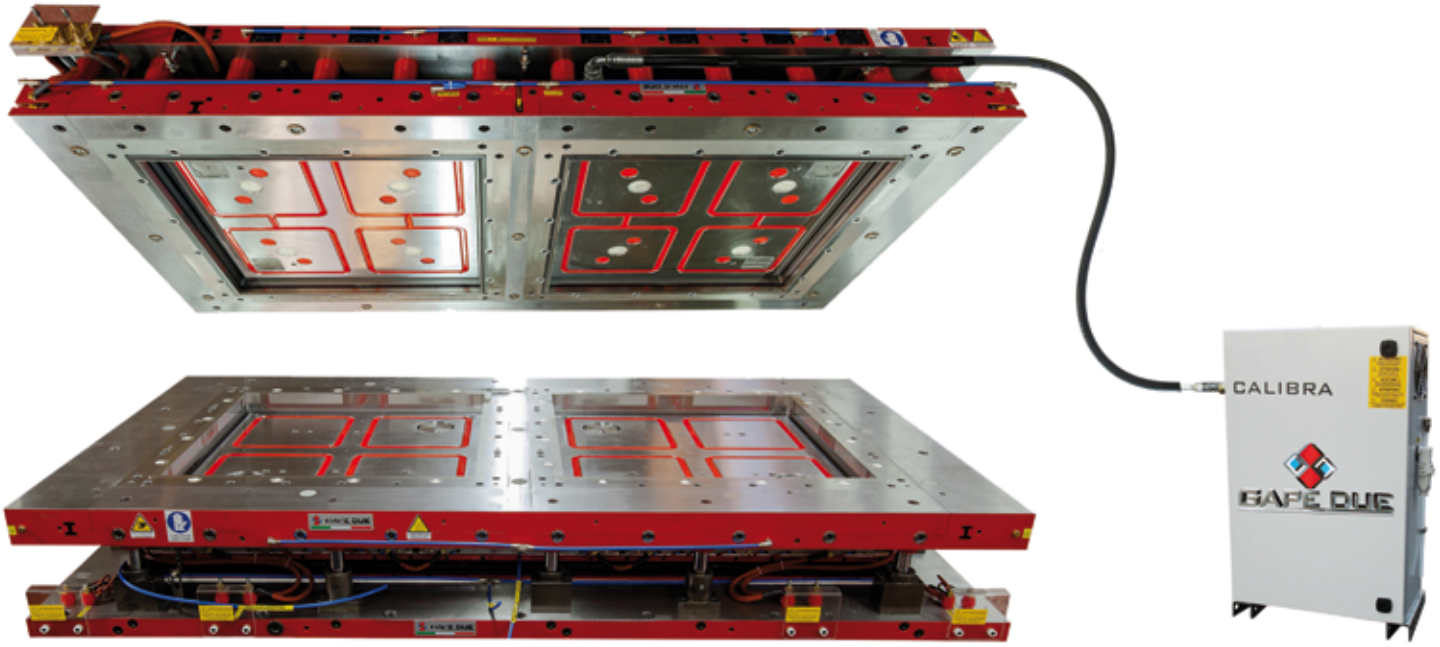
PIASTRELLE MONOCALIBRO

• Ottimizzazione scorta di magazzino
• Possibilità di produrre strutture di diverse profondità, ottenendo unico calibro
• Riduzione costi di gestione.

Il dispositivo isostatico CALIBRA può essere applicato sia a stampi superiori che inferiori del tipo SMF, a seconda delle necessità del cliente, legate a caratteristiche di prodotto o all'altimetria della pressa.

Indipendentemente dalla posizione di applicazione, lo stampo CALIBRA garantisce un funzionamento ed un prodotto pressato ottimale.

CREATED BY GAPE DUE S.P.A.



SMF ISOSTATIC MOULD 75X75 2 CAVITIES

officina

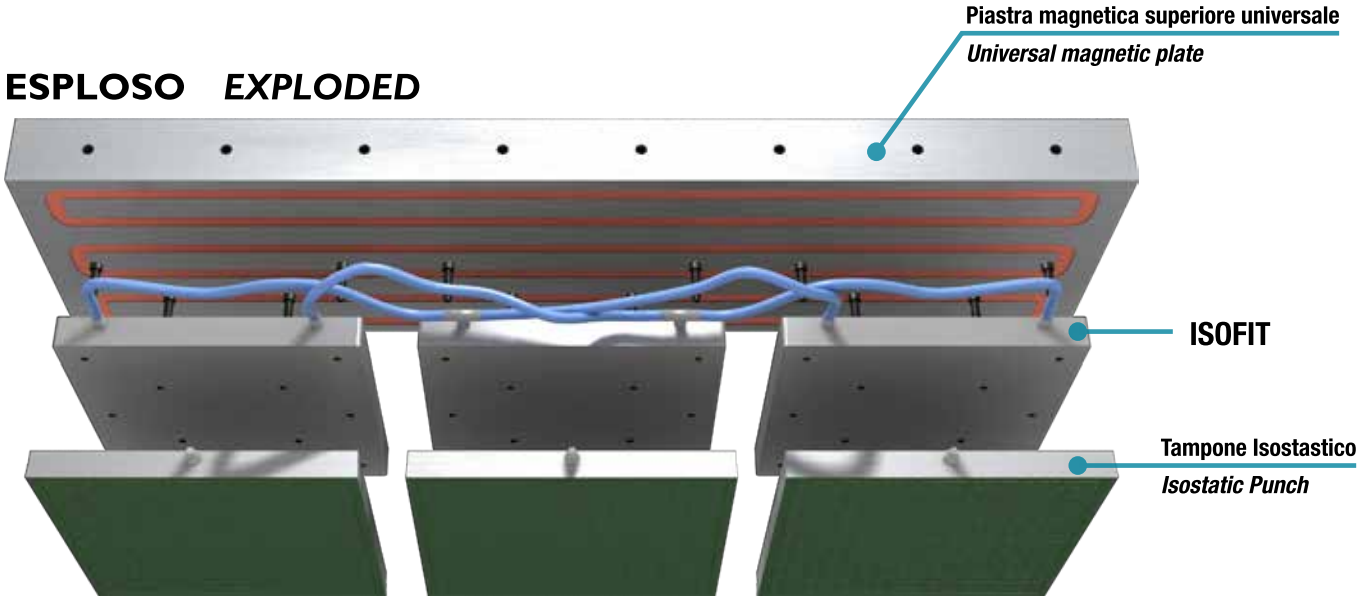
TA-RO®

Base Isostatica per Monocalibro

ISOFIT

(Patent Pending)

ESPLOSO *EXPLODED*



ASSEMBLATO *ASSEMBLY*

ISOFIT

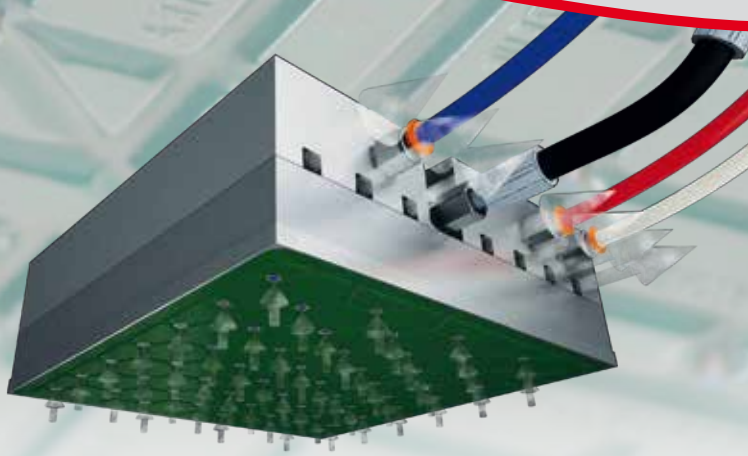
- ISOFIT consiste in una base isostatica da imbullonare direttamente ai tamponi, sia Rigidi che Isostatici.
- Questa base viene montata in batterie su stampi a cavità multiple, e quindi connessa tramite tubi idraulici alle altre basi installate.
- Durante la pressatura Isofit permette movimenti positivi e negativi sia basculanti che in spessore, garantisce quindi una pressione uniforme in tutti gli alveoli dello stampo.
- Questa soluzione è affidabile, economica e versatile, costituisce un ottima alternativa alle piastre magnetiche isostatiche normalmente utilizzate.
- Una volta fissata al tampone, l'assemblato risultante viene magnetizzato alla piastra superiore della pressa come se si trattasse di un comune tampone, risulta quindi di uso intuitivo e di facile sostituzione/ Gestione in fase produttiva.
- Se impiegato con tamponi rigidi l'effetto basculante di Isofit garantisce comunque ottime tolleranze geometriche sulla singola piastrella ed evita i difetti di trasparenza tipici dei Punzoni Isostatici.
- È disponibile anche una versione specifica per Stampi S.F.S.

ISOFIT

- *ISOFIT consists of an isostatic base for bolting directly onto the punches, both rigid as well as isostatic.*
- *This base is assembled in sequence onto moulds with multiple cavities, and therefore connected by means of hydraulic pipes onto the other bases installed.*
- *During the pressing Isofit allows positive and negative movements both tilting and in thickness thus guaranteeing uniform pressure in all of the cavities of the mould.*
- *This solution is reliable, inexpensive and versatile, it is an excellent alternative to the isostatic mechanical plates normally used.*
- *Once fastened to the punches, the results are magnetized to the upper plates of the press as if it was a normal punch, therefore it is easy to use and to replace/manage during the production phase.*
- *If it is used with rigid punches the tilting effect of Isofit guarantees however excellent geometric tolerance on each singular plate and prevents transparency defects which are characteristic in isostatic stamps.*
- *A specific version for S.F.S. punch is also available.*

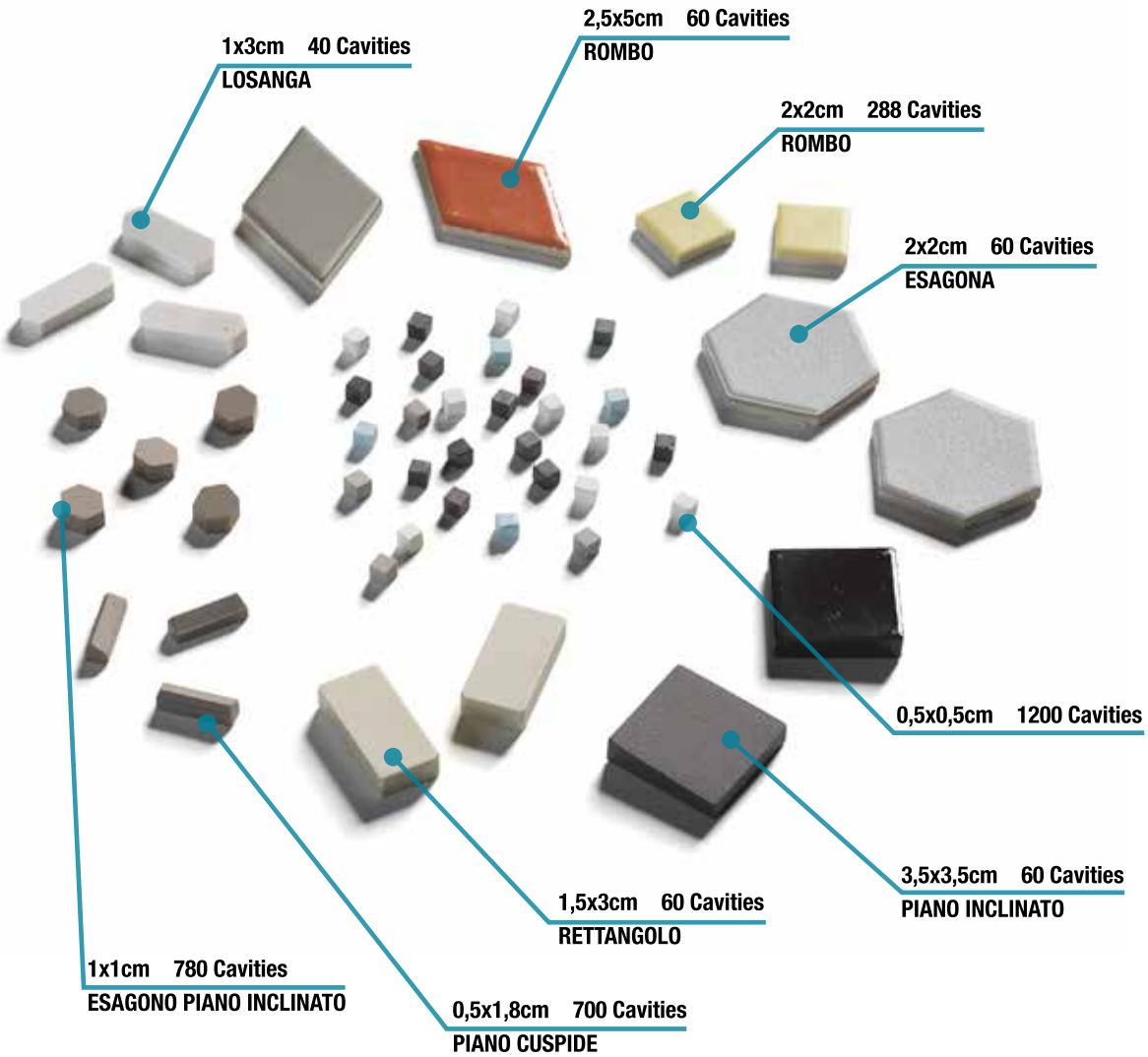
DEAIR™ TECHNOLOGY

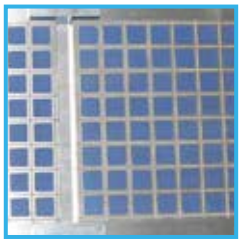
VANTAGGI IN PRODUZIONE:
PRODUCTION BENEFITS:

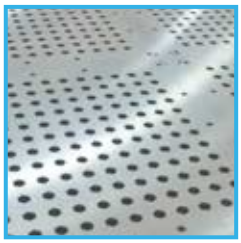


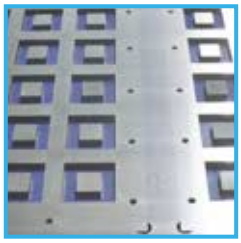
1. Incremento di produttività (dal 10% al 100%).
   Production increase (from 10% to 100%).
2. Vita dei punzoni incrementata.
   Average life of punches increased.
3. Risparmio enegia elettrica.
   Energy conservation.
4. Effetto isostatico ed antitraparenza invariato.
   Unchanged isostatic and anti-trasparency 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.

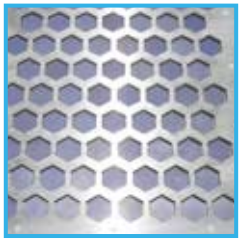
STAMPI PER MOSAICO *MOSAIC MOULDS*

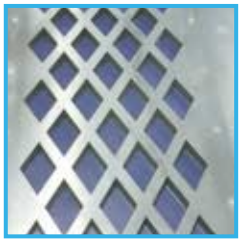








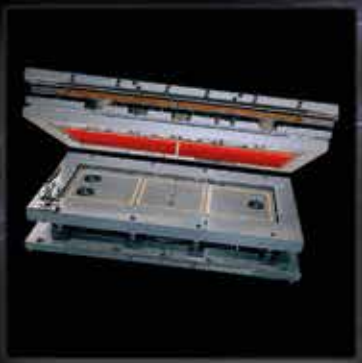


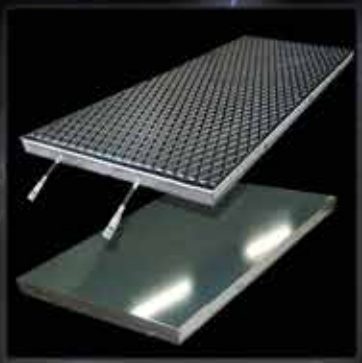


TARO di Tagliati Rodolfo & C. snc - Via Montegrappa, 59 - 41042 Ubersetto di Fiorano (Mo) Italy
Tel +39 0536 844168 - Fax +39 0536 843252 - info@ta-ro.it - www.ta-ro.it

italstampi

WE MOULD YOUR IDEAS





ITALSTAMPI S.p.A.
Via Radici in Monte, 13
42014 Roteglia di Castellarano (RE) Italy
Tel. +39 0536 85 19 21
Fax. +39 0536 85 16 02
info@italstampispa.it
www.italstampispa.it

RONDANINI
CREIAMO LE VOSTRE IDEE
RONDANINI ADRIANO S.r.L
Via Radici in Monte, 13
42014 Roteglia di Castellarano (RE) Italy
Tel. +39 0536 175 06 91
Fax. +39 0536 85 16 02
amministrazione@rondanini.it
rondaniniadriano@gmail.com

A VOLTE SUPERIAMO L'IMMAGINAZIONE...

INNOVAZIONE · AMBIENTE · RICERCA · TECNOLOGIA

Tecnomec Borghi
AUTOMATIONS FOR CERAMICS

ITALIAN TECHNOLOGY

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

TECNOMEC BORGHI:

Girello elettronico GCL 1200-1500

I girelli elettronici GCL sono stati negli ultimi anni una delle applicazioni di maggior successo e innovazione per Tecnomec Borghi srl.

L'ultimo nato GCL1200-1500 è il più grande della famiglia GCL. Realizzato in acciaio inox e componenti in plastica si differenzia dagli altri modelli per le dimensioni più generose. Se la lunghezza rimane invariata rispetto al GCL1200, la larghezza invece cresce e con essa anche gli spessori delle parti e tutta la robustezza della struttura.

GCL1200-1500 monta infatti due cinghie H300 in grado di girare in piano formati di grandi dimensioni, una maggior superficie d'appoggio rende GCL1200-1500 adatto a girare grandi formati sia crudi che cotti potendo aumentare la velocità di girata; grazie alla struttura maggiorata può operare con prodotti come le lastre di grandi dimensioni che il mercato ceramico vede sempre più in espansione.

Oltre alla semplice girata, GCL1200-1500 può effettuare girate alternate e girate di 180°, funzioni che possono avere diverse utilità a seconda del tratto di linea di produzione in cui vengono effettuate.

Presenti anche per GCL1200-1500, il Kit apri/chiudi per cambio formato veloce e il Kit Sollevamento, per poter includere ed escludere il girello in linea, usando un veloce comando pneumatico, senza dover reimpostare la regolazione meccanica ogni volta.

Spazzola tangenziale automatica SPTCA

SPTCA è la nuova spazzola tangenziale, dove la "A" finale sta per automatica. Infatti è proprio il sistema automatico di regolazione verticale il cuore della nuova spazzolatrice di Tecnomec Borghi. Il sistema, gestito da motorizzazione indipendente, permette di avere pressione e pulizia costante del prodotto in lavorazione, eliminando quindi le regolazioni dovute all'usure delle setole.

Un occhio anche al risparmio energetico grazie alla funzione a start stop, che aziona la macchina solo al passaggio del materiale. Nata per le linee di scelta, uscita forno, linee di trattamento, linee di retifica e squadratura SPTCA, si presenta con un aspetto decisamente maggiorato rispetto alle altre SPTC. Fino a otto cinghie spazzola tipo "B" con setole di 1.3 mm.

Il sistema Brevettato di spazzolatura tangenziale, efficace per la pulizia della piastrella su rulliera e su linea assicura: flessibilità in produzione con possibilità di cambio formato senza alcuna modifica, longevità delle parti con pochissima manutenzione, facilità di sostituzione parti interne, ampia gamma di spazzole.

GCL 1200-1500 - electronic tile turner

SPTCA - automatic tangential brush

GCL electronic tile-turning systems have been one of the most innovative and successful applications for Tecnomec Borghi srl in recent years.

The GCL1200-1500 is the latest and largest version in the GCL range. Made again in stainless steel with plastic components, it differs from the other versions for its more generous size. Although it is the same length as the GCL1200, it is wider and therefore the parts are also thicker and the overall structure has been made more robust.

The GCL1200-1500 is fitted with two H300 belts that can turn large shapes without lifting them; its larger working surface makes the GCL1200-1500 ideal for turning large sizes of fired or unfired tiles, with the possibility to increase the turning speed; the oversized structure makes it better-suited for working with products like the large slabs that are becoming increasingly popular in ceramic markets.

As well as a standard tile-turning solution, the GCL1200-1500 also offers alternate turning and 180° turning: options that can be useful in many applications depending on the specific section of the production line. The GCL1200-1500 also has the Open/Close Kit for rapid size changing, and the Lifting Kit for including and excluding the tile turning system on the production line using a fast pneumatic control without the need to reset the mechanical settings each time.

SPTCA - automatic tangential brush

The SPTCA is the new tangential brush: the "A" stands for au¬tomatic. The automatic vertical adjustment system is the core of the new brushing unit by Tecnomec Borghi. The system is driven by an independent motor and offers constant pressure and cleaning of the product being worked, thus eliminating the need to change settings in order to cater for bristle wear.

It also offers energy savings with a start stop feature that only lets the machine start running when the material is ready to pass through. Designed for sorting lines, for the kiln exit, processing lines, rectification and squaring lines, the SPTCA is decidedly oversized compared to the other versions of the SPTC. From two to eight belts type "B" brush with 1.3 mm bristles, structure in reinforced aluminium and pulleys in various sizes.

The patented tangential brushing system is highly effective for cleaning tiles on rollers and guaran¬tees: flexibility in production with the possibility to change sizes without any modification, long part life with very little maintenance needed, ready replacement of internal parts, wide range of high quality Brush-Belts.

Stampo Isostatico "EXACTA"
"EXACTA" isostatic die
Изостатическая пресс-форма "EXACTA"

Stampo Isostatico EXACTA

F.D.S. Ettmar azienda leader nel settore stampi per ceramica, fondata nel 1992 con il brevetto "EXACTA" della pressatura isostatica, dopo tante innovazioni sugli stampi, tipo: stampo cambio rapido, stampo multiformato, stampo aspirato; ora presenta lo stampo isostatico "EXACTA MONOCALIBRO" adatto a qualsiasi tipo di stampo.
Presenta anche il kit espulsore isostatico che può essere montato su qualsiasi tipo di stampo esistente.

EXACTA isostatic die

F.D.S. Ettmar, leading company in the field of dies for ceramic, established in 1992 with the "EXACTA" patent for isostatic pressing, after many innovations on dies - such as: quick change die, multi-size die, suction die - now introduces the isostatic die "EXACTA MONOCALIBRO" suitable for any type of mould.
Ettmar also presents the isostatic ejector kit, which can be installed on any type of existing mould.

Изостатическая пресс-форма EXACTA

F.D.S. Ettmar является предприятием-лидером в изготовлении пресс-форм для керамического производства, которое начало свою деятельность в 1992 с производства оборудования для изостатического прессования по запатентованной технологии "EXACTA".Компания представила на рынок многочисленные инновации в области изготовления пресс-форм, такие, как: пресс-формы быстрой замены, пресс-формы с мультиформатными матрицами, вакуумные пресс-формы. Сегодня компания рада представить Вашему вниманию изостатическую пресс-форму "EXACTA MONOCALIBRO", адаптированную под пресс-формы любого вида.
Также компания представляет комплект изостатического выталкивателя, который может быть установлен на существующих пресс-формах любого вида.

F.D.S. ETTMAR

41049 SASSUOLO (MO) ITALY - VIA DELL'ARTIGIANATO, 12
TEL. +39.0536.997611 FAX +39 0536.997666
e-mail: info@fdsettmar.com - www.fdsettmar.com

Certification verified and monitored by
TÜV SÜD
Italia

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

Espulsore Isostatico "EXACTA"

"EXACTA" Isostatic Ejector

Изостатический выталкиватель "EXACTA"

Espulsore Isostatico EXACTA

Questa soluzione permette di distribuire la forza di pressatura su tutti i tamponi in modo uniforme per garantire l'ottenimento del monocalibro sfruttando il concetto dei vasi comunicanti senza utilizzare tubi esterni alle marche.
Il sistema può essere applicato su tutti i tipi di stampi, sia quelli tradizionali che quelli a trasferimento polveri.

I vantaggi più evidenti sono:

- **L'eliminazione di ogni problema derivato dall'utilizzo di tubi (rotture, trafilamenti ecc.) .**
- **Una migliore manovrabilità delle marche (sostituzione più agevole).**
- **Possibilità di ottenere il monocalibro anche su grandi formati (es 60x60 3u.).**
- **Minore sollecitazione dei tamponi isostatici e conseguente riduzione dell'effetto trasparenza.**

EXACTA Isostatic Ejector

This solution allows to distribute the pressing force upon all punches in a uniform manner to ensure the obtainment of the single caliber taking advantage of the concept of communicating vessels without using external pipes. The system can be applied on all types of molds, both traditional ones to Upper forming (Hydraulic ones).

The most obvious advantages are:

- *The elimination of any problem derived from the use of pipes (breaches, drops losing etc.).*
- *Better manoeuvrability of lower punches (easier substitution).*
- *Easy to obtain a single caliber on big sizes (eg 60x60 3u.).*
- *Less stress on isostatic punches and consequent reduction of transparency effects on tile surfaces.*

Изостатический выталкиватель EXACTA

Данное решение позволяет равномерно распределить силу прессования на все пуансоны, чем обеспечивается получение одного калибра. Решение основывается на концепции сообщающихся сосудов, без использования труб с внешней стороны пуансонов с логотипом.
Система может быть применена как на традиционных пресс-формах, так и пресс-формах верхней штамповки.

Наиболее очевидными преимуществами являются:

- *Предупреждение всех проблем, связанных с использованием труб (разрывы, течи и т.д.).*
- *Улучшенная эксплуатация пуансонов с логотипом (более легкая замена).*
- *Возможность получения одного калибра даже на больших форматах (например, 60x60 3 выхода).*
- *Сниженная нагрузка на изостатические пуансоны с последующим уменьшением эффекта прозрачности.*

LABO-CER S.R.L.

PRODUZIONE PEZZI SPECIALI PER CERAMICA

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

Produzione e tecnologie:
Ampliato e rinnovato nel corso del 2010, l'impianto di Labo-cer è composto da 11 presse Sacmi e due forni a rulli monostrato.
Tale impianto produce 24 ore su 24 più di 2.200 m² al giorno di pezzi speciali.
Idee di complemento:
Decori e pezzi speciali in biscotto ceramico pressato a secco per pavimento e rivestimento in forma di: fasce, listelli, inserti, cove-base, V-cap, quarter round, bull-nose….
Innovazione e ricerca:
Oltre 150 differenti formati disponibili, a partire dal 1,1x20 cm attraverso i classici 8x20, 10x20 20x20 cm fino ai più grandi 65x65, 71x96, 37x110 cm. Inoltre Labo-cer è sempre disponibile a realizzarne di nuovi con differenti misure e forme (esagonali, ottagonali, provenzali, circolari ecc….)
Servizio custom-made:
Costantemente tesi a realizzare i pezzi speciali più particolari, la domanda classica che viene rivolta ai nostri tecnici è:
"È possibile realizzare un nuovo prodotto con queste specifiche caratteristiche?"
La risposta di Labo-cer è un concentrato di esperienza dei nostri tecnici, di simulazioni al computer, di confronto con i partner nella realizzazione di stampi e punzoni e di prove realizzate con stampi in resina.
Questo metodo, infatti, permette di realizzare rapidamente e con bassi costi una campionatura di circa 200 pezzi speciali che riproducono fedelmente il modello originale che si vuole realizzare.
Labo-cer: concentrato di esperienza e ispirazione. Con la migliore qualità italiana.

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

Production and technologies:
Following its 2010 expansion and renovation, the Labo-cer plant now boasts 11 Sacmi presses and two single-layer roller kilns.
This system produces more than 2.200 m² of special pieces per day, for twenty-four hours.
Decorative ideas:
Decorations and special pieces in ceramic bisque, dry-pressed for flooring and wall coverings in the following shapes: borders, listello, inserts, cove-base, V-cap, quarter round, bullnose.
Innovation and research:
More than 150 sizes are available, from 1.1 x 20 cm, classic 8x20, 10x20 20x20 cm, and even larger sizes like 65x65, 71x96, 37x110 cm. Moreover, Labo-cer is always available to create new sizes and shapes (hexagonal, octagonal, Provençal, circular, etc….)
Custom-made service:
Constantly aiming to create original special pieces, the typical question you ask our technicians is: "Is it possible to create a new product with these specific characteristics?"
Labo-cer's responds by offering a combination of the expertise of our technicians, computer simulations, collaboration with partners in creating moulds and punches, and testing with resin moulds.
In fact, this method enables us to produce a quick and low-cost sample run of about 200 special pieces that faithfully reproduce the original model desired.
Labo-cer: Experience and inspiration with only the best Italian quality.

Labo-Cer S.r.l - Via Antica Cava 11, 41040 SPEZZANO di FIORANO (MO) ITALY - Tel. +39 0536.921553 Fax +39 0536.921545 - www.labo-cer.it info@labo-cer.it

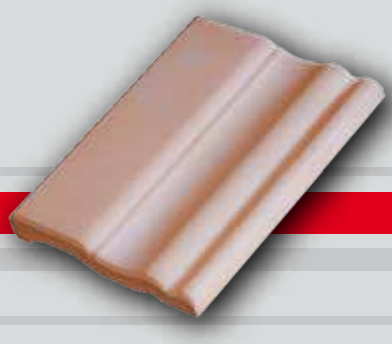
V-cap ardesia
6x38 cm

Sguscia ardesia
3x42 cm

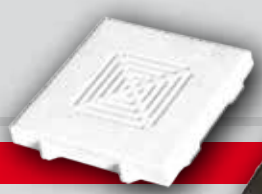
Freccia
9x45 cm

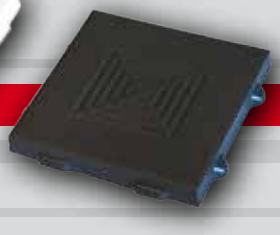
Coprifilo
9x45 cm

Mattoncino
1.5x40 cm



Liberty
11x15 cm



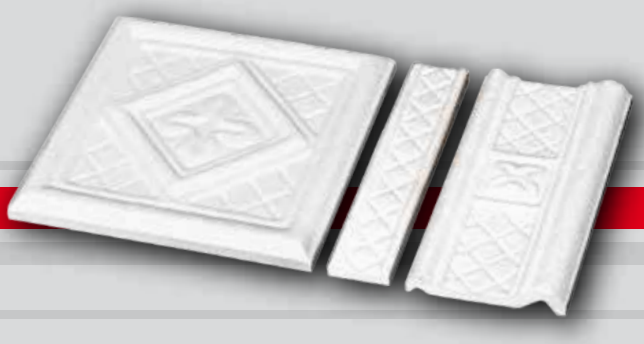


Black - White
11.5x11.5 cm

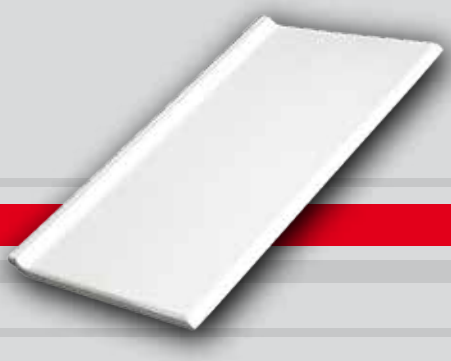
Labo-damasco
36x70 cm

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

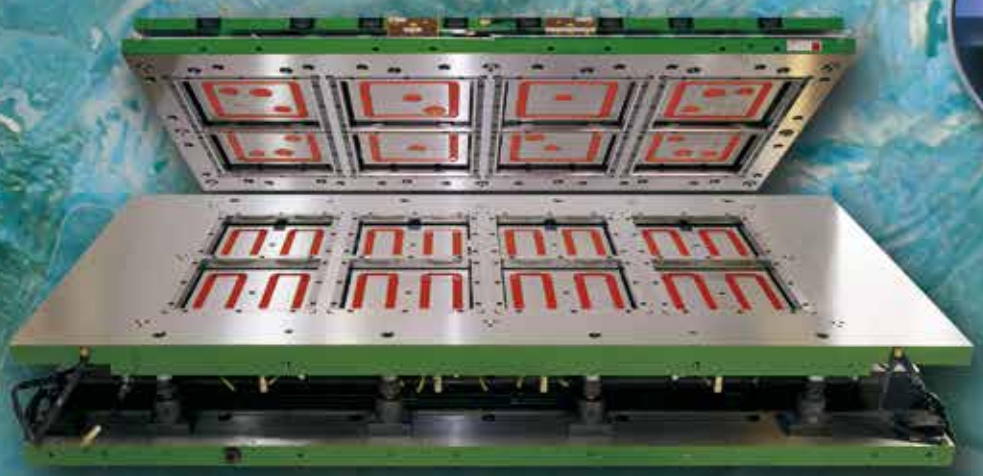
ASSOGROUP

STAMPI PER L'INDUSTRIA CERAMICA

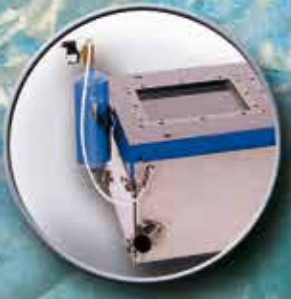
S.S.S. dal 1962

dal 1971

dal 1996



Qualità nel Tempo
Quality that lasts over Time



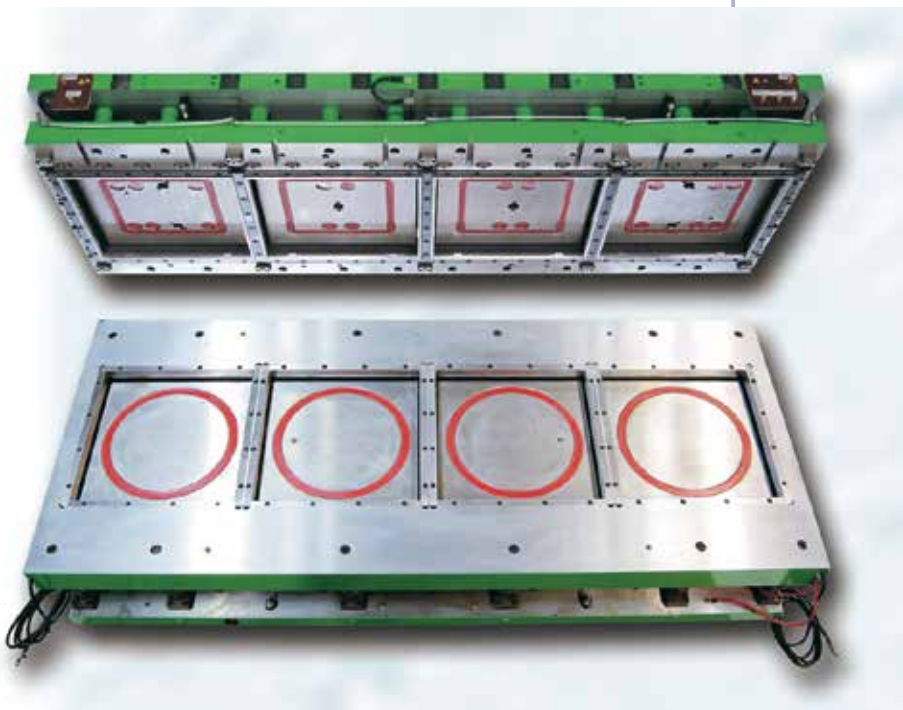
ASSOGROUP s.r.l. - Via Alberti Leon Battista, 4
42048 RUBIERA (Reggio Emilia) - Italy
Tel. 0522.627426 / 628469 - Fax. 0522.628740
e.mail: info@assogroup.eu - http://www.assogroup.eu

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

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

32x64 - 3 USCITE con matrice multiformato, dispositivi antiaccumulo di polvere, antidispersione 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.



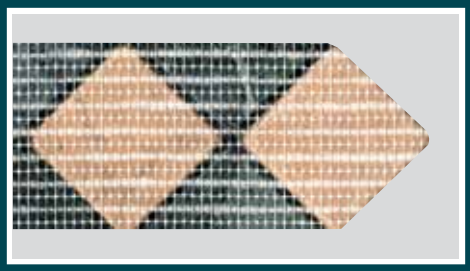
48x48 - 4 USCITE con matrici multiformato, dispositivi antiaccumulo di polvere, antidispersione polvere su sollevamento proporzionale SPE.

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

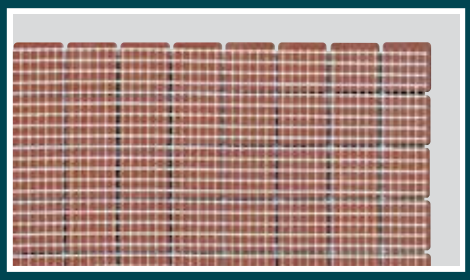
ASSOGROUP s.r.l.
Via Alberti Leon Battista, 4
42048 RUBIERA (Reggio Emilia) - Italy
Tel. 0522.627426 / 628469 - Fax. 0522.628740
e.mail: info@assogroup.eu
http://www.assogroup.eu

LA RETE IN FIBRA DI VETRO SI ACCOPPIA ALL'ARTE

FIBERGLASS MESH SUPPORTING ART

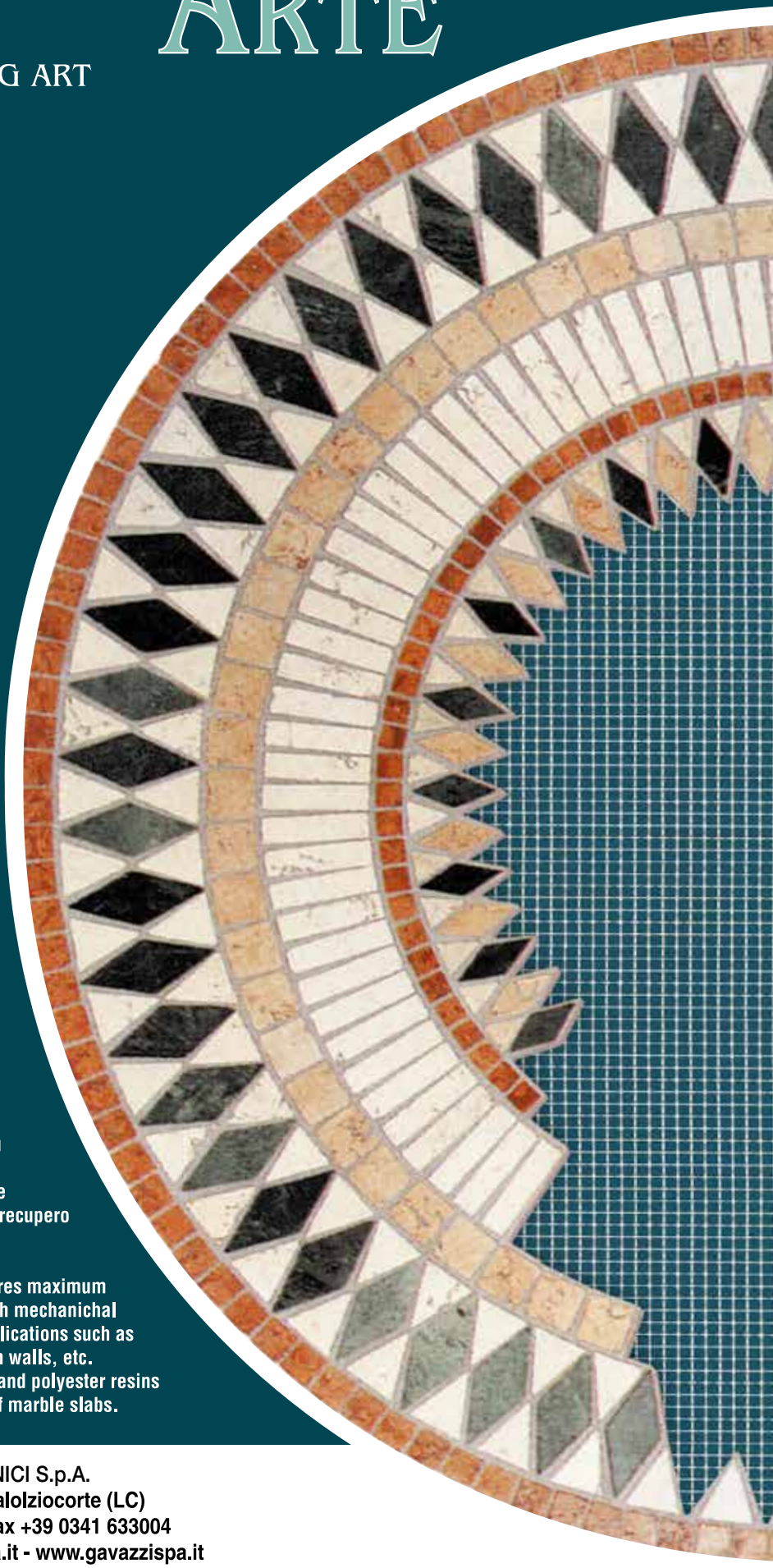


SUPPORTO COMPOSIZIONI DECORATIVE
MOUNTING OF BORDERS AND DECORATIONS



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 mechanichal 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.

AG. MORE LIGHT

®GAVAZZI

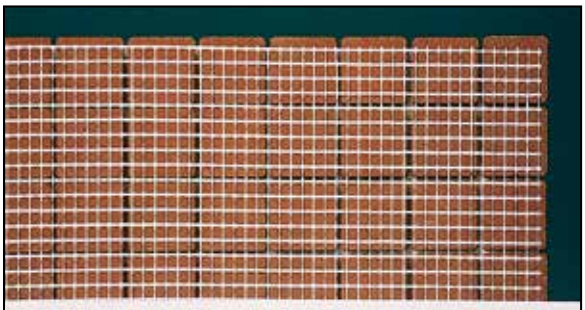
GAVAZZI TESSUTI TECNICI S.p.A.
Via Gavazzi, 3 - 23801 Calolziocorte (LC)
Tel. +39 0341 641051 - Fax +39 0341 633004
E-Mail: info@gavazzispa.it - www.gavazzispa.it

GAVAZZI CERTIFICATA UNI EN ISO 9001 ED. 2000

La Gavazzi, azienda leader nella tessitura e nel finissaggio di reti e tessuti in fibra di vetro, presente sul mercato nazionale ed internazionale da molti anni con una filosofia improntata al servizio dei clienti ed alla ricerca costante di un miglioramento del livello qualitativo dei prodotti ha ottenuto la certificazione del proprio sistema qualità secondo la nuova norma di riferimento UNI EN ISO 9001: 2000 per lo "Sviluppo, produzione e commercializzazione di tessuti tecnici in fibra di vetro e in altre fibre".
Il passaggio alla nuova certificazione conferma che i principi ispiratori della politica commerciale dell'azienda (esperienza, aggiornamento tecnologico, innovazione, qualità e flessibilità) sono determinanti per la soddisfazione delle esigenze del cliente.
L'adeguamento alla nuova norma ISO 9001: 2000, conseguito in anticipo rispetto alla scadenza obbligatoria (dicembre 2003), conferma la competitività e la professionalità della Gavazzi e ne completa l'internazionalizzazione, già testimoniata dalla copertura di tutti i principali mercati esteri.

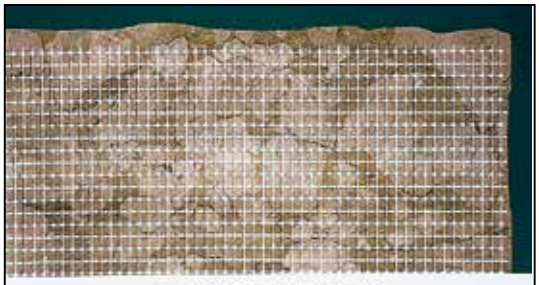
RETE IN FIBRA DI VETRO

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



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".

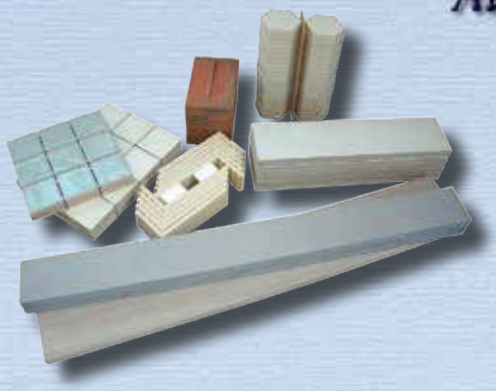
UNITEC AUTOMATION

Sorting and Palletizing

UNITÀ DI SMISTAMENTO E CONFEZIONAMENTO
UNITS' SORTING AND PACKAGING

COMPATTATORE
COMPACTOR

Automations for ceramics



UNITEC Automation s.r.l. VIA CIMABUE, 49 - 42014 CASTELLARANO (RE) - ITALY - TEL. 0536/857411 - FAX 0536/857101
WWW.UNITECAUTOMATION.IT - E-MAIL: INFO@UNITECAUTOMATION.IT

SMISTAMENTO A VENTOSE CON IMPILATORI
SORTING SUCKERS WITH STACKERS

TRASLATORE A VENTOSE
TRASLATOR SUCKERS

ACCOPPIATORE
COUPLER

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

UNITEC
AUTOMATION

MAER

SPARE PARTS - MODIFICATIONS - SERVICES - TRIMS

Big Impressions from a Small press

Press 200 t - 245 t - 430 t

MAER

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

eurekaMedia 09/04

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 progettare 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 rigidezza 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.

BG AUTOMAZIONI

OUR x YOUR
EXPERIENCE SOLUTION

www.bgautomazioni.com

+39 0536 943713
Via E. Castellotti 112\114 - 41053 Maranello (MO) Italy

PRESENTS:

SG: SOGI ROB: ITALIA

THE LATES AUTOMATION TECHNOLOGY FOR MOSAIC, DESIGNED FOR A BETTER PERFORMANCE IN MIXING AND STARTING GRID

CABOL®
FLUID ENGINEERING

- Materiali pronta consegna a magazzino
- Componenti per rigenerazione stampi
- Prodotti speciali su richiesta
- Interventi rapidi
- Risposte certe
- Affidabilità

Via Luigi Gazzotti, 251/269 - 41100 Modena - Italy - Tel. +39 059 281621 - Fax +39 059 284609 - www.cabol.eu - info@cabol.eu

IL MEGLIO DELLA TECNOLOGIA PER LA PRODUZIONE DI GRANDI LISTELLI STAMPO SFS ISOSTATICO "GIOVE"

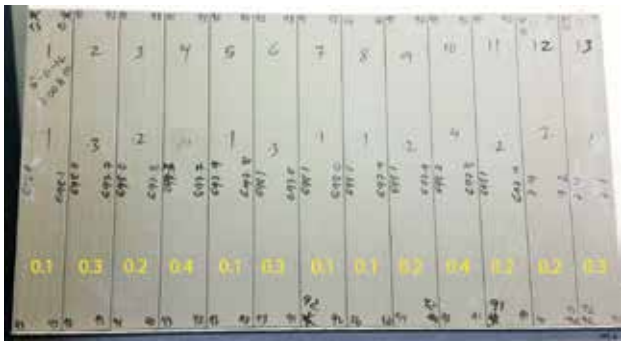
Trebax ha prodotto ed installato più di 700 stampi isostatici per monocalibro nel mondo. Questa esperienza, che non ha eguali, permette di ridurre drasticamente i costi di produzione e al tempo stesso migliorare tantissimo la qualità della piastrella, grazie a questi fattori:

- Grande affidabilità del sistema isostatico
- Garanzia di monocalibro, anche nei grandi listelli
- Non si devono più collegare i tamponi isostatici
- Elevata qualità del prodotto finito
- Lunga durata dello stampo

I materiali di alta qualità utilizzati per la costruzione di questo stampo speciale incrementano moltissimo la durata dello stampo stesso rispetto ai normali standard. Ciò consente di ottenere un ulteriore beneficio dettato dal minor numero di fermi-macchina per sostituzione stampo, ed un minor numero di rigenerazioni, che si tramutano in denaro risparmiato.

Eccellenti risultati anche nei formati rettangolari e nei listelli, nelle più svariate dimensioni dal 15x60 a 10 uscite, al 15x90 a 8 uscite, al 10x70 13 uscite Nelle foto una realizzazione di stampo 10x70 a 13 uscite, ed i valori di calibro

Per un elenco referenze contattate: info@trebax.it



Stampo 10x70 a 13 uscite, ed i valori di calibro / *mould 10x70 13 cavities, and caliber details*

THE BEST OF TECHNOLOGY FOR BIG RECTANGULAR TILES/ PLANKS ISOSTATIC SFS MOULD "GIOVE"

Trebax produced and installed more than 700 isostatic moulds worldwide.
This experience, like no other, permits to Ceramic factory to reduce a lot the production costs, and in the same time, to improve the quality of the tiles, thanks to these factors:

- *High reliability of the isostatic system*
- *Guarantee of monocaliber also on big rectangular tiles/planks*
- *Connection pipe are no longer required in the isostatic punches*
- *High quality tiles*
- *Long life of the mould*

The high quality steels and materials used to construct this special mould, increase largely the life of the mould compared to normal standards, thus obtaining an additional benefit, which translates into money saved.

Excellent results also on rectangular tiles/planks, in different dimensions, as 15x60 10 cavities, or 15x90 8 cavities, or 10x70 13 cavities, etc.
Pictures: mould 10x70 13 cavities, and caliber details

For a list of references, please contact info@trebax.it

TREBAX
Via Cimabue, 66 - 42014 Castellarano (RE)
Tel 0536 850288 - Fax 0536 858404
www.trebax.it - info@trebax.it

Compact line2®

LINEA AUTOMATICA PER TAGLIO E PROFILATURA

di ceramica, marmo, pietra e laterizio

SISTEMA BREVETTATO

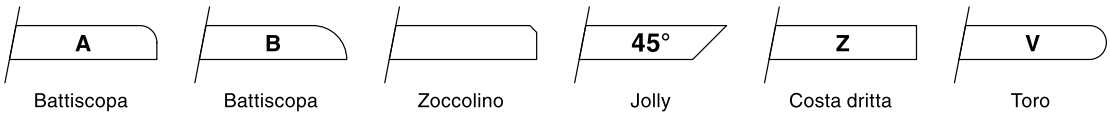
100% MADE IN ITALY

FERRARI & CIGARINI®

ITALY - Tel. +39 0536 941510 - www.ferrariecigarini.com

DUE POSSIBILITÀ

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



cutter

Taglio Italiano

by Ferrari & Cigarini

MACCHINE MANUALI PER TAGLIO E PROFILATURA

di ceramica, marmo, pietra e laterizio

NOVITÀ
FULLY

NOVITÀ
BULL-CUT2

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

NESSUN MISTERO...

LO ABBIAMO FATTO NOI

sistemi di etichettatura e marcatura industriale

TOPJET

info@topjet.it - www.topjet.it

STUDIO 1 AUTOMAZIONI INDUSTRIALI PENSA "VERTICALE": NUOVE SOLUZIONI PER ALIMENTAZIONE, STOCCAGGIO E FINE LINEA GRANDI FORMATI

STUDIO 1 AUTOMAZIONI INDUSTRIALI thinks "VERTICAL": new solutions for feeding, storage and end of line LAREG SIZES

La produzione di piastrelle di dimensioni sempre più grandi è ormai diventata un'esigenza per tutti i grandi produttori di ceramica. L'installazione di nuovi impianti produttivi per le grandi lastre, la modifica / ampliamento di impianti esistenti, l'integrazione con nuovi macchinari adatti a tali formati diventeranno sempre più una necessità imprescindibile.
Studio 1 fa dell'esperienza trentennale di professionisti del settore uno dei suoi punti di forza, unitamente ad una flessibilità che consente di soddisfare le specifiche esigenze del cliente.
Studio 1 Automazioni Industriali, opera nel settore dei grandi formati già da molti anni e presenta la nuova gamma di macchine automatiche per formati fino a 1600x3200 mm proponendosi come partner per la realizzazione di una parte 'nevralgica' dell'impianto produttivo quale lo stoccaggio, l'alimentazione delle linee di finitura e trasformazione, la movimentazione delle grandi lastre. Vi introduciamo ad alcune delle macchine realizzate per la movimentazione e stoccaggio sia in orizzontale che in verticale tenendo presente che le idee migliori nascono dai confronti... ...Siamo pronti a confrontarci con Voi, credere nei cambiamenti ed anticiparli è punto di forza.

The production of tiles with increasingly large sizes has become a requirement for all important manufacturers of ceramic. The installation of new production facilities for large slabs, modification / expansion of existing systems, integration with new machinery suitable for these formats, will become more and more a necessity.
Studio 1 makes of a thirty-year experience of industry professionals one of its strengths, together with a wide flexibility to meet the specific needs of the customer
Studio 1 Automazioni Industriali, operates with large sizes for many years and presents a new range of automatic machines for sizes up to 1600x3200 mm serving as a partner for the realization of 'hot spot' areas of the production line as storage, loading, unloading of finishing and transforming lines, handling of large sheets. We would like to introduce some of the machines realized for the horizontal or vertical handling and storage keeping in mind that the best ideas are born through the exchange of opinions... ...We are ready to exchange our views with You, believe in changes and anticipate them is a strength attitude.

Perfect Future

CEVISAMA

Fiera Internazionale per Piastrelle Ceramiche e Arredobagno

20-24 FEB. 2017
VALENCIA/SPAIN

www.cevisama.com #cevisama17

TILE OF SPAIN

FERIA VALENCIA

STUDIO 1®

AUTOMAZIONI INDUSTRIALI

www.studio1srl.it