



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

SAREMO PRESENTI A:  
**ECOMONDO**  
5 - 8 NOVEMBRE 2019  
RIMINI EXPO CENTRE - ITALY  
PAD D1 - STAND 082

## ECOBLOCK®

Impianto biologico monoblocco serie ECOBLOCK®, funzionante ad innovativa tecnologia MBR, fornito completo di allacciamenti elettroidraulici.

**PRONTO ALL'USO E AMOVIBILE.**

Nuova gamma impianti  
serie **ECOBLOCK®**  
ed **ECOSAR®**



## ECOSAR®

Impianto chimico-fisico monoblocco di elevata qualità, costruzione in acciaio inox, polipropilene e vetroresina.

**DEPURAZIONE E  
RICICLO ACQUE REFLUE  
PROVENIENTI DA  
INDUSTRIE CARTOTECNICHE**



Alimentatore automatico di pallets



Impilatore mod. IBF



Impianto robotizzato per produzione Paper Pallets



Isola robotizzata di pallets

DA  
**30**  
ANNI

NEL MONDO  
DEL CARTONE



Pallettizzatore automatico mod. PAM - Pila pareggiata sui 4 lati



# errebi

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

MADE IN ITALY



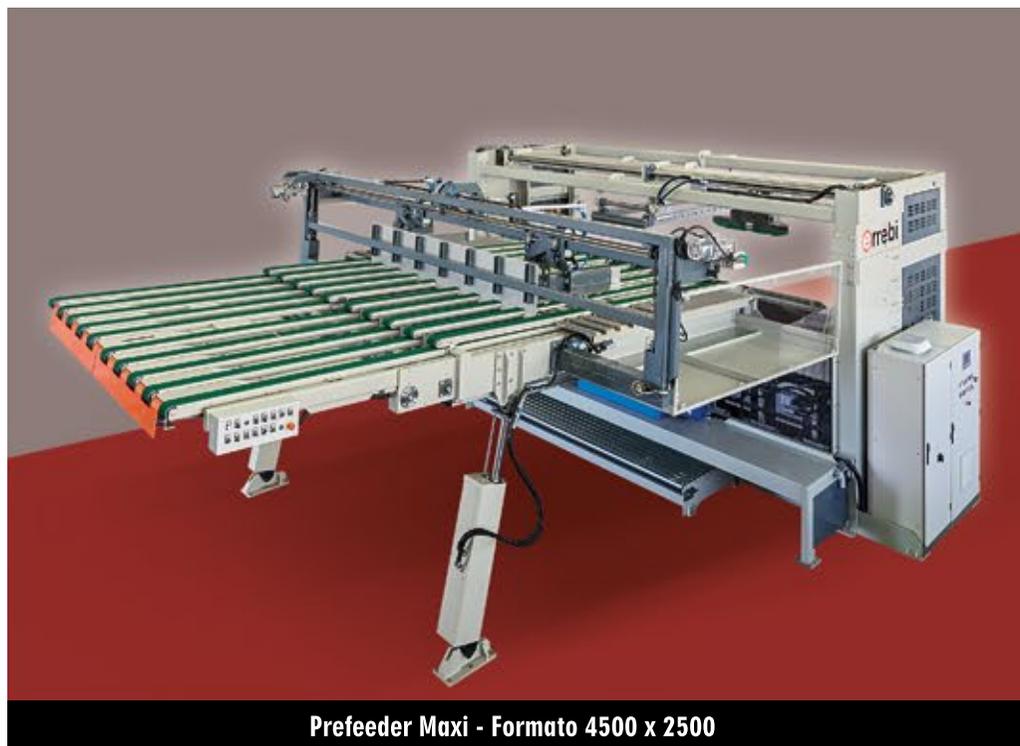
Prefeeder mod. 2000 S per stampa dall'alto



Ralla girevole a 90° mod. RMD



Lettizzazione mod. RPC



Prefeeder Maxi - Formato 4500 x 2500



Mettipallet automatico rapido mod. MP



Stampante digitale a getto d'inchiostro, modulare, mod. X Large

# KOMBO TAV-R

## CARICO - TAGLIO - SCARICO

Soluzione industriale, totalmente integrata e automatica.

**SUPER  
PLOTTER**

Due teste di taglio

**Seeker System**

Camere sotto e sopra

**AIRO  
panel**

Finitura senza punti d'attacco



PACKAGING



DISPLAYS



PROMOTION



**Produttivo. Tutto il giorno. Tutta la notte: 24/7.**

L'unico con sistema motorizzato di movimentazione materiali per una completa automazione produttiva.

Gamma completa di sistemi di taglio, da compatto a largo formato, e sistemi innovativi per automazione.

[www.elitron.com](http://www.elitron.com)  
[elitron@elitron.com](mailto:elitron@elitron.com)

**viscom**  
Italia 2019  
PAD. 8 | STAND C05 - D08

**FEFCO**  
Technical Seminar  
STAND: 113

**Elitron**  
INNOVATIVE PRODUCTION METHODS



**EDF EUROPE**

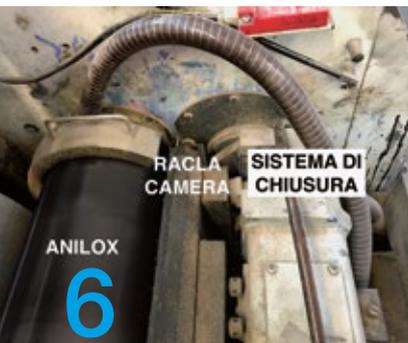
A MEMBER OF DONGFANG PRECISION GROUP



**NEW**

**HGL  
RD C  
1628**

HQ: Via della Meccanica, 10 - 40050 Argelato (BO) Italy Loria Branch: Via F.lli Pinarello, 22 - 31037 Loria (TV) Italy  
Web: [www.edfeurope.com](http://www.edfeurope.com) Email: [info@edfeurope.com](mailto:info@edfeurope.com) Phone: +39 051 6631220 Fax: +39 051 6630889



**6** FlexoBar - 2 Sistemi di raclatura:  
trasferire l'inchiostro sull'anilox

**8** FlexoBar - 2 Doctor blade system: ink transfer onto anilox

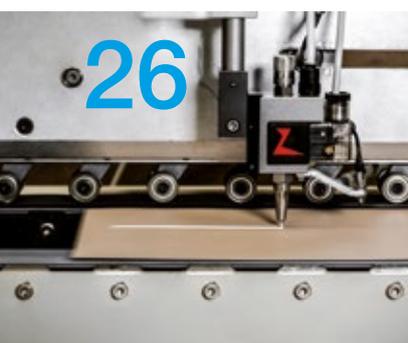


**16** Toscana Ondulati aumenta la produttività  
grazie alla nuova Celmach Chroma Evo 1700

**18** Toscana Ondulati increases productivity  
thanks to the new Celmach Chroma Evo 1700

**26** Zator: sistemi per l'applicazione di collanti Made in Italy  
per l'industria cartotecnica e del converting

**28** Zator: system for gluing application for cardboard  
and converting industry Made in Italy



**32** BFT Carbon: produzione di camere racla  
in fibra di carbonio con standard aerospaziali

**34** BFT Carbon: production of doctor blade chambers  
in carbon fiber with aerospace standards

**40** Servizi Grafici, stampare senza limiti

**42** Servizi Grafici, print without limits

**48** News Tecnologie  
News Technologies

**56** Medus e il digitale: intesa perfetta

**58** Medus and digital printing: perfect interaction

**64** Lama autolivellante Böhler X-PRESS Pure

**66** Böhler X-PRESS pure self leveling rule



**72** Un service di pre stampa focalizzato sull'innovazione

**74** A prepress service with innovation in mind

**78** Applicazione di hotmelt su coni in carta per gelato

**80** Application of hot melt adhesive in ice cream paper cones

**82** News Dall'industria  
News from industry

**88** New Aerodinamica: un viaggio lungo 35 anni nel settore  
cartario, cartotecnico e plastico

**90** New Aerodinamica: a 35 years journey in paper,  
cardboard and plastic industry

**92** News Materiali  
News Materials

**96** Indice inserzionisti  
Advertiser table



Iscritta al Registro Nazionale  
della Stampa n° 5360

Autorizzazione del Tribunale  
di Milano n° 373  
del 10 giugno 1996

Direzione, redazione,  
amministrazione e pubblicità:  
Direction, editing,  
administration and advertising:

**CIESSEGI Editrice S.n.c.**

Via G. Di Vittorio 30  
20090 Pantigliate - (Milano) Italy  
phone +39 02 90687158  
fax +39 02 9067591

**corrugate@converter.it**  
**www.converter.it**

@ConverterFlexo

www.youtube.com/  
converterwebtv

www.flickr.com/  
photos/converter

issuu.com/converteritaly

Direttore responsabile/Editor:  
**Stefano Giardini**

Coord. redazionale/Chief editor:  
**Andrea Spadini**

Redazione/Editorial staff:  
Massimo Giardini,  
**Barbara Bernardi**

Impaginazione  
e grafica/Graphics:  
**Federica Giardini**

Ciessegi Editrice Snc  
Stampa/Print:  
**GRAFICHE GIARDINI s.r.l.**  
**Pantigliate - MI**  
Garanzia di riservatezza

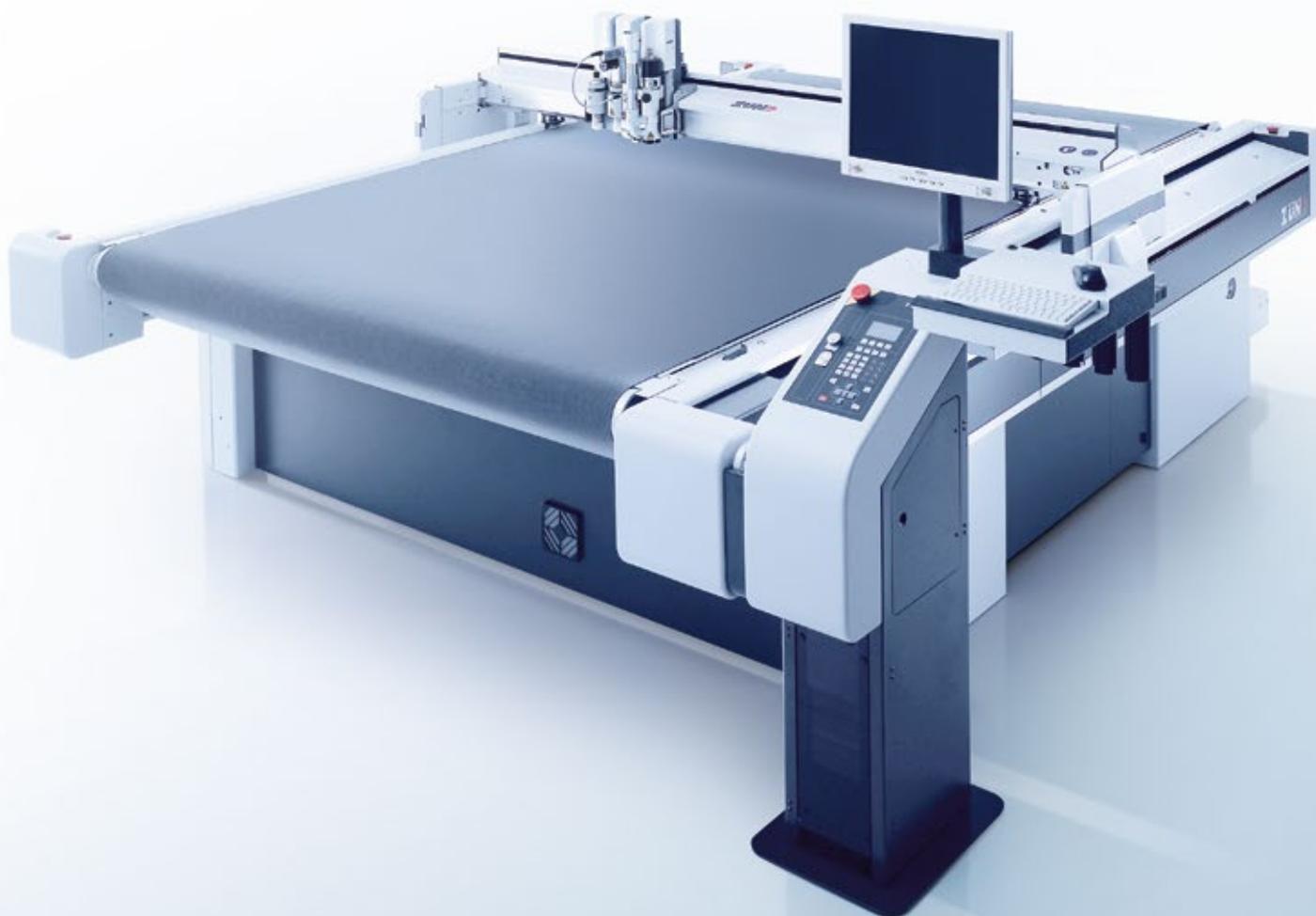
Il trattamento dei dati personali  
che La riguardano viene svolto  
nell'ambito della banca dati  
della CIESSEGI Editrice Snc e  
nel rispetto di quanto stabilito  
dalla Legge 675/96 e successive  
modifiche sulla tutela dei dati  
personali. Il trattamento dei dati,  
di cui le garantiamo la massi-  
ma riservatezza, è effettuato al  
fine di aggiornarla su iniziative  
e offerte della società. I suoi  
dati non saranno comunicati o  
diffusi a terzi e per essi lei potrà  
richiedere in qualsiasi momento,  
la modifica o la cancellazione  
scrivendo all'attenzione del  
Responsabile Editoriale della  
CIESSEGI Editrice Snc.

**© Copyright - tutti i diritti  
sono riservati.**

Nessuna parte di questa  
rivista può essere riprodotta  
senza autorizzazione.  
Manoscritti e fotografie  
(anche se non pubblicati)  
non si restituiscono.

# Taglio digitale a livello industriale

- Il più alto livello di produttività
- Massima efficienza
- Configurabile individualmente





www.atif.it

# BestinFlexo 2019

21 Novembre 2019 BOLOGNA

Platinum Sponsor



Cocktail Sponsor



Gold Sponsor



KOENIG & BAUER



MAVIGRAFICA



# FlexoDay<sup>®</sup> 2019

21/22 Novembre 2019 BOLOGNA

Platinum Sponsor



Gold Sponsor



KOENIG & BAUER



MAVIGRAFICA



Silver Sponsor



# DELTA WT 250



## LA NUOVA STAMPANTE INDUSTRIALE CON INCHIOSTRI AD ACQUA PER IL PACKAGING E LA CARTOTECNICA

- > Qualità Offset
- > Piccole e medie tirature in totale automatismo
- > Espositori e cartotecnica digitale
- > Stampe brillanti, prive di odore e di grande formato



Product of the Year 2018  
»New Technology«



EDP-Award 2017  
»Best Corrugated Print Solution«

corrugated@durst-group.com  
durst-group.com

**durst**

# Sistemi di raclatura: trasferire l'inchiostro sull'anilox



CONTINUIAMO IL PERCORSO DI APPROFONDIMENTO TECNICO NEL MONDO DELLA STAMPA FLESSOGRAFICA SU CARTONE ONDULATO PARLANDO DEI SISTEMI DI DOSAGGIO DELL'INCHIOSTRO, GRAZIE AL PREZIOSO CONTRIBUTO DI GIANNI AMENDOLA E SIMONE BONARIA



Gianni Amendola



Simone Bonaria

**D**opo aver parlato sul precedente numero degli inchiostri e dei sistemi d'inchiostrazione, ci focalizzeremo in questo articolo sul trasferimento dell'inchiostro sull'anilox.

Il sistema di dosaggio, detto sistema di raclatura, ha il compito di trasferire in maniera precisa e pulita l'inchiostro all'interno delle celle, saturandole, ma allo stesso tempo tenendo pulito l'esterno del rullo anilox. Questo è un processo chiave per ottenere risultati di alta qualità e precisione.

Sin dagli albori della stampa flessografica, e fino a un qualche anno fa, l'inchiostro prelevato dal secchio, e spinto nella macchina tramite pompa, veniva iniettato tra due rulli in rotazione: un rullo gommato e un rullo anilox. Il rullo gommato, solitamente ricoperto da neoprene o EPDM, ha la caratteristica di essere morbido per poter essere posto in pressione contro il rullo anilox. Quest'ultimo, come vedremo nel prossimo numero, è un rullo caratterizzato da una superficie ceramica microforata, in grado di trasportare inchiostro all'interno di questi micro fori, chiamati celle. La rotazione e la pressione tra i due rulli, permetteva all'inchiostro di saturare le celle dell'anilox, e allo stesso tempo di pulire la superficie esterna della cella.

La soluzione di trasferimento a rulli gommati, è un sistema tuttora utilizzato, specialmente in alcuni processi

di spalmatura, dove l'omogeneità della stesura, non è il requisito principale.

A seguito della continua richiesta di aumento di qualità e velocità di stampa, il rullo gommato è stato lentamente sostituito da un nuovo sistema di dosaggio, chiamato racla camera. Si è passati da un sistema di inchiostrazione approssimativo, a uno che meccanicamente non può sbagliare, perchè trasferisce esattamente sempre la stessa quantità di prodotto, in qualsiasi punto dell'anilox.

Un processo semplice, controllabile e soprattutto ripetibile. Il sistema a racla camera, nato già negli anni '90, ma diffusosi negli ultimi 20 anni, è un calamaio dotato di due lame che raschiano l'anilox per tutta la sua lunghezza, mentre le tenute laterali, garantiscono la "chiusura" del sistema. L'intero sistema viene posto in contatto sull'anilox tramite pressione meccanica o pneumatica.

L'inchiostro, spinto dalla pompa, scorre all'interno della camera, riempiendola ed entra in contatto con l'anilox in rotazione, andandone a saturare le celle. Le celle, sature d'inchiostro, prima di uscire dalla racla camera, vengono raschiate dalla lama. Questo punto di contatto tra lama e rullo anilox, è il punto chiave per il funzionamento di questo sistema. Per consentire che le celle vengano raclate in maniera pulita e corretta, e che la vita delle lame sia accettabile, è indispensabile che l'angolo di contatto tra la lama e l'anilox sia all'interno di un range ben definito.

ASSISTENZA E  
MANUTENZIONE  
SPECIALISTICA

**ulmex**



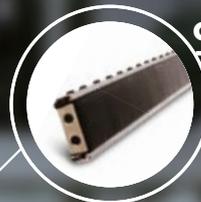
ANILOX  
CERAMICI E  
CROMATI

**ZECHER**



LAVAGGI CILINDRI  
CAUCCIÙ A PANNO

**BALDWIN**



LAVAGGI  
CILINDRI  
CAUCCIÙ A  
SPAZZOLA

**OXY  
DRY**



**OTTIMIZZAZIONE  
DEL PROCESSO  
DI STAMPA  
PER MACCHINE  
OFFSET**

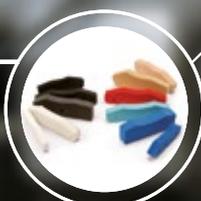
PULIZIA LASER  
A DOMICILIO  
24/7

**ulmex**



TENUTE  
CAMERA  
RACLA

**flexo  
end seals**



VERNICIATORI  
IN LINEA

**Harris & Bruno  
INTERNATIONAL**



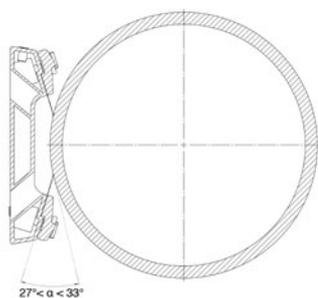
**RACLA**

**TKM MEYER**  
The Knife Manufacturers



## PRODOTTI PREMIUM PER STAMPE ESIGENTI, LA QUALITÀ E IL SERVIZIO FANNO LA DIFFERENZA

Zecher, Baldwin, Oxy-Dry, Harris & Bruno, TKM Meyer, Flexo End Seals e Laser Clean sono i brand accuratamente selezionati da Ulmex per ottimizzare il processo di stampa offset puntando a standard d'eccellenza. Ai brand rappresentati in esclusiva, Ulmex associa servizi e consulenza altamente specializzati per piani di intervento dedicati alle singole necessità.



Questo angolo è definito come l'angolo  $\alpha$  che si va a formare tra la collineare della lama e la tangente all'anilox passante per il punto di contatto. Per garantire un funzionamento idoneo quest'angolo  $\alpha$  dev'essere compreso tra 27°-33°. Questo angolo dev'essere definito dal costruttore della camera in fase d'installazione sulla macchina, e non vi è modo di modificarlo successivamente.

La seconda lama, chiamata racla di contenimento, invece ha la funzione di chiudere e sigillare il sistema racla camera, facendo in modo che il contenuto possa circolare al suo interno ma anche evitando che polvere e detriti possano entrare all'interno, inquinando l'inchiostro, oppure danneggiando la lama, e di conseguenza la stampa.

## SISTEMA APERTO O SISTEMA CHIUSO?

Nella storia della stampa flessografica, si è partiti da un sistema aperto (rullo gommato) e si è arrivati a un sistema chiuso (racla camera), ma esistono soluzioni intermedie, come ad esempio sistemi a rullo gommato con racla negativa o sistemi a camera racla aperta dotati di una singola lama.

Analizzando brevemente i vantaggi e gli svantaggi, possiamo affermare che i sistemi aperti, caratterizzati dal

fatto che l'inchiostro non può mai andare in pressione, sono molto più facili da gestire da parte degli operatori, non richiedono sistemi di lavaggio evoluti, ma allo stesso tempo non garantiscono qualità di stampa superiore, non garantiscono un lavaggio efficiente e temono le alte velocità e contaminazione esterna. Per quanto riguarda invece i sistemi chiusi, caratterizzati dal fatto che l'inchiostro parte e ritorna nel secchio senza mai prendere aria, sicuramente garantiscono una qualità e una ripetibilità superiore, vantano tempi di cambio lavoro molto più corti grazie alla possibilità di lavare in pressione, ma a loro

**PUNTI DI FORZA**  
Facilità di calibrazione  
Meno manutenzione e particolari di consumo

**Sistema aperto**  
Rullo Gommato

**PUNTI CRITICI**  
Contaminazione dell'inchiostro  
Qualità di stampa e lavaggio medio/bassa

## ENGLISH Version

### Doctor blade system: ink transfer onto anilox

WE CONTINUE THE TECHNICAL IN-DEPTH ANALYSIS IN THE WORLD OF FLEXOGRAPHIC PRINTING ON CORRUGATED CARDBOARD TALKING ABOUT INK DOSING SYSTEMS, THANKS TO THE PRECIOUS CONTRIBUTION OF GIANNI AMENDOLA AND SIMONE BONARIA

**A**fter talking about the previous number of inks and inking systems, we will focus in this article on ink transfer onto anilox.

The dosing system, called the doctor blade system, has the task of accurately and cleanly transferring the ink inside the cells, saturating them, but at the same time keeping clean the exterior of the anilox roll. This is a key process to achieve high quality and precision results. Since the dawn of flexographic printing, and up until a few years ago, the ink taken from the bucket, and pushed into the machine by pump, was injected between

two rotating rollers: the rubber roll and the anilox roll. The rubber roll, usually covered with neoprene or EPDM, is soft so you can place it under pressure against the anilox roll.

The anilox roll, as we shall see in the next issue, is a roll characterized by a micro-perforated ceramic surface, able of transporting ink inside these micro-holes, called cells. The rotation and the pressure between the two rolls allowed the ink to saturate the cells of the anilox, and at the same time to clean the external surface of the cell.

The transfer solution with rubber rollers is a system that is still used, especially in some

coating processes, where the homogeneity of the spreading is not the main requirement. As a consequence of the continuous request for an increase in quality and printing speed, the rubber roll has been slowly replaced by a new dosing system, called chamber doctor blade.

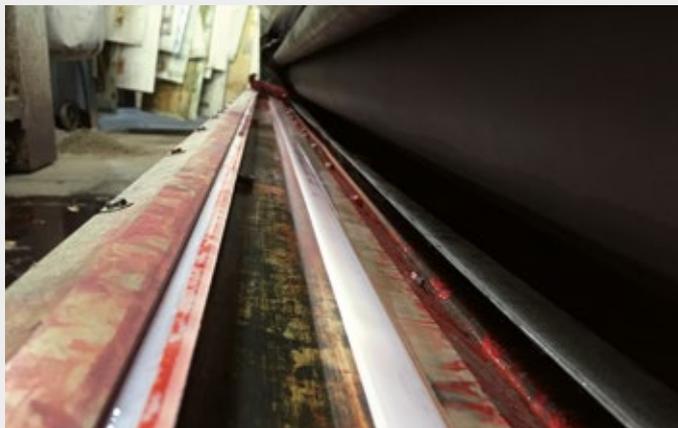
We passed from an approximate inking system to a system that cannot mechanically go wrong, because transfers exactly the same quantity of product, in any point of the anilox. A simple, controllable and above all repeatable process.

The chamber doctor blade system, born already in the 90s, but spread in the last 20

years, is an ink fountain equipped with two blades that scrape the anilox along its entire length, while the side seals, guarantee the closure of the system. The entire system is placed in contact on the anilox by mechanical or pneumatic pressure.

The ink, pushed by the pump, flows inside the chamber, filling it and comes into contact with the rotating anilox, saturating the cells. The cells, saturated with ink, before leaving the room squeegee, are scraped by the blade. This point of contact between blade and anilox roll is the key point of this system.

To allow the cells to be cleaned in a clean and correct manner, and to get an acceptable life





DIRECT DRIVE  
TECHNOLOGY



6-COLOR  
PRINTING



QUICK  
SET-UP

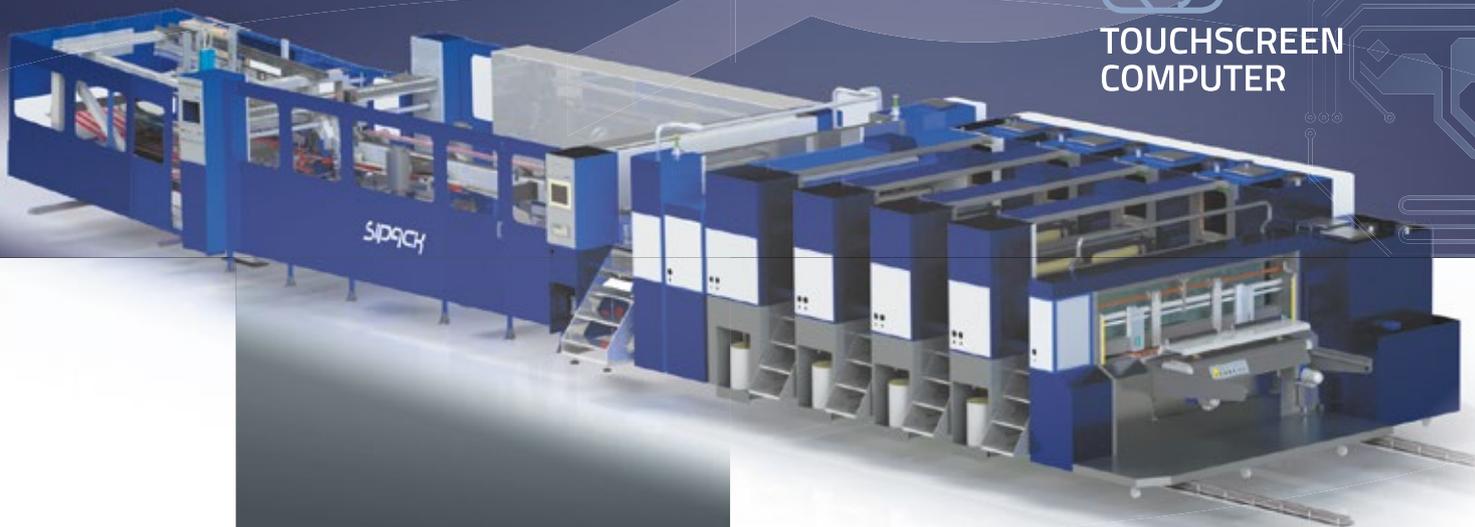
SHAPING  
YOUR  
BUSINESS



100% MADE  
IN ITALY



TOUCHSCREEN  
COMPUTER



www.sipack.it

CASEMAKER  
FLEXO FOLDER  
GLUER  
MINIDRIVE QS

Ideal for  
any output



Increased accuracy and speed, decreased noise,  
energy consumption and maintenance



Printing units available with  
carbon doctor blade chambers



Non-stop job change technology



Designed, manufactured  
and assembled entirely in Italy



Job changeovers in less than 2 minutes



sipack@sipack.it · +39 0583 724260 · Barga (Lucca) Italy





discapito vi è la necessità di sistemi d'inchiostrazione e lavaggio più evoluti, la presenza di particolari di ricambio soggetti ad usura (lame e tenute), e non ultimo, la necessità di mantenere costante la viscosità dell'inchiostro, al fine di non influenzare la qualità di stampa.

## LA QUALITÀ E LE CONDIZIONI DELLA CAMERA RACLA SONO L'ELEMENTO FONDAMENTALE DEL SUCCESSO DI STAMPA

La camera racla è una delle variabili fondamentali del

processo di stampa, per questo è importante conoscere bene ogni singolo componente, per poterlo mantenere in ottimo stato e sempre performante:

- **Sistema di chiusura:** è il meccanismo che permette di portare le lame in contatto durante la fase d'inchiostrazione; solitamente è costituito da un supporto sul quale è fissata o incernierata la camera racla, sistema a due pistoni pneumatici laterali o un cuscino pneumatico, posto posteriormente, che spinge in posizione la camera, fornendo una pressione omogenea lungo tutta la sua lunghezza. È molto importante non eccedere mai con le pressioni di esercizio, sia per non danneggiare l'anilox, sia per una maggior vita delle lame e delle tenute laterali. E' necessario verificare sempre l'assenza di giochi meccanici su questo sistema per garantire spiacevoli difetti in stampa.

- **Corpo camera:** costituisce la parte principale del sistema; al suo interno scorre l'inchiostro seguendo il flusso definito dal foro di carico (solitamente singolo e posizionato sul fondo della camera centralmente) e i fori di scarico (normalmente posizionati sui due estremi del corpo, in posizione alta per garantire il riempimento della camera). È molto importante assicurarsi che la camera abbia anche dei piccoli fori di svuotamento posizionati inferiormente, questo per evitare che nel passaggio dalla fase d'inchiostrazione alla fase di lavaggio, l'inchiostro presente in camera non venga lavato e scaricato, cau-

of the blades, it is essential that the contact angle between blade and anilox is within a well-defined range. This angle is defined as the angle  $\alpha$ , formed between the collinear of the blade and the tangent to the anilox passing through the point of contact. To ensure proper operation this angle  $\alpha$  must be between 27° and 33°. This angle must be defined by the camera manufacturer during installation on the machine, and there is no way to change it later.

The second blade, called containment blade, has instead the function of closing and sealing the chamber doctor blade system, making sure that the contents can circulate inside it but also avoiding that dust and debris can enter inside, polluting the ink, or damaging the blade, and consequently printing.

### OPEN OR CLOSED SYSTEM?

In the history of flexographic printing, we started with an open system (rubber roller) to arrive at a closed system (chamber doctor blade), but there are intermediate solutions, such as rubber roll systems with negative

doctor blades or open doctor blade systems with a single blade.

Briefly analyzing the benefits and disadvantages, we can say that open systems, characterized by the fact that the ink can never be pressurized, are much easier to manage by the operators, do not require advanced washing systems, but at the same time don't guarantee superior print quality, they don't guarantee an efficient washing and are very sensitive to high speeds and external contamination. As for closed systems, characterized by the fact that the ink starts and returns to the bucket without ever taking air, they surely guarantee a higher quality and repeatability, they have much shorter job change times thanks to the possibility of washing under pressure, but to their detriment there is the need for more advanced inking and washing systems, the presence of spare parts subject to wear (blades and seals), and not least, the need to keep the ink viscosity constant in order not to affect print quality.

### THE QUALITY AND CONDITION OF CHAMBER DOCTOR BLADE ARE THE FUNDAMENTAL ELEMENT OF PRINTING SUCCESS

Chamber doctor blade is one of the fundamental variables of the printing process, so it is important to know each single component well, in order to keep it in excellent condition and always performing:

- **Closing system:** it is the mechanism that allows to bring the blades in contact during the inking phase; usually it consists of a support on which the chamber doctor blade is fixed or hinged, a system with two lateral pneumatic pistons or a pneumatic cushion, positioned at the rear, which pushes the chamber into position, providing a homogeneous pressure along its entire length. It is very important never to exceed the working pressures, both to avoid damaging the anilox, and for longer life of blades and side seals. It's necessary to verify always the absence of mechanical play on this system to guarantee unpleasant print defects.
- **Chamber body:** it is the main part of

the system; the ink flows inside it following the flow defined by the loading hole (usually single and positioned centrally on the bottom of the chamber) and the drain holes (normally positioned on the two ends of the body, in a high position to guarantee the filling of the chamber). It is very important to make sure that





**VEGA, come nasce un'idea.**



**ALTAIR**

*compatibile con industria 4.0*

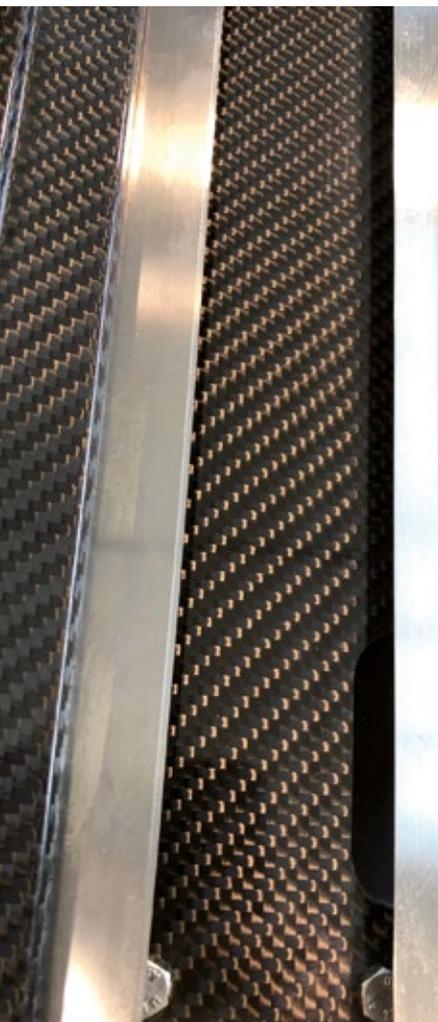
**VEGA**  
G R O U P

**VEGA S.r.l.**

Viale dell'Industria, 6 20037 Paderno Dugnano - Milano - Italy

T. +39 02 990 46212 / F. +39 02 990 46202

[www.vegagroup.it](http://www.vegagroup.it) / [comm@vegagroup.it](mailto:comm@vegagroup.it)



sando un rilevante spreco.

La camera deve svuotarsi completamente prima di avviare il ciclo di lavaggio. La superficie di contatto interna della camera è la variabile più importante per questo componente, per ottenere una pulizia senza residui di inchiostro. Per questo è importante verificare periodicamente tale superficie, verificando non solo le condizioni di pulizia, ma anche l'eventuale corrosione.

- **Tenute laterali:** componenti fondamentali per non fare fuoriuscire l'inchiostro lateralmente dalla camera, sigillano le testate della camera, appoggiandosi direttamente in contatto sulle fasce non incise dell'anilox (chiamate "not engraved area" o "dead band"). La scelta del materiale e della sua durezza, sono fondamentali per garantirne una lunga durata. Un materiale morbido avrà meno attrito sull'anilox, ma temerà molto di più pressione e pezzi d'inchiostro secco. Un materiale duro avrà più usura dalla frizione dell'anilox, ma verrà danneggiato meno da residui d'inchiostro secco e sopporterà meglio pressioni elevate.

Le tenute laterali sono in ogni modo parti consumabili, quindi la sostituzione periodica, eviterà inutile e costosi fermi macchina in produzione.

- **Lame o racle:** le più temute dagli operatori sono in metallo, ma da qualche anno, per la gioia del RSPP (il responsabile del servizio di prevenzione e protezione), sono anche in materiale plastico. Queste hanno il compito di raschiare l'inchiostro in eccesso, mantenendolo all'interno del sistema e di sigillare la camera. Se quelle in metallo non accusano cambi di pressione repentini, anche se scorretti, per via della memoria di forma del materiale, con quelle in plastica l'aumento di pressione sul sistema a racla dev'essere proporzionale alla vita della racla, fino alla sua sostituzione. Anche per le lame una sostituzione periodica e programmata, eviterà inutili e spiacevoli fermi macchina.

- **Ferma lame:** chiamato anche "blade holder" solitamente può essere di diversi tipi: a vite, a eccentrico, a molla, o pneumatico. Molto importante che questi sistemi di chiusura delle lame garantiscano una buona tenuta della lama, evitando l'effetto onda, causa di difetti in stampa e usura non uniforme delle lame.

## LE PRINCIPALI PROBLEMATICHE DELLA RACLA CAMERA

Corrosione: una delle problematiche maggiormente diffusa

the chamber also has small emptying holes positioned below, this to avoid that during the transition from inking phase to washing phase, the ink present in the chamber can be washed and discharged, causing a considerable waste. The chamber must be completely emptied before starting the washing cycle. The internal contact surface of the chamber is the most important variable for this component, to obtain a cleaning without ink residues. For this reason, it is important to periodically check this surface, checking not only the cleaning conditions, but also the possible corrosion.

- **Side seals:** essential components to prevent the ink from escaping laterally from the chamber; they seal the heads of the chamber and they are positioned directly on the not-engraved bands of the anilox (also called "dead bands"). The choice of material and its hardness are fundamental to guarantee a long life. A soft material will have less friction on the anilox, but it will be much more sensitive to pressure and pieces of dry ink. A hard material will suffer more wear from the friction of the anilox but will be less damaged by dry ink residues

and will better withstand high pressures. The side seals are in any case consumables and therefore the periodic replacement will avoid useless and costly downtime in production.

- **Blades:** the most feared by the operators are in metal, but for some years, for the delight of the RSPP (in English the Health and Safety Officer), they are also made of plastic. These have the task of scraping excess ink, keeping it inside the system and sealing the chamber: If the metal ones do not show sudden pressure changes, even if incorrect, due to the shape memory of the material, with those in plastic the pressure increase on the doctor blade system must be proportional to the life of the blade, until its replacement. Even for the blades, a periodic and scheduled replacement will avoid unnecessary and unpleasant downtime.

- **Blade holder:** this can usually be of different types: screw, eccentric, spring, or pneumatic. It is very important that these blade closing systems guarantee a good stretching of the blade, avoiding the wave effect, which causes defects in printing and uneven wear of the blades.

### THE MAIN PROBLEMS OF THE CHAMBER DOCTOR BLADE

**Corrosion:** one of the most widespread problems among printers with water-based inks is pitting, which produces very deep cavities, which in a first phase can generate contamination due to poor surface wash-ability, but over time they can even compromise the structure and therefore the rigidity of the chamber body. The solution to this problem came from technology of composite materials, first of all, the carbon fiber, which is laminated with special epoxy resins, in this way does not suffer corrosion in any way, guaranteeing a life of the product well over 15 years, and a ultra-glossy surface which allows the ink to flow without attaching itself.

**Back doctoring:** often this problem is confused with leaks from the chamber and therefore a wrong positioning of the system, in reality this drip is only a consequence of the back doctoring effect. Depending on the orientation of the chamber doctor blade compared to the anilox rotation, this phenomenon can occur in two different ways. In both cases it is mainly due

to the incorrect contact angle or thickness of the containment blade, which causes the latter to act as a doctor blade, scraping the ink not transferred to the cliché. If the containment blade is positioned below, the phenomenon is easily identifiable at the end of the work, when small solid pendent formations of dry ink will be found below the chamber doctor blade.

If the doctor blade is placed at the top, the phenomenon of back doctoring can cause dripping from the side seals, which in reality are not the cause of the problem: again for the principle described above, the externally scraped ink flows along the upper containment blade and falls by gravity on the seals.

In order to solve back doctoring problems, many manufacturers of last generation chambers propose asymmetric profiles, able to guarantee the absence of this effect even at high printing speeds. However, often, back doctoring is not caused by the wrong contact angle of the containment blade, but by the wrong thickness of the containment blade; in this case the reduction in thickness can reduce or eliminate the problem.

Azienda Certificata ISO 9001-Certified ISO 9001

# 40. anni



IMPIANTI FLEXO  
FLEXO PRINTING SYSTEM

# DA SEMPRE INNOVATIVI PER SEMPRE

tra gli stampatori con inchiostri base acqua, è quella della corrosione (“pitting”), che produce cavità ben profonde, che in una prima fase possono generare contaminazione dovuta alla scarsa lavabilità della superficie, ma con il passare del tempo possono compromettere addirittura la struttura e quindi la rigidità del corpo camera. La soluzione a questo problema è arrivata dalla tecnologia dei materiali compositi, in primis, la fibra di carbonio, che laminata con speciali resine epossidiche, non soffre in alcun modo la corrosione, garantendo una vita del prodotto ben oltre i 15 anni, e una superficie ultra lucida che consente all’inchiostro di scorrere senza aggrapparsi. Back doctoring: spesso questa problematica viene confusa con delle perdite dalla camera e quindi un errato posizionamento del sistema, in realtà questo gocciolamento è solo una conseguenza dell’effetto “back doctoring”. A seconda dell’orientamento della camera racla rispetto alla rotazione dell’anilox, questo fenomeno si può verificare in due modi diversi. In entrambi i casi è dovuto principalmente per l’errato angolo di contatto o spessore della lama di contenimento,

che fa sì che quest’ultima funga come lama di raclatura, ma andando a raschiare esternamente l’inchiostro non trasferito al cliché. Nel caso in cui la lama di contenimento sia posizionata inferiormente, il fenomeno è ben identificabile a fine lavoro, quando si troveranno piccole formazioni solide pendenti d’inchiostro secco al di sotto della camera racla. Nel caso in cui, la lama di raclatura posta superiormente, il fenomeno di “back doctoring” può causare del gocciolamento dalle tenute laterali, che in realtà non sono causa del problema: sempre per il principio descritto sopra, l’inchiostro raschiato esternamente, scorre lungo la lama di contenimento superiore e cade per gravità sulle tenute.

Al fine di risolvere le problematiche di “back doctoring”, molti costruttori di camere di ultima generazione propongono profili asimmetrici, in grado di garantire l’assenza di questo effetto anche ad alte velocità di stampa. Spesso però il “back doctoring” non è causato dall’errato angolo di contatto della lama di contenimento, ma dall’errato spessore di questa; in questo caso la riduzione di spessore può ridurre o eliminare il problema. ■



**100% CONTROL GUARANTEED WITH WHITE GLUE ON WHITE SUPPORT/BOXES**

**EASY AND EFFECTIVE CAMERA INSPECTION SYSTEMS**

**BAR CODE INSPECTION ABLE TO READ MOST EXISTING CODES**

**CAMERA QUALITY INSPECTION UNAFFECTED BY EXTERNAL ENVIRONMENTAL CONDITIONS**

**INNOVATIVE BRAILLE INSPECTION**

**EVERYTHING IS DETECTED BY ERO:**

**GLUE, BAR CODES, BRAILLE CODES AND MUCH MORE....**

QUALITY INSPECTION SYSTEM

**ERO**

**GLUING SYSTEMS**

MADE IN ITALY

**www.ero-gluers.com**

**ERO srl**  
Via Preferita, trav. I n°7 - 25014  
Castenedolo (BS) - Italy  
Ufficio/Office tel. +39.030.2731503  
fax +39.030.2132523  
info@ero-gluers.com

# Linee di accoppiatura automatiche

**NUOVO MODELLO  
FORMATO 2000 mm**

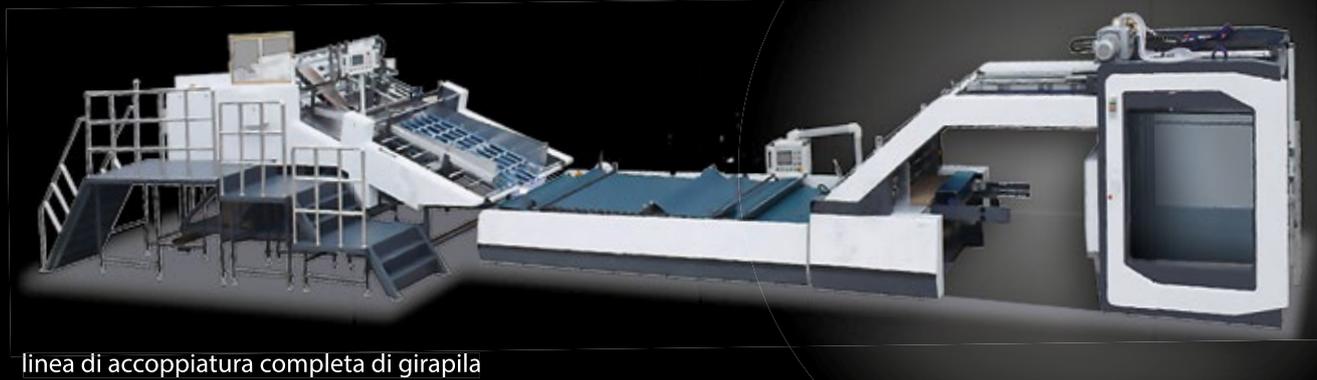
nate per  
**stupirvi**



## **SUPRA** 1650 alta velocità

- linea di accoppiatura automatica
- Regolazioni automatizzate gestite da PLC touch screen con tempi di avviamento per regolazione formato ridottissimi
- Mettifoglio "Lead edge feeder" sicura introduzione anche con materiali "difficili"
- Il rullo incollatore in ANILOX RETINATO spalma un sottile velo di colla a "micropunti" effetto imbarcatura eliminato e consumo di colla minimo.
- Sistema di accoppiatura con registro elettronico interattivo brevettato "Hero-reflex" massima precisione e alta produttività

*i limiti esistono per essere superati* **12.000 fogli/ora**



linea di accoppiatura completa di girapila

## **EXACTA**

L'unica accoppiatrice automatica che accoppia a

**"registro preciso"**  
cartoncino teso con cartoncino teso  
con queste caratteristiche:



- Grande formato: 1450 x 1450 mm
- Grande precisione : +/- 0,5 mm registro elettronico "Hero-reflex"
- Grande produttività: 6000 fogli/ora a registro preciso registro high speed "no-stop"
- Grande risparmio: velo ottimale di colla rullo incollatore in Anilox retinato con spalmatura a "micropunti"
- Versatilità: cartoncino di supporto min 180 gr a max 1000 gr - cartoncino di copertina min 100 gr a max 1000 gr
- Costi di produzione dimezzati: un solo operatore per tutta la linea due mettifogli automatici "altapila" impilatore automatico in uscita

**GK** s.r.l.  
via S. Pellico 21051 Arcisate - (Varese) Italia  
Tel. +39 337 387697 - +39 328 2006337  
e-mail: [gk.srl@libero.it](mailto:gk.srl@libero.it) - [www.gksrl.com](http://www.gksrl.com)

Compatibile ammortamento "INDUSTRIA 4.0"

engineering  **SCHEGGIA**   
Official Licensed Product



# Toscana Ondulati aumenta la produttività grazie alla nuova Celmacch Chroma Evo 1700

TOSCANA ONDULATI (GRUPPO DS SMITH) HA INSTALLATO LA SCORSA PRIMAVERA LA NUOVA MACCHINA DA STAMPA FLESSOGRAFICA PER CARTONE ONDULATO CHROMA EVO 1700 DI CELMACCH, CON L'OBIETTIVO DI AUMENTARE LA PRODUTTIVITÀ, GRAZIE A UNA TECNOLOGIA DI ULTIMISSIMA GENERAZIONE CON PRESTAZIONI ELEVATE E COSTI COMPETITIVI

**T**oscana Ondulati fa parte della multinazionale DS Smith dal 1996, pur mantenendo la sua storica ragione sociale con la quale opera tutt'ora sul mercato. Due gli stabilimenti produttivi, uno a Marlia (Lu) e un secondo costruito nel 2002 a Perignano – Casciana Terme Lari alle porte di Pisa, nel quale lavorano circa 110 collaboratori su due turni per 5 giorni alla settimana. Toscana Ondulati è un sito produttivo integrato, grazie alla presenza di un ondulatore che produce fogli di cartone utilizzati al 90% per soddisfare il fabbisogno interno, mentre la restante produzione viene dirottata verso altri stabilimenti del gruppo, anche se l'obiettivo, come ci racconta Luca Buonaccorsi (Re-

sponsabile Operations) che ci accompagna all'interno del reparto stampa per vedere da vicino l'ultimo investimento, è di arrivare a utilizzare internamente l'intera produzione di cartone ondulato.

In questo stabilimento si fanno grandi numeri, con oltre 100 milioni di m2 l'anno di cartone prodotto per un fatturato di oltre 45 milioni di €. A farla da padrona all'interno dei reparti produttivi sono le lunghe tirature, pertanto, data per scontata la qualità, è la produttività la primaria esigenza da soddisfare. Il core business è rappresentato da imballaggi in micro-onda per il settore alimentare, dalla scatola per la pizza da asporto fino a imballi in tripla onda di grandi dimensioni per svariati

# CELMACCH®

## Tecnologia consolidata nella stampa flexo ad alta definizione e fustellatura rotativa

**CHROMA PRINT 1700 2100 2400**

**CHROMA CUT 2100 2400 2800**

OVER  
**30**  
YEARS  
In The Flexo Corrugated Industry



**Sviluppiamo tecnologie innovative per realizzare in modo funzionale le richieste dei nostri clienti**

Ogni singola parte di Chroma riflette la nostra filosofia aziendale, volta a offrire solo macchinari di elevata tecnologia con componenti di ottima qualità, che garantiscano lunga durata e costi di manutenzione ridotti.

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



settori industriali. Per quanto riguarda il settore alimentare, lo stabilimento di Perignano è stato il primo in Italia a ottenere la Certificazione BRC.

### UNA PRODUZIONE IN LINEA PER LA MASSIMA EFFICIENZA

Il parco macchine è composto, oltre all'ondulatore, da 8 linee complete di stampa e trasformazione; la filosofia di Toscana Ondulati è sempre stata quella di produrre tutto in linea con un solo passaggio, ed è chiaro che considerati i grandi volumi prodotti, lavorare in questa maniera apporta evidenti vantaggi relativamente alla

qualità e alla produttività.

In questo caso, come già accaduto in altre installazioni, la Chroma di Celmacch ha completato la linea con una fustellatrice prodotta da BOBST, che era già in funzione in azienda.

“La scorsa primavera è stata installata la macchina da stampa di Celmacch, una Chroma EVO 1700 flexo a 5 colori, che ha sostituito una vecchia macchina con tecnologia degli anni '80, che in termini di qualità e sicurezza non soddisfaceva più le nostre esigenze”, - ci racconta Buonaccorsi mentre la macchina sta girando in piena produzione - “abbiamo scelto questa macchina, la prima per noi, ma non per il Gruppo DS Smith che nei suoi stabilimenti in Europa aveva già scelto la tecnologia Celmacch, proprio per le referenze raccolte al nostro interno e per gli ottimi risultati di stampa effettuati nei vari test e durante le visite in altre realtà produttive. L'installazione e la fase di avviamento sono stati estremamente veloci, anche grazie al fatto che si tratta di una tecnologia davvero molto intuitiva e di facile apprendimento e i nostri operatori, dopo il periodo di formazione concordato con Celmacch, sono partiti in totale autonomia senza particolari difficoltà, con un'assistenza precisa e puntuale sulla quale contiamo sempre. Anche se sono solo pochi i mesi di lavoro del nuovo impianto, posso confermare che l'obiettivo di aumento della produttività

## ENGLISH Version

### Toscana Ondulati increases productivity thanks to the new Celmacch Chroma Evo 1700

TOSCANA ONDULATI (DS SMITH GROUP) LAST SPRING INSTALLED CELMACCH'S NEW FLEXO PRINTING MACHINE CHROMA EVO 1700 FOR CORRUGATED CARDBOARD, WITH THE AIM OF INCREASING PRODUCTIVITY, THANKS TO LATEST-GENERATION TECHNOLOGY WITH HIGH PERFORMANCE AND COMPETITIVE COSTS

**T**oscana Ondulati has been part of the multinational DS Smith since 1996, while maintaining its historic name on the market. Two production plants, one in Marlia (Lu) and a second one built in 2002 in Perignano - Casciana Terme Lari near Pisa, where about 110 employees work on two shifts for 5 days a week. Toscana Ondulati is an integrated production site, thanks to the presence of a corrugator that produces cardboard sheets: 90% are used to

satisfy internal needs, while the remaining production is diverted to other factories of the group. Even if the aim, as says Luca Buonaccorsi (operations manager), who accompanies us in the printing department to witness up-close the latest investment, is to use the whole corrugated cardboard production in-house.

Big amounts are made in this plant, with over 100 million m2 of cardboard produced for a turnover of more than € 45 million. The long runs are the master in the





READY  
FOR A NEW EXPERIENCE?

 **FOSSALUZZA**  
DOT-COM

100% ITALIAN SOUL AND MANUFACTURING



è già stato raggiunto”, conclude Buonaccorsi, confermando che con l’installazione della nuova Chroma EVO 1700 ha chiuso per ora il programma degli investimenti programmati; ovviamente non bisogna mai fermarsi, quindi in futuro saranno previsti ulteriori interventi a supporto di una maggiore crescita e produttività.

### LA CHROMA EVO 1700 DI TOSCANA ONDULATI NEL DETTAGLIO

La Chroma EVO 1700, posizionata in linea con la BOBST Mastercut 1.7, è una macchina da stampa HBL

a 5 colori sviluppata per alte prestazioni e capace di garantire i più alti standard nella stampa flessografica. La macchina offre un formato massimo di 1700 mm di larghezza e 1300 mm di altezza canna.

“Ancora una volta, Celmacch rappresenta una scelta vincente per le aziende che cercano una macchina flessografica per la configurazione in linea con una fustellatrice automatica di ultimissima generazione.

Celmacch offre un’ampia gamma di soluzioni da stampa e fustellatori rotativi: Chroma EVO è il modello intermedio, infatti la versione top di gamma è la Chroma High Tech mentre la versione entry level si chiama Chroma Compact”, commenta Luca Celotti, amministratore di Celmacch Group.

La macchina scelta da Toscana Ondulati è composta da un mettifoglio a motori diretti Siemens di ultima generazione con cinghie ad alta precisione. Il trasporto del foglio è garantito da tecnologia vacuum con cinghie studiate appositamente per garantire la massima aderenza e precisione di stampa, al fine di ottenere una tolleranza di registro di  $\pm 0.2$  mm tra i vari colori. Grazie alla configurazione HBL, l’operatore beneficia di una perfetta ergonomia per eseguire con la massima efficienza e sicurezza tutte le operazioni di cambio lavoro. Massima attenzione è stata prestata a tutte le tecnologie che garantiscono il cambio di lavoro in tempi



*production departments, therefore, given the quality taken for granted, productivity is the primary requirement to be met.*

*The core business is microflute packaging for the food sector, from the takeaway pizza box to large triple wave packaging for various industrial sectors. As for the food sector, Perignano plant was the first in Italy to obtain the BRC Certification.*

#### IN-LINE PRODUCTION FOR MAXIMUM EFFICIENCY

*In addition to the corrugator, the fleet of machines is made up of 8 complete printing and converting lines; the philosophy of Toscana Ondulati has always been to produce everything in-line with a single step, and it is clear that considering the big volumes produced, operating in this way brings obvious advantages as regards quality and productivity. In this case, as already happened for other installations, Chroma by Celmacch has completed the line with a die-cutter supplied by BOBST, which was already in operation in the company.*

*“Last spring was installed the Celmacch flexo machine, a 5-color Chroma EVO 1700, which replaced an old machine with technology from the 1980s, which in terms of quality and safety no longer met our needs”, Buonaccorsi tells us while the machine is running in full production, “we chose this machine, the first for us, but not for the DS Smith Group, which in its factories in Europe had already chosen Celmacch technology, precisely for the references collected in our company and for the excellent printing results carried out in the various tests and during visits to other production facilities. Installation and start-up phase were extremely fast, also thanks to the fact that it is a very intuitive and easy to learn technology; our operators, after the training period agreed with Celmacch, started to work in total autonomy without particular difficulties, with precise and punctual assistance on which we can always count. Even if there are only a few months that we are using the new machine, I can confirm that the*

*goal of increasing productivity has already been achieved”, concludes Buonaccorsi, confirming that with the installation of the new Chroma EVO 1700 he closed so far the program of planned investments; obviously the company must never stop, so in the future further interventions will*

*be planned to support greater growth and productivity.*

#### CHROMA EVO 1700 IN DETAIL

*Chroma EVO 1700, positioned in-line with the BOBST Mastercut 1.7, is a HBL 5-color printing machine developed for high*



# DIPENDE DA TE!

AFFIDATI AD UNA TECNOLOGIA APERTA



## IMMAGINI DI ALTA QUALITÀ

Il laser a fibra offre una qualità eccellente ed è oggi la migliore tecnologia per le immagini digitali. ThermoFlexX, progettato per grossi carichi di lavoro, è realizzato con componenti industriali ad alta resistenza che rendono possibili alte velocità senza oscillazioni e vibrazioni. Ciò offre una qualità di immagine accurata e costante.

## UNA RISOLUZIONE IMBATTIBILE, A TUA DISPOSIZIONE

ThermoFlexX eccelle nella scelta della risoluzione. È possibile utilizzare una qualsiasi delle seguenti risoluzioni: 2400, 2540, 4000, 4800 o 5080 dpi, con l'opzione della commutazione automatica della risoluzione.

## GESTIONE OTTIMIZZATA DELLA LASTRA

ThermoFlexX non offre solo il caricamento e lo scaricamento completamente automatizzato delle lastre di qualsiasi spessore, ma offre anche, per lastre più spesse, un funzionamento senza problemi.

## TECNOLOGIA DI SCREENING INNOVATIVA

ThermoFlexX è compatibile con tutte le recenti tecnologie di screening. ThermoFlexX Hybrid Screening migliora i dettagli in luce e ombra mentre lo screening superficiale aumenta la densità dell'inchiostro solido offrendo una migliore qualità di stampa.



## FAI CRESCERE IL TUO BUSINESS

ThermoFlexX offre una modularità unica: il sistema può infatti adattarsi al tuo flusso di lavoro. La possibilità di aggiungere un'ulteriore testa laser di imaging, non solo si traduce in maggiore produttività, ma offre anche un ottimo livello di ridondanza.

**HEIDELBERG**

Via Trento 61 - 20021 Ospiate di Bollate (MI) - Italy  
Tel: +39 02 350031  
infoitalia@heidelberg.com

**ThermoFlexX**

Xeikon Prepress N.V. - Tel: +32 (0) 57 22 13 50  
Oostkaai 50 - 8900 Ypres - Belgio  
www.thermoflexx.com - info@thermoflexx.com

rapidissimi: il cilindro stampa è dotato di attacco Matthews a doppia stecca con sistema di tensionamento pneumatico. Il sistema di inchiostrazione è dotato di racla e camera chiusa in fibra di carbonio, anche questa prodotta da Celmacch, pompa peristaltica per l'immissione dell'inchiostro e pompa di ritorno pneumatica. La macchina monta anche un nuovo sistema sviluppato da Celmacch per la pulizia giornaliera degli anilox. Una barra dotata di ugelli ad alta pressione garantisce una pulizia periodica e omogenea degli anilox, in modo tale da migliorare e prevenire problematiche di scarso mantenimento dei cilindri retinati.

"Chroma EVO, grazie al transfer ad aspirazione, garantisce una perfetta operatività in linea anche con le fustellatrici di altri costruttori, come in questo caso.

Tengo a sottolineare - conclude Luca Celotti - che è stato per noi di fondamentale importanza il fatto che Celmacch abbia strettamente collaborato con DS Smith per la definizione di tutti gli aspetti inerenti la sicurezza, analizzando rigorosamente le fasi produttive, per garantire all'utilizzatore la sicurezza necessaria per lo svolgimento delle proprie mansioni. Questo nell'ottica di una politica "zero incidenti", cara a Celmacch Group come a Ds Smith".

**Nell'articolo viene citata "Mastercut 2.1 di Bobst". Si tratta di marchi registrati di proprietà di Bobst SA e / o delle sue consociate. Celmacch non è il produttore della macchina Bobst citata e, per motivi di chiarezza, si precisa che non esiste alcun legame commerciale e / o tecnico tra Bobst e Celmacch".**

### RICERCA AGENTI PLURIMANDATARI IN TUTTO IL TERRITORIO NAZIONALE

Grazie all'ampliamento della propria offerta tecnologica nei settori della stampa flessografica, degli etichettifici e della stampa offset, NTG Digital ricerca Agenti plurimandatari per la vendita di sistemi prodotti dalle seguenti società:

- **LÜSCHER TECHNOLOGY:** CTP nell'ambito dei mercati della flessografia e degli etichettifici
- **CRON:** CTP nell'ambito dei mercati della flessografia, della stampa offset e degli etichettifici
- **DOMINO:** sistemi industriali di stampa digitale inkjet UV per etichette e packaging
- **VALLOY:** sistemi a di stampa digitale e finitura per etichette basso investimento

È richiesta: competenza tecnico commerciale, conoscenza della propria area geografica operativa ed ottima introduzione della clientela. Per informazioni chiamare: Ignazio Binetti al 391.3188316 oppure inviare per email CV, specificando l'area geografica che copre a:

**ignazio.binetti@ntg.it**  
**sito WEB: [www.ntg.it](http://www.ntg.it)**



performance and capable of guaranteeing the highest standards in flexographic printing. The machine offers a maximum format of 1700 mm in width and 1300 mm in sheet length.

"Once again, Celmacch represents a winning choice for companies looking for a flexographic machine for in-line configuration with a latest generation automatic die-cutting machine.

Celmacch offers a wide range of printing solutions and rotary die cutters: Chroma EVO is the intermediate model, in fact the top of the range is Chroma High Tech, while the entry level version is called Chroma Compact", commented Luca Celotti, managing director at Celmacch Group.

The machine chosen by Toscana Ondulati consists of a latest generation direct drive Siemens feeder with high precision belts. The transport of the sheet is guaranteed by vacuum technology with belts specifically designed to guarantee maximum adherence and printing precision, in order to obtain a register tolerance of  $\pm 0.2$  mm between

the different colors. Thanks to the HBL configuration, the operator benefits from perfect ergonomics to perform all work change operations with maximum efficiency and safety. Maximum attention has been paid to all the technologies that guarantee a swift job change: the printing cylinder is equipped with a Matthews double-bar attachment with pneumatic tensioning system. The inking system is equipped with carbon chambered doctor blade system, also produced by Celmacch, a peristaltic pump for ink injection and a pneumatic return pump. The machine also features a new system developed by Celmacch for daily anilox cleaning. A bar equipped with high-pressure nozzles ensures periodic and homogeneous cleaning of the anilox, in order to improve and prevent problems of poor maintenance of anilox rollers.

"Chroma EVO, thanks to the vacuum transfer, guarantees perfect operation in-line with die-cutters of other manufacturers, as in this case. I would like to underline - concludes Luca Celotti - that for us it was absolutely

important that Celmacch closely collaborated with DS Smith for the definition of all safety aspects, rigorously analyzing the production phases, to guarantee the users the safety necessary for the performance of their work. This according to a zero-accident policy, very significant for Celmacch Group as Ds Smith".

**"Bobst" and "Mastercut 2.1" are registered trademarks owned by Bobst SA and/or its subsidiaries. Celmacch is not the producer of the machine Bobst and for the sake of clarity Celmacch wishes to clarify that there is no any commercial and/or technical link between Bobst and Celmacch.**



# migliora la qualità della tua stampa flessografica.

anilox ceramici  
ad alta  
tecnologia



Leide company  
**PRAXAIR**  
SURFACE TECHNOLOGIES

camere racla  
in fibra  
di carbonio



@ absolute

pulizia laser  
degli anilox



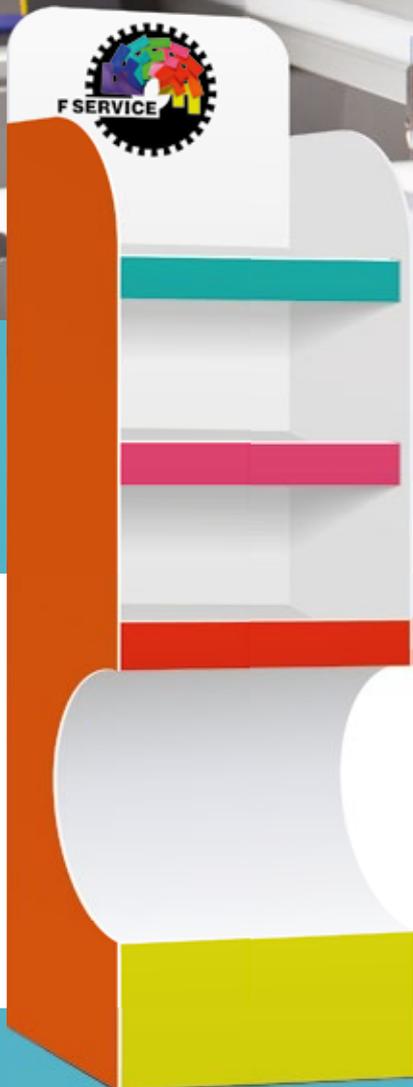
**inelme**  
Innovation works

Flexxo Printing Solution seleziona per voi le marche e i prodotti migliori sul mercato mettendo a disposizione capacità e competenze per ottimizzare al massimo le risorse dei clienti.

Per maggiori informazioni: +39 338 6661927 - [m.gionta@flexxops.com](mailto:m.gionta@flexxops.com)

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

L'INCOLLAGGIO NON È MAI STATO COSÌ  
**VELOCE.**





**PHOENIX** è il plotter per incollaggio **più veloce presente sul mercato** studiato per le aziende che realizzano espositori, display, totem, pall box, packaging e molto altro. Solo con PHOENIX potrai soddisfare le richieste dei tuoi clienti:

- **Tempi di consegna più veloci**
- **Qualità di incollaggio superiore**
- **Prezzi più competitivi**

Grazie alle sue caratteristiche potrai distribuire hot-melt e colla a freddo in modo semplice, veloce e affidabile nel tempo.

Contattaci per avere ulteriori info e testarlo direttamente sui tuoi prodotti, per toccare con mano le potenzialità dei plotter F Service Automation Srl.

#### CARATTERISTICHE DEL PLOTTER STANDARD:

Formato macchina: 260x175 cm

Velocità incollatura: 2 m/s

4 postazioni di lavoro

Impianto colla Hot-Melt (serbatoio 5/10/15 kg)

Impianto colla vinilico



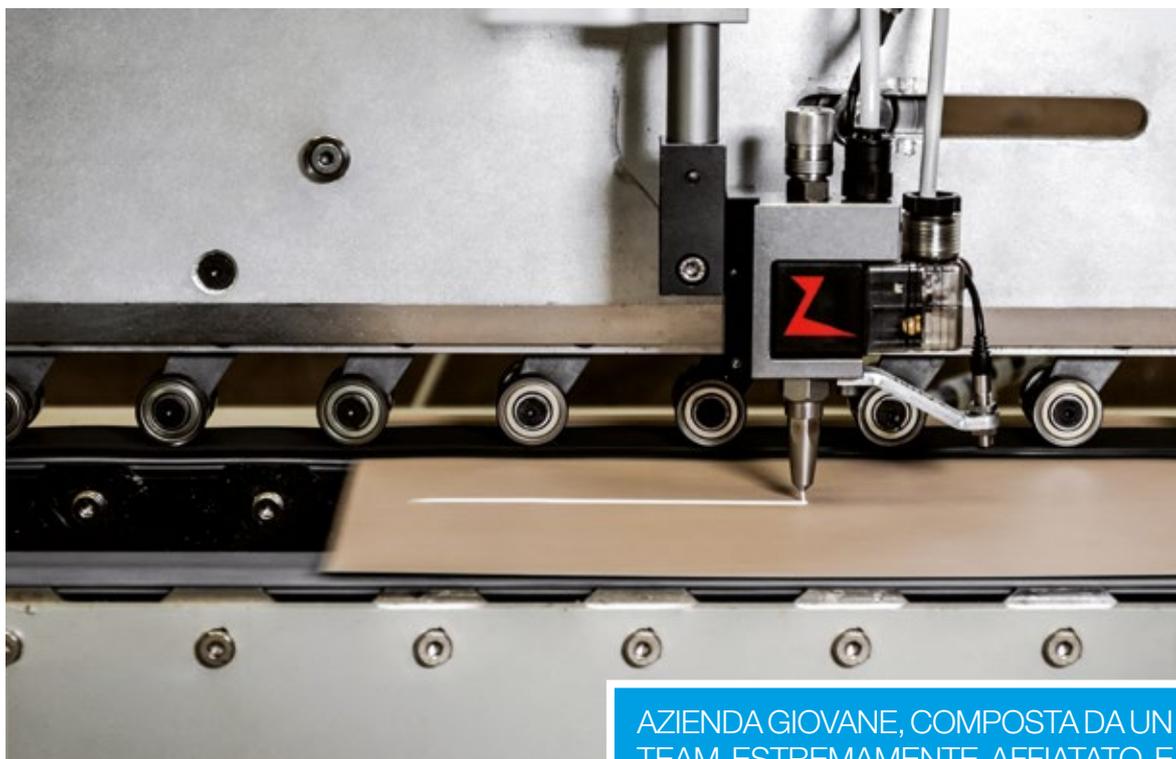
**Programmazione in remoto semplice e veloce su tablet con app Phoenix**



**F Service Automation srl**

Via dei Gelsi, 16 A - 50041 Calenzano (FI) - Italia

Tel. +39 055 8874774 - [info@fservice.net](mailto:info@fservice.net) - [www.fservice.net](http://www.fservice.net)



# Zator: sistemi per l'applicazione di collanti Made in Italy per l'industria cartotecnica e del converting

Incontriamo Alessandro Donati, manager di Zator in una calda mattinata di mezza estate nella sede dell'azienda a Cusano Milanino alle porte di Milano, un moderno capannone nel quale si trovano gli uffici direzionali, commerciali, di progettazione e la produzione. Una piccola realtà di 15 persone all'interno della quale si respira un clima estremamente disteso e di piena collaborazione.

"Siamo molto attenti al rapporto umano, sia internamente che esternamente all'azienda, e abbiamo voluto creare le condizioni affinché ognuno possa esprimere al

AZIENDA GIOVANE, COMPOSTA DA UN TEAM ESTREMAMENTE AFFIATATO E MOTIVATO, ZATOR È LO SPECIALISTA ITALIANO DEI SISTEMI DI INCOLLAGGIO PER L'INDUSTRIA CARTOTECNICA E DEL CONVERTING, LA CUI FILOSOFIA È BASATA SU UNA FORTE IDENTITÀ E SULLA PRODUZIONE INTERNA DI TUTTE LE COMPONENTI PER I PROPRI IMPIANTI...



improve  
the thinking of  
QUALITY



gluing solution



meglio le proprie potenzialità, perché motivato a farlo, in un ambiente accogliente e ideale per dare il massimo". L'azienda, fondata nel 1998, in poco più di vent'anni è stata in grado di ritagliarsi importanti quote di mercato in Italia ma soprattutto all'estero, dove è presente dal 2014 anche in Cina con un ufficio commerciale dedicato a quel mercato.

### PROGETTAZIONE E PRODUZIONE DI OGNI SINGOLO PEZZO

Il concetto di Made in Italy, che come sappiamo può

essere interpretato con diverse sfaccettature, in Zator è sempre stato considerato nella sua vera accezione, rappresentando la filosofia portante sulla quale basare i propri successi; l'azienda infatti, oltre a eseguire la fase di progettazione dispone di diverse macchine a controllo numerico di altissima precisione che producono ogni singolo componente di un impianto di incollaggio, così da poter affiancare alla produzione standard anche la realizzazione di soluzioni su misura per le diverse esigenze dei clienti.

Nel reparto di produzione e montaggio sono presenti diverse aree e un magazzino verticale automatico nel quale sono stoccati tutti i pezzi già prodotti che a seconda del progetto da realizzare vengono richiamati dall'operatore, con una precisione e un controllo assoluti, permettendo anche una programmazione della produzione.

"Puntiamo molto su innovazione e qualità del prodotto e oltre alle soluzioni standardizzate, progettiamo e realizziamo sia le singole parti sia sistemi di incollaggio completi su specifiche esigenze del cliente.

Ad esempio per il mercato americano abbiamo realizzato delle testine multi-ugello personalizzate, mentre in Cina, un mercato nel quale stiamo lavorando molto, abbiamo sviluppato delle soluzioni ad hoc con dei costruttori locali", dice ancora Donati.

L'innovazione non si ferma solo a livello produttivo, ma

## ENGLISH Version

### Zator: systems for gluing application for cardboard and converting industry Made in Italy

A YOUNG COMPANY, COMPOSED OF AN EXTREMELY TIGHT-KNIT AND MOTIVATED TEAM, ZATOR IS THE ITALIAN SPECIALIST IN GLUING SYSTEMS FOR CARDBOARD AND CONVERTING INDUSTRY, WHOSE PHILOSOPHY IS BASED ON A STRONG IDENTITY AND THE INTERNAL PRODUCTION OF ALL THE COMPONENTS FOR ITS INSTALLATIONS...

**W**e meet Alessandro Donati, manager of Zator on a warm mid-summer morning at company's headquarters in Cusano Milanino, just outside Milan, a modern site where the executive, commercial, design and production offices are located.

A small company of 15 people where the atmosphere is extremely relaxed and full of cooperation.

"We are very attentive to human relationship, both internally and externally to the

company, and we wanted to create conditions so that everyone can express in the best way his potential, because he is motivated to do so, in a welcoming and ideal environment to achieve the best performance".

The company, founded in 1998, in just over twenty years has been able to gain an important market share in Italy but above all abroad, where it has been present since 2014 also in China with a dedicated sales office for this specific market.

### DESIGN AND PRODUCTION OF EVERY SINGLE PIECE

The Made in Italy concept, which can be interpreted with different facets, in Zator has always been considered in its true meaning, representing the supporting philosophy on

which to base the company's successes; in fact, the company, in addition to carrying out the design phase, has several very high-precision CNC (Computer Numerical Control) machines that produce every single component of a gluing system, so as to be able to





## Salti di gioia con CITOject F

Apprezzato materiale per espulsione sviluppato appositamente per l'impiego sulla fustella.

I vantaggi di CITOject F – Per i vostri prodotti dai più alti requisiti:

- Facile controllo di qualità visivo mediante **codici colore**
- **Riduzione** della **pressione di fustellatura** in macchina
- **Minori punti d'arresto** e **maggiore scorrevolezza** dei fogli; riduzione al minimo delle impronte
- Materiale **resistente agli UV** e **all'invecchiamento**
- Posizionamento esatto e rimozione senza residui del materiale per espulsione grazie alla **tecnologia EasyFix**
- Certificato per l'**impiego sicuro** nella produzione di **scatole pieghevoli per l'industria alimentare**



CITOject F



è alla base della Zator, tutta l'azienda è alimentata infatti da energia rinnovabile grazie all'installazione di pannelli solari sul tetto.

### UN'AMPIA GAMMA DI PRODOTTI E SOLUZIONI PER DIVERSI MERCATI

Zator ha nel suo catalogo soluzioni per l'applicazione di adesivi sia a caldo che a freddo per diverse applicazioni industriali, anche se l'industria della cartotecnica e del converting rappresenta all'incirca il 60% del fatturato aziendale che si aggira sui 2,5 milioni di €; il resto delle applicazioni sono destinate all'industria del mobile, del

confezionamento alimentare, assemblaggio, automotive. "Il nostro fatturato deriva sia dalle collaborazioni OEM con diversi costruttori italiani e mondiali, sia da rapporti con clienti finali diretti. Poniamo particolare attenzione al servizio post vendita di manutenzione e assistenza, garantito da nostro personale qualificato che lavora nell'azienda da diversi anni", aggiunge Donati.

### NUOVA BRAND IDENTITY CON VISTA SU DRUPA 2020

Fino a oggi Zator è stata principalmente votata alla progettazione e produzione, affidando la commercializzazione a partner e agenti, ma l'obiettivo per il prossimo futuro è di rafforzare la struttura commerciale e in tal senso si inserisce anche la conferma dello stand alla Drupa del 2020, fiera sulla quale Zator punterà molto per crescere, sviluppando una strategia di marketing per far conoscere sempre di più il proprio marchio non solo all'interno del panorama mondiale del converting. "A Drupa 2020 presenteremo una nuova valvola e dei nuovi sensori per verificare l'applicazione della colla e i codici, ci stiamo lavorando e saremo pronti per la fine di quest'anno", confermando un trend positivo per questo 2019 che dovrebbe vedere il fatturato aziendale in crescita rispetto allo scorso anno, segno inequivocabile che la strada intrapresa è quella giusta. ■



combine standard production with the creation of solutions tailored to the different needs of our customers. In the production and assembly department there are several areas and an automatic vertical warehouse in which all the pieces already produced are stored. These pieces, depending on the project to be carried out, are recalled by the operator, with absolute precision and control, thus allowing a very efficient production planning.

Innovation does stop at production level, but it is the base of Zator activity: the whole company is in fact powered by renewable energy thanks to the installation of solar panels on the industrial building's roof.

"We place great emphasis on innovation and product quality; in addition to standardized solutions, we design and manufacture both individual parts and complete gluing systems based on specific customer needs. For example, for the American market we have made customized multi-nozzle heads, while in China, a market in which we are working hard, we have developed ad hoc solutions with local manufacturers", says Donati.

### A WIDE RANGE OF PRODUCTS AND SOLUTIONS FOR DIFFERENT MARKETS

Zator has in its catalog solutions for the application of both hot and cold adhesives for different industrial applications, though the cardboard and converting industry represents approximately 60% of company turnover which is around €2.5 million; the rest of applications are for furniture, food packaging, assembly and automotive industries.

"Our turnover derives both from OEM collaborations with various Italian and world manufacturers, and from direct relationships with end customers. We pay particular attention to after-sales service of maintenance and assistance, guaranteed by our qualified personnel who have been working in the company for several years", adds Donati.

### NEW BRAND IDENTITY WITH FOCUS ON DRUPA 2020

Until now, Zator has been dedicated itself



mainly to design and production, relying on partners and agents for the commercialization, but the goal for the near future is to strengthen the commercial structure and in this sense the company decided to have its own stand at Drupa in 2020, a fair on which Zator will focus a lot to grow, developing a marketing strategy to make its brand more known, not only within the

world of converting. "At Drupa 2020 we will present a new valve and new sensors to check the application of glue and codes, we are working on it and we will be ready by the end of this year", confirming a positive trend for 2019 that should see the company turnover growing compared to last year, an unequivocal sign that the road taken is the right one.

KOENIG & BAUER

# CorruJET – Stampa digitale diretta su cartone ondulato

Post stampa digitale direttamente sui fogli di cartone ondulato con la nuovissima CorruJET. Aumentate la vostra efficienza nella gestione degli ordini on demand o acquisite nuove quote di mercato con la stampa digitale diretta del cartone ondulato. Grazie all'estrema semplicità di funzionamento combinata alla più innovativa tecnologia inkjet possono essere realizzati prodotti di alta qualità in modo assolutamente efficiente e orientato alle esigenze dei clienti.



Koenig & Bauer IT S.r.l.  
koenig-bauer.com

we're on it.

## CAMERE RACLA IN CARBONIO

By Andrea Spadini

Il team di BFT Carbon, da sinistra: Alberto Ferrara, Monia Angilletta, Andrea Ceresani e Simone Bonaria



## BFT Carbon: produzione di camere racla in fibra di carbonio con standard aerospaziali

IL PROCESSO DI PRODUZIONE PER LE CAMERE RACLA IN FIBRA DI CARBONIO DI BFT CARBON RISPETTA LE STESSA PROCEDURE DI QUALITÀ E GLI STESSI STANDARD CHE VENGONO RICHIESTI DALL'INDUSTRIA AEROSPAZIALE PER LA PRODUZIONE DEI PARTICOLARI DEI BOEING 787

**B**FT Carbon è l'ultima nata all'interno del brand BFT Group del quale fa parte BFT Flexo (azienda della quale parliamo con articolo dedicato su Converter-Flessibili-Carta-Cartone settembre/ottobre – ndr).

Dopo i primi 3 anni di attività sul mercato della stampa flexo con BFT Flexo, azienda focalizzata nella progettazione e costruzione di sistemi di inchiostrazione e lavaggio, la proprietà di BFT Group, si è trovata dinanzi a una scelta quasi obbligata, che ben presto si è rivelata una grande opportunità di crescita, consentendo alla giovane realtà di svilupparsi ulteriormente con prodotti innovativi.

### LE CAMERE RACLA, L'ANELLO MANCANTE DELL'OFFERTA

Dalla collaborazione con i costruttori di macchine da stampa, ai quali BFT Flexo fornisce i sistemi di inchiostrazione e lavaggio è nata ben presto un'altra esigenza.

Infatti tra il sistema di inchiostrazione e la macchina da stampa vi è l'interazione della camera racla, un elemento che i costruttori di macchine da stampa e converting preferiscono acquistare dal medesimo fornitore del sistema di inchiostrazione, onde evitare qualsiasi tipo di problematica.

BFT Flexo nella sua offerta non aveva la camera racla, ma questa esigenza dei costruttori, ha permesso a BFT di sviluppare un altro ramo e crescere ulteriormente.

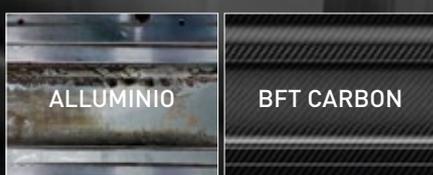
Nasce quindi nel 2019 BFT Carbon, partecipata al 50% da BFT Flexo e da AM Composites società leader nella lavorazione di materiali compositi fondata nel 2009 da Andrea Ceresani e amministrata oggi insieme a Monia Angilletta, direttrice finanziario.

BFT Carbon rappresenta dunque la naturale conse-

La camera racla  
in carbonio  
facile da lavare e installare



Stato dei materiali dopo 10 anni di utilizzo



TOTALMENTE CUSTOMIZZABILE PER ADATTARSI  
PERFETTAMENTE AL VOSTRO SISTEMA  
COSTRUITA E ASSEMBLATA INTERNAMENTE,  
GARANTISCE UN RISPARMIO FINO AL 30%





guenza ed evoluzione dello sviluppo tecnologico della gamma di soluzioni di BFT Flexo, e al suo interno segue tutto il processo di produzione dalla progettazione fino alla realizzazione del prodotto finale, che come vedremo in seguito nasconde al suo interno una buona dose di artigianalità.

### LA PARTNERSHIP CON AM COMPOSITES, LEADER NEI MATERIALI COMPOSITI

AM Composites ha appena festeggiato i 10 anni di

attività, ed è stata fondata da Andrea Ceresani, il quale dopo una trentennale esperienza nel settore della lavorazione dei materiali compositi in un'industria aeronautica, decise di avviare un'attività in proprio.

“Il settore aeronautico richiede gli standard più elevati per la produzione di questi particolari, pertanto ho potuto apportare le mie competenze e declinarle anche ad altri settori industriali, come l'automotive o l'industria, ma sempre con gli stessi standard aeronautici”, dice Andrea Ceresani, direttore tecnico, amante delle nuove sfide e quindi già all'opera per cercare di rivoluzionare il settore della costruzione delle macchine da stampa con ulteriori componenti in fibra di carbonio che possano essere utilizzati in sostituzione di altri materiali, lavorando anche alla completa riciclabilità di questi materiali, per un'economia che sia sempre più sostenibile e circolare.

“Aver dato vita insieme ad AM Composites a BFT Carbon, ci ha permesso di distinguerci sul mercato come l'unico costruttore di camere racla in fibra di carbonio con produzione interna, con un controllo del processo di produzione e qualità e un abbattimento dei costi che ci consente di proporci sul mercato a prezzi altamente competitivi in relazione alla soluzione tecnologica che proponiamo”, aggiunge Simone Bonaria, direttore operativo.

## ENGLISH Version

### **BFT Carbon: production of doctor blade chambers in carbon fiber with aerospace standards**

THE PRODUCTION PROCESS FOR DOCTOR BLADE CHAMBERS IN CARBON FIBER BY BFT CARBON COMPLIES WITH THE SAME QUALITY PROCEDURES AND STANDARDS THAT ARE REQUIRED BY THE AEROSPACE INDUSTRY FOR THE PRODUCTION OF BOEING 787 PARTS

**B**FT Carbon is the latest born company within the BFT Group brand of which BFT Flexo is a part (a company we are talking about with a dedicated article on *Converter-Flessibili-Carta-Cartone* September / October - ed.). After the first 3 years of activity in the flexo printing market with BFT Flexo, a company focused on the design and construction of inking and washing systems, BFT Group property found itself faced with an almost obligatory choice, which was soon revealed a great opportunity for growth, allowing the young company to develop further with innovative products.

#### **THE DOCTOR BLADE CHAMBER, THE MISSING LINK IN THE OFFER**

From the collaboration with the manufacturers of printing machines, to which BFT Flexo supplies the inking and washing systems, another need was soon born. In fact, between the inking system and the printing machine there is the interaction of the doctor blade chamber, an element that manufacturers of printing and converting machines prefer to purchase from the same supplier of the inking system, in order to avoid any type of problem. BFT Flexo in its offer did not have the doctor blade chamber, but this need of



**2 in 1**  
MACCHINE

# DUAL SIZE LA TECNOLOGIA CHE CAMBIA I PARADIGMI DEL CARTONE ONDULATO

## GRUPPI STAMPA E FUSTELLATORE DUAL SIZE 66"- 99" - BREVETTATI

Grazie ai due cilindri fustellatori, uno da 66" (1.676 mm) e l'altro da 99" (2.514 mm), e ai gruppi stampa "dancing" è possibile lavorare su una macchina standard da 66" (1.676 mm) fogli stampati e fustellati fino a 99" (2.514 mm) di altezza canna senza ripetere stampa e fustellatura sullo stesso foglio.

verso la  
standardizzazione  
dei formati  
**66" e 99"**

gruppo  
fustellatore  
retrofittabile  
con qualsiasi  
**Printer Slotter  
66" esistente**

da **3600**  
a **5000**  
di luce

**Engico**  
engineering for corrugated

INNOVATORS NOT IMITATORS

engico.com

### IL PROCESSO DI PRODUZIONE DELLE RAACLE IN FIBRA DI CARBONIO

Nella lavorazione della fibra di carbonio, uno dei costi principali è rappresentato dallo stampo-madre che è necessario creare affinché si possa realizzare il prodotto finito. I materiali compositi vengono inseriti all'interno dello stampo da operatori esperti e altamente specializzati, infatti sebbene molte di queste componenti siano destinate a industrie come quella aerospaziale, automotive, design, dove la perfezione richiesta è assoluta, questo è un processo di produzione che richiede ancora molta manualità. L'operatore posiziona infatti i diversi strati di materiali, precedentemente tagliati a plotter, all'interno dello stampo, che viene poi avvolto in un sacco plastico al quale viene tolta l'aria, creando l'effetto sottovuoto. Successivamente il passaggio in autoclave comprime gli strati di materiale con una forza di circa 6 kg per cm<sup>2</sup>, creando il pezzo unico pronto per essere utilizzato. BFT Carbon ha due stabilimenti, uno con due autoclavi da 6 metri e il secondo plant con autoclave da 12 metri.

"Noi chiediamo ai costruttori di fornirci il loro profilo di camera racla, così da creare uno stampo che ci permetta di costruire una camera racla che per dimensioni sia esattamente identica a quelle da loro già utiliz-

zate, con il grande vantaggio offerto però dalla fibra di carbonio, che oltre a essere notevolmente più leggera, consente una pulizia e un lavaggio assolutamente impeccabili, in minor tempo e con meno spreco di acqua. In questa maniera diamo assistenza completa



*the manufacturers, allowed BFT to develop another branch and grow further.*

*BFT Carbon was therefore founded in 2019, 50% owned by BFT Flexo and AM Composites, a leading company in the processing of composite materials founded in 2009 by Andrea Ceresani and managed today together with Monia Angilletta, financial director.*

*BFT Carbon is therefore the natural consequence and evolution of the technological development of the BFT Flexo range of solutions, and it follows the entire production process from the design to the realization of*

*the final product, which as we will see later hides inside a good dose of craftsmanship.*

#### THE PARTNERSHIP WITH AM COMPOSITES, A LEADER IN COMPOSITE MATERIALS

*AM Composites has just celebrated 10 years of activity, and was founded by Andrea Ceresani, who after thirty years of experience in the processing of composite materials in an aeronautical industry, decided to start his own business. "The aeronautical sector requires the highest*

*standards for the production of these parts, so I was able to bring my skills and use them in other industrial sectors, such as the automotive or industry, but always with the same aeronautical standards," he says. Andrea Ceresani, technical director, lover of new challenges and therefore already at work to try to revolutionize the sector of construction of printing machines with additional components in carbon fiber that can be used to replace other materials, also working to complete recyclability of these materials, for an economy that is increasingly sustainable and circular.*

*"Giving life to BFT Carbon together with AM Composites has allowed us to stand out on the market as the only manufacturer of doctor blade chambers in carbon fiber with internal production, with control of production and quality process and a reduction in costs that allows us to offer ourselves on the market at highly competitive prices in relation to the technological solution we offer", adds Simone Bonaria, operations manager.*

#### THE PRODUCTION PROCESS OF CARBON FIBER DOCTOR BLADES

*In the processing of carbon fiber, one of the main costs is represented by the base mould that must be created so that the finished product can be made. Composite materials are inserted into the mould by experienced and highly specialized operators, in fact although many of these components are destined for industries such as aerospace, automotive, design, where the required perfection is absolute, this is a production process that requires still a lot of manual skill. The operator in fact positions the different layers of materials, previously cut with a plotter, inside the mould, which is then wrapped in a plastic bag, then the air is removed from this bag, creating a vacuum effect. Subsequently the passage in autoclave compresses the layers of material with a force of about 6 kg per cm<sup>2</sup>, creating the unique piece ready to be used. BFT Carbon has two plants, one with two 6-meter autoclaves and the second plant with a 12-meter autoclave.*



# BOXFLOW® Solutions TURBOX



## › TEAM UP WITH US



4.0  
INDUSTRIA



### TURBOX | Qualità ha un nome – UNIQUE EJECT

Consegnate prodotti con qualità certificata ai vostri clienti. Il sistema brevettato di espulsione della singola scatola, UNIQUE EJECT, espelle automaticamente scatole di cartone ondulato fuori specifica per conseguire consegne certificate. Il sistema di controllo BOXFLOW® Control è caratterizzato da una funzione Track and Trace e fornisce dati di macchina e di produzione rilevanti tramite un'interfaccia utente definita. Programmate una demo per saperne di più sulle nostre possibilità di Industria 4.0!



anche al cliente finale che potrà rivolgersi a noi per sostituzioni future, con la garanzia di poter contare su una camera racla assolutamente identica a quella già utilizzata”, dice Simone Bonaria.

### NUOVI SVILUPPI: COMPONENTI IN FIBRA DI CARBONIO PER LA MACCHINA DA STAMPA

Ma siccome l'appetito vien mangiando, BFT Carbon non si è limitata alla produzione delle camere racla, ma attraverso il know-how di AM Composites, si stanno studiando altre componenti della macchina da stampa che potrebbero essere realizzate in fibra di carbonio, come ad esempio le bacinelle, le protezioni e altri componenti. Se con le camere racla in fibra di carbonio il mercato di riferimento è prevalentemente quello della stampa con inchiostri base acqua, quindi quello del cartone ondulato e flessibile, con la realizzazione ad esempio delle bacinelle, potrebbero aprirsi degli sbocchi di mercato anche nell'industria della stampa rotocalco.

### OBIETTIVO RICICLABILITÀ

“Utilizzare la fibra di carbonio è utile anche per una migliore compatibilità chimica di questo materiale con prodotti molto aggressivi, facilitandone la pulizia”, interviene Alberto Ferrara.

Un altro aspetto molto importante è legato alla riciclabilità dei materiali compositi utilizzati per la produzione delle camere racla. L'azienda infatti sta partecipando, insieme ad Enea e FCA a un bando europeo a favore dell'economia circolare e come ci racconta Andrea Ceresani “stiamo in particolare sviluppando un sistema per riciclare sia le resine che i tessuti compositi. In questi particolare progetto stiamo utilizzando le fibre di basalto, materiale simile al vetro, per dimostrare la riciclabilità di questo materiale che in un secondo ciclo di vita potrà essere utilizzato per la produzione del cofano della 500 Abarth, a sua volta riciclato per la produzione degli interni della vettura. In prospettiva questa soluzione potrà essere applicata a qualsiasi ambito industriale, inclusi i componenti per il settore della stampa”.

L'obiettivo di BFT Carbon sarà quello di attuare un programma di ritiro delle camere racla dai propri clienti, fornendo loro quella nuova e riciclando i materiali del vecchio componente, attuando così quell'economia circolare, vero obiettivo dell'industria attuale, che come quella del packaging è impegnata non soltanto a studiare soluzioni sui materiali da imballaggio, ma anche per quanto riguarda tutto ciò che ruota attorno al processo di produzione, attrezzature ausiliarie comprese. ■

*“We ask the manufacturers to provide us with their chamber doctor blade profile, so as to create a mould that allows us to construct a doctor blade chamber that is exactly the same size as those already used by them, with the great advantage offered by carbon fiber. Because these doctor blades, in addition to be considerably lighter, allows absolutely perfect cleaning and washing, in less time and with less waste of water. In this way we also provide complete assistance to the end customer who can turn to us for future replacements, with the guarantee of being able to count on a chamber doctor blade absolutely identical to the one already used”, says Simone Bonaria.*

#### NEW DEVELOPMENTS: CARBON FIBER COMPONENTS FOR THE PRINTING MACHINE

*But as the appetite comes with eating, BFT Carbon doesn't limit itself to the production of doctor blade chambers, but through the AM Composites know-how, other components of the printing machine that could*

*be made of carbon fiber are being studied, such as for example, basins, protections and other components. If with the carbon fiber doctor blades chambers the reference market is predominantly printing with water-based inks, that is corrugated and flexible cardboard sector, with the realization, for example, of basins, could open other market also in the industry of gravure printing.*

#### OBJECTIVE RECYCLABILITY

*“Using carbon fiber is also useful for better chemical compatibility of this material with very aggressive products, facilitating cleaning”, says Alberto Ferrara.*

*Another very important aspect is related to the recyclability of composite materials used for doctor blade chambers. In fact, the company is participating, together with Enea and FCA in a European call for tenders for circular economy and as Andrea Ceresani tells us “we are developing a system to recycle both resins and composite fabrics. In this particular project we are using basalt fibers, a material similar to glass, to demonstrate the recyclability*

*of this material that in a second life cycle can be used for the production of the hood of the 500 Abarth, in turn recycled for the production of interior of the car. In perspective, this solution can be applied to any industrial environment, including components for the printing industry”.*

*The goal of BFT Carbon will be to implement a program to withdraw doctor blade cham-*

*bers from its customers, supplying them with the new one and recycling the materials of the old component, thus implementing circular economy, the true objective of the current industry, which like packaging sector is committed not only to study solutions on packaging materials, but also with regard to everything that concerns the production process, including auxiliary equipment.*



# oppliger

IMPRESA 4.0  
BANDO ISI INAIL

scopri di più  
www.oppliger.eu

## Twist S<sup>3</sup>

Smazzettatore Automatico Oppliger



*"Yes, we can" ... We've done it!*

## 1 SOLO MINUTO PER NORMALIZZARE UN BANCALE DI FOGLI ACCOPIATI\* PRONTI PER LA FUSTELLATURA

La maggior parte dei lavori di accoppiatura viene necessariamente impilata sul bancale, utilizzando la funzione del giramazzette, in modo da formare delle mazzette di fogli accoppiati contrapposti. Tali procedimenti prevengono l'eccessiva imbarcatura del materiale la quale creerebbe problemi nelle fasi lavorative successive, in particolare durante la fustellatura con macchine automatiche.

I bancali impilati a mazzette richiedono, prima del processo di fustellatura, l'intervento manuale di 1-2 operatori (a seconda del formato del materiale) al fine di rigirare le singole mazzette ed impilare il materiale uniformemente sul bancale.

Lo smazzettatore automatico Oppliger Twist S<sup>3</sup> esegue l'operazione di **uniformare i bancali in modo completamente automatico**, evitando l'intervento oneroso degli operatori e garantendo una qualità del bancale costante per la lavorazione successiva, diventando così **l'anello fondamentale tra l'accoppiatura e la fustellatura** ed ottimizzando e razionalizzando il processo lavorativo.

\* Valori indicativi variabili in funzione della qualità dei materiali.

## Servizi Grafici, stampare senza limiti

MULTIFORME E DINAMICO  
STAMPATORE DI BRICHERASIO (TO)  
E RIFERIMENTO PER CHI VUOLE  
TROVARE UN SERVIZIO GRAFICO  
COMPLETO CHE SPAZIA DALLA  
STAMPA DIGITALE ALLE ETICHETTE  
FINO AI PRODOTTI CARTOTECNICI;  
OGGI CON L'INSTALLAZIONE DELLA  
SOLUZIONE DIGITALE ACCURIOPRESS  
6100 DI KONICA MINOLTA L'AZIENDA  
PUÒ STAMPARE IN DIGITALE NEL  
FORMATO 33X130 CM,  
CON QUALITÀ DI STAMPA SU  
UN'AMPIA GAMMA DI SUPPORTI,  
TUTTO QUESTO  
A UN COSTO CONTENUTO

**S**ervizi Grafici nasce nel 1980 come laboratorio di fotocomposizione, digitalizzato con postazioni Mac, evolvendo negli anni e seguendo lo sviluppo

della comunicazione che in 4 decenni è mutata più volte. A metà degli anni '90 si affaccia alla stampa digitale: "già allora la consideravo una tecnologia importante e promettente, in primo luogo perché il mestiere di impaginatore era in evoluzione e perché ero certo che dovevo fare qualcosa di nuovo, ma sempre nel campo della comunicazione, inoltre la conoscenza delle operazioni di pre stampa ci facevano sentire sicuri. Abbiamo iniziato con una piccola macchina, certi che la stampa digitale era il futuro. Anche su internet siamo sbarcati presto, il 12 giugno 1998 apriva il sito [www.servizigrafici.it](http://www.servizigrafici.it); abbiamo percorso i tempi e siamo e saremo sempre aperti all'innovazione e al cambiamento, è nella nostra indole percorrere sempre nuove strade e proporci con nuove idee", afferma Stefano Cardetti, titolare di Servizi Grafici. Oggi la gamma di servizi offerti da Servizi Grafici, che ha una decina di collaboratori, è davvero ampia: pre stampa con studio grafico interno (consulenza su lavori di creatività e gestione del dato variabile integrato alla grafica); stampa piccolo e grande formato (anche con stampa del bianco e trasparente) tutta digitale); editoria

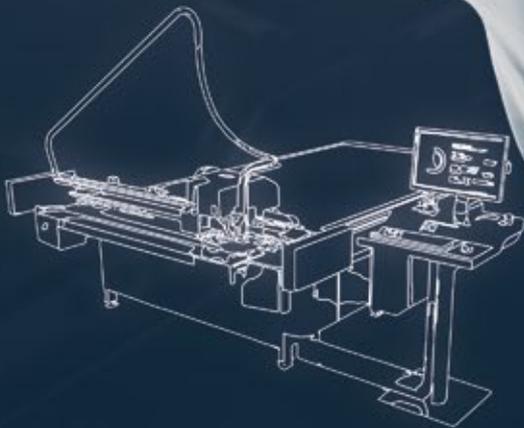
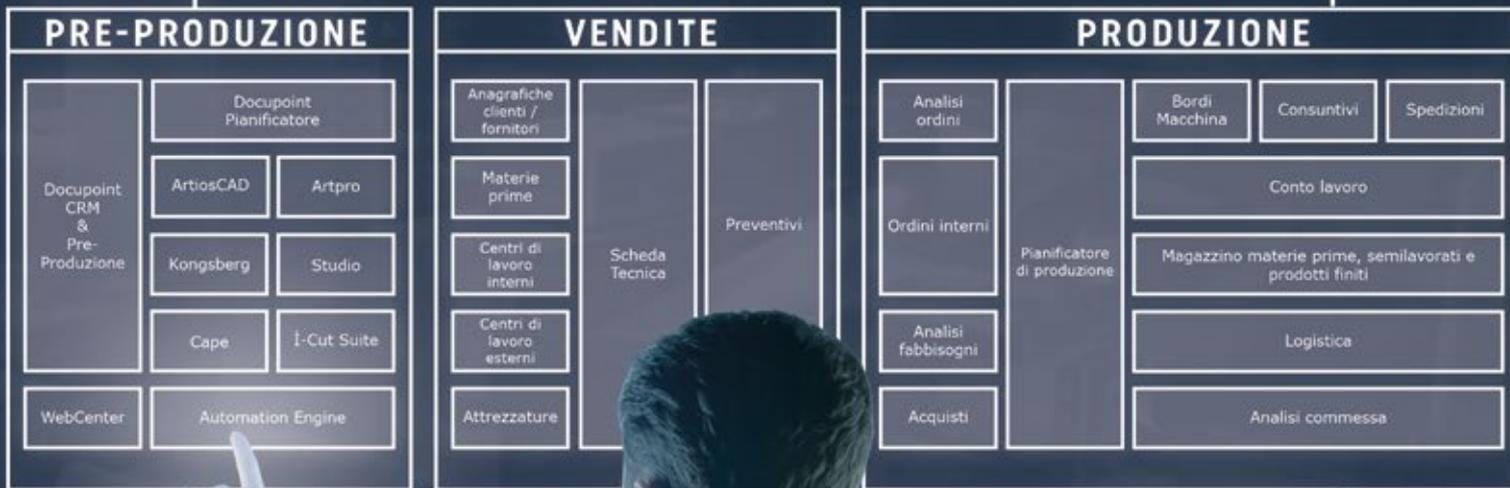


Stefano Cardetti,  
titolare  
di Servizi Grafici

# FORMULA DIGITALE



## PackWay



Soluzioni ERP & CAD/CAM  
specifiche ed integrate per il  
Packaging, Display & Stampa Digitale



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

# ACCURIOPRESS 6100 BY KONICA MINOLTA

e etichette; consulenza su comunicazione per aziende, negozi e studi professionali, formazione personale per comunicazione con social media e gestione documentale (relativamente all'aspetto grafico).

Nel 2002 è avvenuto il trasferimento nell'attuale sede di Bricherasio (To). "Negli ultimi anni abbiamo consolidato la nostra presenza nel mondo della comunicazione con servizi come la stampa a dato variabile, sia nel piccolo che nel grande formato per poter offrire un servizio completo di comunicazione, un 'servizio grafico senza limiti', perché sono convinto che per un'azienda piccola offrire tanti servizi diversi sia l'unico modo per prosperare;

vogliamo creare una comunicazione completa al giusto prezzo, e solo la stampa digitale, su tutti i supporti dalla carta alla tela alla plastica, poteva consentirci di offrire una così vasta gamma di applicazioni. Abbiamo preferito avere in casa tutte le macchine che ci servono, dalla stampa alla nobilitazione (oro e argento) e finitura, per dare al cliente il prodotto finito", aggiunge Stefano. La poliedricità dei servizi offerti pone l'azienda nelle condizioni di affrontare molte richieste, "spesso ci troviamo a spiegare ai nostri interlocutori che quello che sembra molto difficile è facile da realizzare solo se si hanno i gusti strumenti e le competenze per usarli. Un altro aspetto è la preparazione degli impianti di stampa. Curiamo al massimo il file prima di stamparlo/pubblicarlo perché siamo consci che questo faccia la differenza", spiega Stefano.

## CON ACCURIOPRESS 6100 MAGGIORE QUALITÀ E VELOCITÀ

Stefano conosce molto bene il mercato della stampa digitale, perciò è un utente avanzato e molto difficile da convincere. In azienda c'era la necessità di acquisire una tecnologia più moderna, con buone prestazioni e qualità, a prezzi concorrenziali. Dopo un'attenta ricerca era evidente che la AccurioPress 6100 aveva le giuste caratteristiche: velocità, avviamento e tempi di cambio lavoro rapidi, stabilità di stampa al top con un formato



**ENGLISH** Version

## Servizi Grafici, print without limits

MULTIFORM AND DYNAMIC PRINTER LOCATED AT BRICHERASIO (TO) AND REFERENCE FOR THOSE WHO WANT TO FIND A COMPLETE GRAPHIC SERVICE THAT RANGES FROM DIGITAL PRINTING TO LABELS TO CARDBOARD PRODUCTS; TODAY WITH THE INSTALLATION OF THE ACCURIOPRESS 6100 DIGITAL SOLUTION BY KONICA MINOLTA, THE COMPANY CAN DIGITALLY PRINT IN 33X130 CM FORMAT, WITH EXCELLENT PRINT QUALITY ON A WIDE RANGE OF MEDIA, ALL AT A LOW COST

**S**ervizi Grafici was founded in 1980 as a photocomposition laboratory, which later became digital with Mac workstations, and has evolved over the years following the development of communication that has changed several times in 4 decades. In the mid-90s they started with digital printing: "I considered it already an important and promising market, firstly because the profession of pages composer was evolving and because I was

certain that I had to do something new, but always in the field of communication, moreover the knowledge of prepress operations made us feel sure, so we started with a small machine, confident that digital printing was the future; we landed soon also on internet, on 12 June 1998 the website [www.servizigrafici.it](http://www.servizigrafici.it) opened; we anticipated times and we are and will always be open to innovation and change, it is in our nature always to take new roads and

propose ourselves with new ideas", states Stefano Cardetti, owner of Servizi Grafici. Today the range of services offered by Servizi Grafici, which has a dozen collaborators, is really wide: prepress with in-house graphic studio (consulting on creativity jobs and management of variable data in-

tegrated into the graphics); small and large format printing (also with white and transparent printing) all digital (for offset printing there are external partners); publishing and labels; communication consultancy for companies, shops and professional offices, personal training for communication with





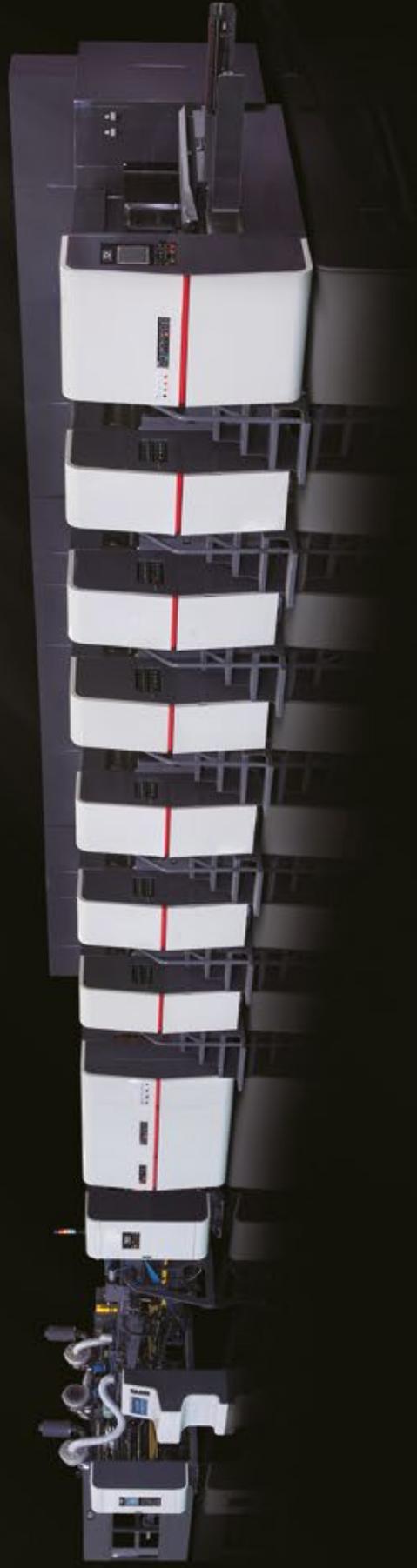
**TIEN CHIN YU**  
Machinery Mfg. Co., Ltd

# QS SERIES

HIGH SPEED FLEXO FOLDER GLUER

## FIXED TYPE / SERVO DRIVE

Avviamento **2 min** / Operatori **2 persone**



### TIEN CHIN YU MACHINERY MFG.CO.,LTD

Equipaggiato per cartone doppia parete  
Cartone Ondulato e Produzione scatole in cartone  
Produzione cilindri anilox ceramici  
Disponibile per altri formati macchina : [www.tcy.com](http://www.tcy.com)

▪ TEL : +886-3-3544-888    ▪ FAX : +886-3-3544-889

▪ E-MAIL : [tcy@tcy.com](mailto:tcy@tcy.com)

▪ ADDRESS : No.42, Santeh St.,Ru-Chu Dist., Taoyuan, Taiwan, R.O.C

	QS-618	QS-850	QS-1025	QS-1227
Formato Macchina(mm)	660x1800	850x2200	1000x2500	1200x2750
Produttività ( fogli/ora )	24000	22800	21000	15600
Controlli	Azionamento con servomotori			
Funzionamento	Nonstop per i cambi ordine			
Precisione	Tolleranza di stampa ± 0.3mm			

# ACCURIOPRESS 6100 BY KONICA MINOLTA



33x130 cm, gamma di supporti molto ampia fino 400 g. "Così abbiamo mantenuto e ampliato la gamma dei lavori offerti fino a prima della sua installazione; affidabilità e stabilità sono ulteriormente potenziate dal toner proprietario polimerico Simitri HD E, con ottime prestazioni nei passaggi tonali, che risultano morbidi e naturali e la speciale composizione del toner permette una temperatura più bassa di fusione, che riduce lo

stress della carta, così da garantire una finitura o nobilitazione fuori linea senza problemi", afferma Stefano. La macchina, in produzione dal 2018, è anche dotata di un sistema per flusso di lavoro concordato con Konica Minolta che ha permesso di integrare la nuova stampante con i processi produttivi già in uso. Rispetto alla macchina precedente è aumentato il formato di stampa, migliorata la qualità, ampliata la gamma di carte supportate e ridotto i costi, soddisfacendo l'esigenza più importante: ritrovare competitività in un mercato in continua evoluzione per acquisire una nuova clientela sia nel settore BtB (soprattutto per i costi ridotti) che BtC (maggiore flessibilità dell'attrezzatura).

## L'IMPEGNO ECOLOGICO

Da più di 10 anni l'azienda opera con un sistema a basso impatto ambientale. Il marchio Servizi Grafici ECO testimonia l'impegno nella ricerca di soluzioni eco-sostenibili. L'utilizzo di inchiostri atossici, l'adozione di stampanti a minor consumo, l'autoproduzione dell'energia con il fotovoltaico (in grado di produrre 24.000 Kwh all'anno), l'utilizzo di carte riciclate o di provenienza certificata; un'attenta politica di raccolta differenziata, ottimizzazione dei viaggi di trasporto e conferimento dei rifiuti permettono di ridurre l'impatto ambientale degli scarti, in particolare cartacei, permettendone un riciclo pressoché totale.

social media and document management (relative to the graphic aspect).

In 2002 the company moved to the current site, 600 sm. "In recent years we have consolidated our presence in the world of communication with services such as variable data printing, both in small and large format to be able to offer a complete communication service, a 'graphic service without limits', because I am convinced that for a small company to offer many different services is the only way to prosper; we want to create a complete communication at the right price, and only digital printing, on all media from paper to canvas to plastic, could allow us to offer such a wide range of applications, and we preferred to have all the machines we need at home, from printing to finishing (gold and silver) and final processing, because in this way we give the customer the finished product", adds Stefano.

The versatility of the services places the company in a position to face many requests, "often we have to explain to our

interlocutors that what seems very difficult is easy to realize if you have the tools and skills to use them; another aspect is the preparation of printing. We take care of the file as much as possible before printing/publishing it because we are aware that this makes the difference like the quality of the printing solution", explains Stefano.

### WITH ACCURIOPRESS 6100 HIGHER QUALITY AND SPEED

Stefano knows digital printing market very well, therefore he is an advanced user and very difficult to convince. The company needed to acquire a more modern technology, with good performance and quality at competitive prices. After careful research it was evident that the AccurioPress 6100 had the right features: speed, quick start-up and job changeover times, top printing stability with a 33x130 cm format, a very wide range of substrates up to 400 g. "So we have maintained and expanded the range of jobs offered before its installation; reliability and stability are further enhanced

by Simitri HD E proprietary polymer toner, with excellent performance in color transitions, which are soft and natural and the special composition of the toner allows a lower melting temperature, which reduces paper stress, so as to guarantee an off-line processing and finishing without

problems", says Stefano.

The machine, which has been in production since 2018, is also equipped with a workflow system agreed with Konica Minolta which has allowed the integration of the new machine with the production processes already in use.



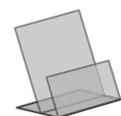
## KC UV-Bulb / UV-Led Flatbed Printer



Pensata per lavorazioni ad alta velocità oltre i 110 m<sup>2</sup>/h, **KC-UV / UV-Led** è dotata di teste **Konica Minolta 1024i** (in alternativa **RICOH GEN 5**) espandibili fino a 16 teste C, M, Y, Bk, Lc, Lm, vernici e White, formato stampa fino a 305 x 205 cm altezza max 10 cm.

Il piano di lavoro, dotato di motori inverter, permette il galleggiamento dei materiali più pesanti sul piano.

Ideale per stampa:



Forex e plexiglass



PVC



Accessori per arredamento



Porte



Legno / Vetro

## PCT-LED / Ecosolvente Roll to Roll



Luce di stampa max: 320 cm  
Velocità max Led: 120 m<sup>2</sup>/h  
Velocità max Ecosolvente: 290 m<sup>2</sup>/h

## FH Direct Textile



Luce di stampa max: 320 cm  
Velocità max: 210 m<sup>2</sup>/h

## KRJ UV-Led Flatbed



Luce di stampa max: 305 x 205 cm  
Altezza max di stampa: 10 cm

## PZG Ecosolvent Roll to Roll



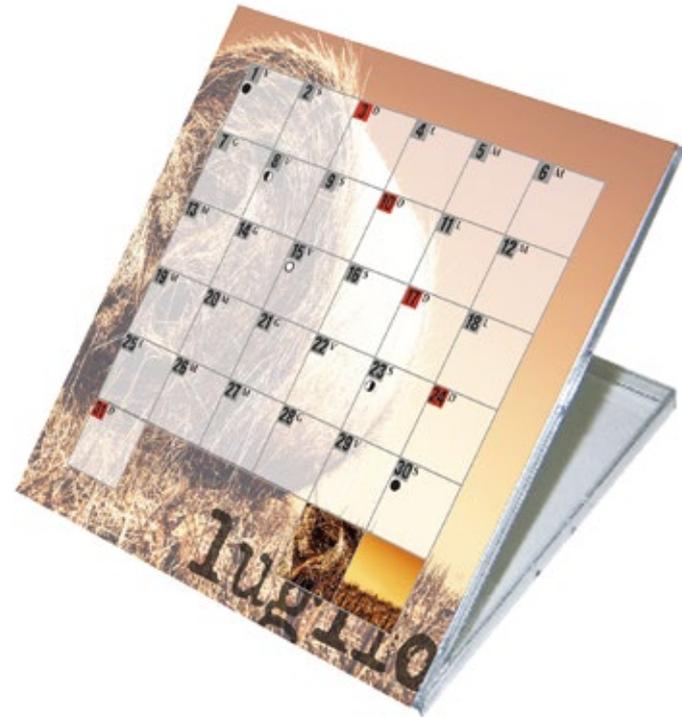
Luce di stampa max: 320 cm  
Velocità max: 110 m<sup>2</sup>/h

“Purtroppo, la ricaduta in termini di mercato, al momento, è minima. Qualche Ente inizia a richiedere queste attenzioni. In un mercato fortemente competitivo il prezzo e il servizio sono i due fattori forti che più determinano l’acquisizione o meno di un nuovo cliente, tuttavia noi ci crediamo e tiriamo dritto per la nostra strada”, dichiara Stefano.

## A SERVIZI GRAFICI È TEMPO DI CALENDARI

Sul sito dell’azienda è possibile personalizzare e ordinare prodotti in autonomia: nel corso degli anni è passato da un sito vetrina a un e-commerce che vende online quello che Servizi Grafici stampa. Inoltre “dietro” al sito c’è una piattaforma che gestisce tutto il flusso di lavoro, dal magazzino alla fatturazione passando per la preventivazione, gestione dell’ordine e del cliente, tutto integrato in un unico software che gestisce ordini e prezzi dei materiali. “Il sito serve a far emergere le nostre peculiarità che sono: flessibilità nel gestire le richieste; capacità di gestione del dato variabile e di offrire una consulenza gratuita in fase di pre-vendita, anche per fare operazioni di marketing o per la distribuzione”, conclude Stefano. Relativamente alla cartotecnica Servizi Grafici produce calendari con un ottimo rapporto qualità-prezzo. Sul sito è possibile scegliere tra tante tipologie come

i calendari illustrati, quelli olandesi, calendari fotografici da parete personalizzati e da banco. Con la nuova macchina si possono stampare anche piccoli lotti di astucci, personalizzandoli con numeri, codici, immagini per campagne di marketing, lotterie, concorsi a premi e anche per la tracciabilità del prodotto contenuto. ■



*Compared to the previous machine, the print format has increased, quality has improved, the range of supported papers has been expanded and costs have been reduced, satisfying the most important need: rediscovering competitiveness in a constantly evolving market to acquire new customers*

*in BtB market (especially for reduced costs) and BtC (greater equipment flexibility).*

### THE ECOLOGICAL COMMITMENT

*For over 10 years the company has been operating with a low environmental impact system. The brand ECO Servizi Grafici demonstrates its*

*commitment to finding solutions with low environmental impact. Use of non-toxic inks and lower energy consumption printers, self-production of energy with photovoltaics, use of recycled or certified paper, a photovoltaic system capable of producing 24,000 Kwh per year; a careful policy of separate collection, optimization of transport trips and waste disposal make it possible to reduce the environmental impact of waste, especially paper, allowing an almost total recycling.*

*“Unfortunately, the fallout as regards the market, at the moment, is minimal. Some Entity begins to request this attention. In a highly competitive market, price and service are the two strong factors that determine most the acquisition of a new customer, however we believe in it and we go straight for our path”, declares Stefano.*

### AT SERVIZI GRAFICI IS TIME FOR CALENDARS

*On the company website it is possible to personalize and order products independently: over the years it has changed from a site ai-*

*med at telephone contact to an e-commerce website that sells online what Servizi Grafici prints. Furthermore, behind the site there is a platform that manages all the workflow, from warehouse to invoicing passing through budgeting, order and customer management, all integrated in a single SW that manages orders and prices of materials. “The site serves to bring out our peculiarities which are: flexibility in handling requests, ability to manage variable data and offer free consultancy in the pre-sales phase, even for marketing or distribution operations”, concludes Stefano.*

*With regard to cardboard products, Servizi Grafici produces calendars with an excellent quality-price ratio. On the site you can choose from many types such as illustrated calendars, Dutch calendars, boxed calendars and even counter-top calendars.*

*With the new machine you can also print small batches of folding cartons, customizing them with numbers, codes, images for marketing campaigns, lotteries, sweepstakes and even for the traceability of the product contained.*



Sistemi per l'applicazione di adesivi · Sistemi per il controllo di qualità · Sistemi controllo visivo con camera

## Xtend<sup>3</sup> - Networking however you like

Xtend<sup>3</sup> copre le ultime richieste del settore. Il monitor da 21,5" multi-touch consente un funzionamento intuitivo con nuove opzioni di comunicazione e networking basati sul Web. Baumer hhs – Il futuro è adesso.

- L'ultima tecnologia dell'interfaccia utente
- 21.5" -16:9 full-HD intelligente multi-touch screen con Gesture Control
- Controllo di accesso individuale per ogni operatore
- Ampi dati statistici e file di registro
- Supporta la tecnologia OEE per la valutazione delle prestazioni
- Pratica Guida online per l'utente
- Libreria integrata con video tutorial
- Nuova pompa con doppio pistone per "pressure on demand"
- Tutti i sensori di monitoraggio sono digitali



**VEGA: raccogliatore Easypack**



Vega a fine 2018 ha chiuso un'importante operazione di mercato acquistando marchi, brevetti e know-how di Revicart, in virtù del quale il Sig. Claudio Pini, ex titolare di Revicart, sta collaborando con il Team Vega con incarichi di ricerca e sviluppo di nuove tecnologie e di assistenza su macchinari Revicart. Il primo risultato tangibile di questa sinergia ha visto l'inizio della produzione in serie del raccogliatore modello Easypack. Questo raccogliatore conta e separa le scatole squamate dal tappeto

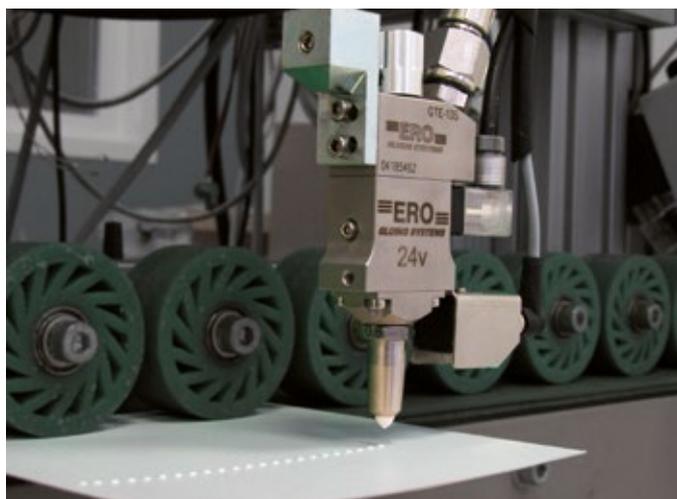
di pressione della piega incolla per creare pacchi di scatole.

Con un'attenta e accurata analisi delle tipologie di scatole che il cliente produce è possibile offrire varie soluzioni di raccolta a partire da una soluzione semi-automatica con reggiatura singola o completamente automatica con conteggio, formazione pacco ed espulsione pacco con reggiatura automatica in linea per mezzo di due teste. La soluzione ha il beneficio di aumentare le performance della piega incolla del cliente. Infatti, non dovendo più raccogliere e separare manualmente le pile di scatole per es-

sere reggiate, operazione stancante che spesso causa ritardi nelle fasi di lavorazione, si potrà chiedere alla piega incolla il massimo in termini di produttività. Già oltre 70 unità operano presso svariati scatorifici, il nuovo modello Easypack rappresenta la sinergia creatasi tra Vega e Revicart e l'ultimo ritrovato per una raccolta "easy" delle scatole incollate!

**ERO Gluing Systems presenta una soluzione di incollaggio completa per colle compostabili**

ERO ha messo a punto un sistema di applicazione dell'adesivo per affrontare le sfide dell'adesivo biodegradabile. La colla compostabile ha dimostrato di essere molto conveniente. Non è costosa come la normale colla, è biodegradabile ed è apprezzata dai clienti per i suoi valori ecologici. Ma le colle a base di amido e compostabili non sono così facili da utilizzare: quanto più sono pure, tanto più necessitano di attrezzature specifiche. ERO ha sviluppato e perfezionato un si-



**ENGLISH News Technologies**

**VEGA: EASYPACK COLLECTOR**

Based in Italy, Vega Srl, manufacturer of folder gluers, has concluded on late 2018 an important deal that sees them buying the brand, patents and know-how of the Revicart Company. Furthermore, Mr. Claudio Pini, former owner of Revicart, is collaborating with the Vega Team dealing with new technologies, development, research tasks and assistance on Revicart machines. The result of this synergy is the beginning of the mass production of the Easypack Collector. This collector counts and separates the shingled boxes from the pressure belt of the gluer to create parcels of boxes. By means of a careful and accurate analysis of the types of boxes that the customer produces, it is possible to offer various collecting solutions for the parcels starting from a semi-automatic solution with single or fully automatic strapping with counting, package formation and package ejection with automatic strapping in line by means of two heads. The solution has the benefit of increasing the performance of the customer's multipoint folder gluer. In fact, no longer having to collect and manually separate the piles of boxes to be strapped, a tiring operation that often causes delays in the processing phases; it is possible to ask the folder gluer for maximum productivity. Already more than 70 units are operating in different box factories, the new model Easypack represents the synergy arisen between Vega and Revicart and the latest discovery for an "easy" collecting of glued boxes!

**ERO GLUING SYSTEMS RELEASES COMPLETE GLUING SOLUTION FOR COMPOSTABLE GLUE**

The Italian-based company has perfected an adhesive application system to face the challenges of biodegradable adhesive. Compostable glue has proved to pay for itself. Not as expensive as regular glue, and biodegradable, it is appreciated by customers for its ecological values. But starch-based and compostable glues are not so easy to handle: the purest they are, the more specific equipment they need. ERO has developed and perfected a gluing system that takes into consideration and solves the disadvantages of this type of adhesive. ERO's Engineering Department has perfected each and every element of the system to perform efficiently with the special conditions of biodegradable adhesive, less refined and filtered than conventional adhesives. On-site, the complete system is carefully adapted to each production line. The pressure pump is calibrated according to the viscosity of the adhesive. Valves have been upgraded with an improved anchor and its innovative double filter has been specially developed for this adhesive. In addition, ERO ceramic nozzles avoid glue blockage and guarantee a consistent application. Finally, ERO offers an iPad control device that allows remote production control, saves information and generates statistics to analyze and optimize production in order to reduce faulty boxes and waste.

All or nothing.

# Is it possible to be partially successful?

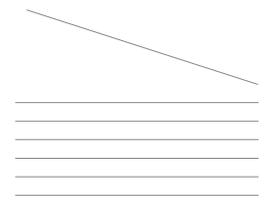


No. Success is a long chain. It begins with the vision of a design that does more. Then comes the development. Finally, the long road from prototype analysis to the running machine. Absolutely every detail must be perfect for the vision to pay-off. Göpfert assumes full responsibility for every step.

Yes it is more expensive to pay meticulous attention to every detail. But it is also beneficial. Only in this way, the Göpfert way, are machines developed that achieve more, run longer and are profitable throughout their life.



The Göpfert Evolution HBL:  
The detail is the difference that pays off.



**Göpfert**  
Mehr Maschine.

stema di incollaggio che affronta e risolve le problematiche di questo tipo di adesivo.

Il dipartimento di ingegneria di ERO ha perfezionato ogni singolo elemento del sistema affinché funzioni in modo efficiente, considerate le caratteristiche speciali dell'adesivo biodegradabile, meno raffinato e filtrato rispetto agli adesivi convenzionali. Dopo l'installazione il sistema completo viene adattato con precisione ad ogni linea di produzione.

La pompa di pressione è calibrata in base alla viscosità dell'adesivo.

Le valvole sono state aggiornate con un ancoraggio migliorato e il suo innovativo doppio filtro è stato appositamente sviluppato per questo tipo di adesivo. Inoltre, gli ugelli in ceramica ERO evitano il blocco della colla e garantiscono un'applicazione costante.

Infine, ERO offre il controllo remoto della produzione tramite iPad, grazie al quale è possibile salvare informazioni e generare statistiche per analizzare e ottimizzare la produzione al fine di

ridurre astucci difettosi e scarti.

**Zund Press Cutting Tool – PCT per cartone ondulato**



Velocità di lavorazione elevata e risultati eccellenti in qualità di fustellatura: il PCT taglia cartone ondulato fino a 7 mm di spessore e, contemporaneamente, uno speciale pattino comprime il materiale.

Il Press Cutting Tool è stato sviluppato per il taglio economico di cartoni ondulati di fino a 7 mm di spessore. Durante il processo di taglio, uno speciale pattino comprime il materiale sui profili di lavorazione.

La compressione del cartone ondulato consente di utilizzare lame a trazione e quindi velocità di lavorazione molto elevate.

Allo stesso tempo, questo me-

regolare la profondità di compressione del pattino nel materiale in modo facile, veloce ed estremamente preciso.

Inoltre, il PCT è molto silenzioso rispetto agli utensili condotti e anche vantaggioso in termini di costi di acquisto e manutenzione.

**La nuova app GlueCalc di Baumer hhs calcola il risparmio di adesivo e CO2 nella produzione di imballaggi**

Con la nuova app per smartphone GlueCalc di Baumer hhs, i produttori di imballaggi possono facilmente ed efficacemente calcolare e ottimizzare il consumo di adesivo in base al singolo lavoro direttamente nelle loro linee di produzione. Questo strumento, una prima mondiale, è in grado di identificare i potenziali modi per ridurre il consumo di adesivo e ridurre le emissioni di CO2 associate. GlueCalc è stato accuratamente testato praticamente presso molti clienti. Sulla base dei calcoli dell'app, i clienti hanno

**ENGLISH** News Technologies

**ZUND PRESS CUTTING TOOL – PCT FOR CORRUGATED BOARD**

*High processing speeds and high-quality results equal to die cutting: The PCT tool cuts corrugated cardboard up to 7 mm thick and simultaneously compresses the material with a special glide shoe.*

*The Press Cutting Tool has been developed for economical cutting of corrugated cardboard up to a thickness of 7 mm. During the cutting process, a specially designed glide shoe compresses the material along the cut lines.*

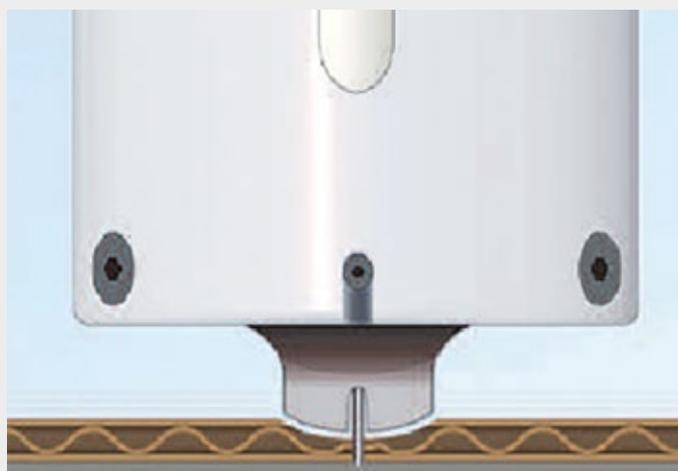
*The pressure exerted on the corrugated cardboard enables the use of drag knives and facilitates high processing speeds.*

*At the same time, this processing method effectively prevents the raised edges and ridges that can occur when using an oscillating tool for cutting corrugated cardboard.*

*The resulting cut quality equals that of die cutting, which makes the PCT ideal for creating premium folded packaging and POP displays from corrugated cardboard.*

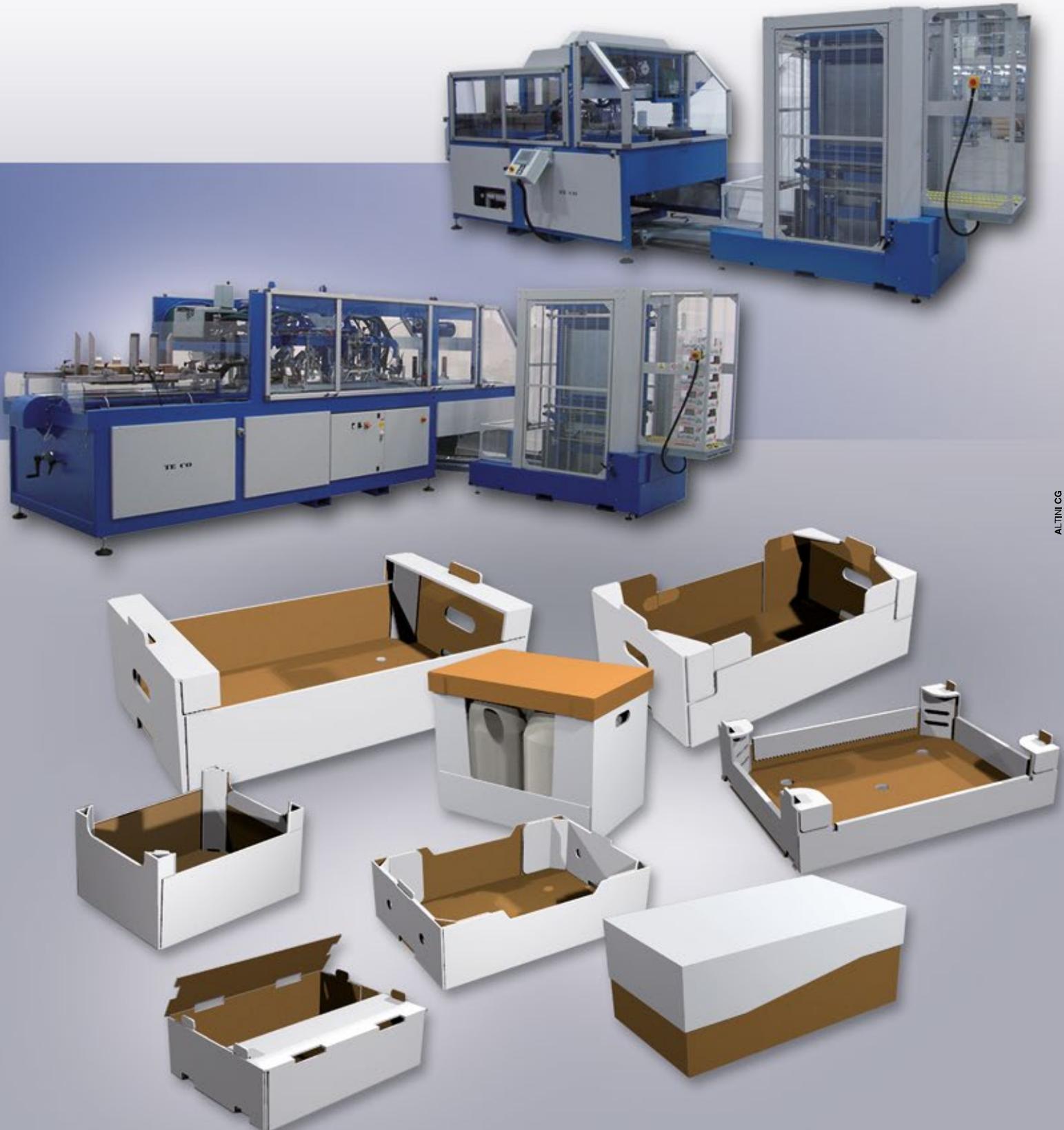
*An adjustment screw on the tool shaft allows for quick, easy, and very precise settings for how far the glide shoe presses into the material to achieve the desired amount of compression.*

*As an additional benefit, the PCT, compared to powered tools, is very quiet and cost effective to purchase and maintain.*





# Automatic tray forming machines



ALFINI CG

**TECO S.r.l.** - Località San Patrizio - IT-48017 Conselice (RA) - Phone: +39 0545.85511 - Fax: +39 0545.85535

visit us at: [www.tecoitaly.com](http://www.tecoitaly.com)

cambiato la modalità di applicazione dell'adesivo, dalle linee ai punti, laddove possibile, e sono riusciti a ridurre il consumo di adesivo del 50% e anche di più. Il risparmio annuo varia da migliaia a decine di migliaia di euro, a seconda dei volumi di produzione. L'app fornisce inoltre ai clienti informazioni per calcolare scientificamente fino a che punto il minor utilizzo degli adesivi ha ridotto anche le loro emissioni di CO2. L'app GlueCalc è ora disponibile nell'App Store per il download gratuito per i sistemi Apple e Android. "I produttori di imballaggi sono sottoposti a una forte pressione per tagliare i costi. Allo stesso tempo, ci si aspetta che migliorino continuamente il bilancio ecologico dei

loro processi di produzione e dei prodotti. I calcoli della nostra nuova app forniscono una solida base per ottimizzare l'applicazione adesiva sia in termini economici che ecologici", afferma Andreas Brandt, direttore marketing di Baumer, sottolineando i principali vantaggi dello strumento per i produttori di imballaggi. Quanto possiamo ridurre il consumo di adesivo, i costi associati e le emissioni di CO2 se incolliamo le confezioni con punti d'incollaggio anziché con linee? Con GlueCalc, i responsabili di stabilimento e della produzione possono rispondere a questa domanda in brevissimo tempo. Gli unici dati di produzione che devono inserire sono il numero delle linee d'incollatura per prodotto, la

loro lunghezza e larghezza prima della pressatura finale, la produzione al minuto, l'orario di lavoro settimanale, i tipi di adesivo, i costi per chilogrammo e la valuta, e l'app può calcolare i costi e le emissioni di CO2 dei diversi metodi di applicazione della colla. I risultati vengono visualizzati sullo smartphone dell'utente in tabelle e diagrammi chiaramente strutturati. Inoltre, i calcoli possono essere inviati via e-mail dall'app, ad esempio ai supervisor, fornendo loro una documentazione valida per prendere decisioni o allo staff di vendita, che può mostrare ai clienti come ottimizzare l'applicazione dell'adesivo sulla base di dati e cifre concreti. Non potrebbe essere più facile.

"Baumer hhs si è posta l'obiettivo di supportare i produttori di imballaggi in tutti gli aspetti dell'applicazione dell'adesivo. GlueCalc aiuta i clienti a sfruttare pienamente la flessibilità delle nostre teste di applicazione adesive a bassa manutenzione ed allo stesso tempo a ridurre il loro impatto ambientale", sottolinea Andreas Brandt.

**Aquabond, da 10 anni la soluzione di laminazione dei veli ad acqua sostenibile e ad alta efficienza produttiva**

Dal lancio di Aquabond sono passati dieci anni, un periodo durante il quale Fabio Perini ha proseguito la sua ricerca per trovare soluzioni tecnologiche all'avanguardia nel settore tissue che permettano di migliorare la qualità del prodotto abbattendo i costi, non solo in termini economici e di tempo, ma anche di sostenibilità ambientale.

"L'idea da cui è nato il sistema Aquabond era quella di trovare una soluzione che permettesse di eliminare la colla nel processo di laminazione dei diversi veli in varie tipologie di tissue utilizzando al suo posto l'acqua", spiega Alessandro Borelli, Responsabile del programma di miglioramento tecnico della Fabio Perini S.p.A. "Questa trasformazione ha influito positivamente e fortemente sulla sostenibilità



**ENGLISH News Technologies**

**THE NEW GLUECALC APP FROM BAUMER HHS CALCULATES SAVINGS ON ADHESIVE AND CO2 IN PACKAGING PRODUCTION**

With the new GlueCalc smartphone app from Baumer hhs, packaging manufacturers can easily and effectively calculate and optimise adhesive consumption on a job-by-job basis right at their production lines. A world's first, this tool can identify potential ways to cut adhesive consumption and reduce associated CO2 emissions. GlueCalc has been thoroughly tested in practice on a variety of customer systems.

Based on the app's calculations, customers switched adhesive application from lines to dots where possible for a product and succeeded in reducing adhesive consumption by 50% and more. Annual savings range from thousands to tens of thousands of euros, depending on respective production volumes. The app further provided customers with sound, scientifically supported information on the extent to which minimising glue consumption reduced their CO2 emissions.

The GlueCalc app is available now in the App Store for free download for Apple and Android systems. "Packaging manufacturers are under immense pressure to cut costs. At the same time, they are expected to continuously improve the eco-balance of both their manufacturing processes and products. The calculations from our new app give them a solid foundation for optimising adhesive application in both economic and ecologi-

cal terms," says Baumer hhs Marketing Manager Andreas Brandt, emphasizing the major advantages of the tool for packaging manufacturers. How much can we reduce adhesive consumption, the associated costs and CO2 emissions if we glue packaging with dot patterns instead of lines? With GlueCalc, plant and production managers can answer this question in virtually no time.

The only production data they need to enter is the number of glue lines per product, their length and width prior to final pressing, the per-minute production rate, weekly working hours, types of adhesive, costs per kilogram and currency, and already the app can calculate the costs and CO2 emissions of different glue application methods. The results are displayed on the user's smartphone in clearly structured tables and diagrams. What is more, the calculations can be emailed from inside the app, for example to supervisors, giving them sound documentation for making decisions, or to sales staff, who can show customers how to optimise adhesive application based on solid facts and figures. It doesn't get any easier.

"Baumer hhs has set itself the goal of supporting packaging manufacturers in all aspects of adhesive application. GlueCalc helps our customers to fully exploit the flexibility of our low-maintenance adhesive application heads and lower their environmental impact at the same time," points out Andreas Brandt.

# *your perfect partner*



una gamma completa  
di fustellatrici automatiche



Vi invitiamo per una dimostrazione

**GK**  
Innovative Solutions

GK s.r.l.  
via S. Pellico 21051 Arcisate - (Varese) Italia  
Tel. +39 337 387697 - +39 328 2006337  
e-mail: [gk.srl@libero.it](mailto:gk.srl@libero.it) - [www.gksrl.com](http://www.gksrl.com)

**INDUSTRY 4.0**

engineering  **SCHEGGIA**   
Official Licensed Product

ambientale e ha incoraggiato il reparto R&D a sviluppare nuove tecnologie per ottenere un rotolo che non avrebbe utilizzato alcuna colla.

Il 2013 è l'anno di nascita di Glue Free – una serie di tecnologie che sigilla i veli senza l'utilizzo di alcun adesivo. Questa tecnologia, combinata con Aquabond, ha dato vita ad un rotolo realizzato al 100% con sola carta. Oggi, dopo dieci anni di sperimentazione e sviluppo resi possibili anche grazie al contributo dei clienti di Fabio Perini S.p.A. Il processo di goffratura senza collanti garantisce una perfetta adesione dei veli di tissue anche ad alte velocità e, a differenza della colla, l'acqua non genera grumi e residui che possono compromettere l'efficienza della linea di produzione.

I collanti chimici normalmente utilizzati, infatti, sono a base di vinili e materie prime non rinnovabili. Eliminandoli dal ciclo di produzione attraverso il sistema Aquabond è possibile perseguire quella filosofia di ecososteni-

bilità che rappresenta uno dei punti fondamentali dello sviluppo sostenibile che Fabio Perini S.p.A. sta portando avanti.

Per installare Aquabond non è necessario sostituire i macchinari già presenti nelle aziende, è sufficiente ridurre la capacità dell'anilox, aumentare la potenza dei motori che regolano la sua velocità e veicolare il tissue della bobina attraverso un nuovo percorso, per un prodotto finale di qualità invariata, in alcuni casi addirittura superiore.

Un successo confermato anche da Antonio Gallina, plant manager di WEPA Italia, tra le prime aziende a mettere come obiettivo anche il minore impatto

ambientale. "Abbiamo deciso di investire nella tecnologia Aquabond ormai diversi anni fa, a seguito dell'esperienza maturata dai nostri colleghi in siti di produzione esteri. L'obiettivo primario era quello di aumentare l'efficienza produttiva e ottenere un tangibile risparmio economico grazie al non utilizzo dei collanti e a una maggiore pulizia del goffratore. Il risultato è stato anche, grazie all'assenza di collanti, un rotolo più morbido, specialmente in prodotti a 3 o 4 veli, dove la presenza di colla rende la carta assai più rigida".

Benefici che si riflettono anche nella produzione. Continua, infatti, Gallina: "Con il sistema

Aquabond ne beneficiano ovviamente anche gli stessi macchinari: abbiamo eliminato il problema dell'aderenza e avvolgimento della carta sui rulli d'acciaio, molto frequente nel caso della produzione di carta igienica a due veli, che contestualmente causano la presenza di microfori sulla carta: anilox, cliché e gruppo racla rimangono puliti, così come la macchina goffratrice, e si evitano i continui fermi dell'intera linea per effettuare la pulizia e la lubrificazione dei rulli. Tutto questo ha portato a un beneficio di produttività quantificabile in 4-5 punti percentuali di Machine Efficiency."

Produzione efficiente, qualità del prodotto finale e sostenibilità, con Aquabond Fabio Perini si conferma azienda leader per innovazione e capacità di trendsetting: il segreto è creare la tecnologia di domani in modo che sia disponibile oggi, per essere non solo attuali, ma già proiettati nel futuro, un punto di riferimento che non solo segue, ma che crea le tendenze del momento.



## ENGLISH News Technologies

### AQUABOND CELEBRATES ITS 10TH ANNIVERSARY OF ECO-FRIENDLY WATER LAMINATION

Aquabond was used for the first time back in 2009. A decade later, many satisfied customers consider it the most functional and environmentally-friendly water lamination solution. Ten years have gone by since Aquabond was launched. During this time, Fabio Perini S.p.A. continued researching new state-of-the-art technological solutions for making tissue rolls that improve the final product for consumers, reduce costs for manufacturers, and are environmentally sustainable. "The original idea that formed the basis of the Aquabond system was to find a solution to eliminate glue when laminating the plies while keeping — and improving — the mechanical features and the quality of the final product," explained Alessandro Borelli, Technical Improvement Program Manager of Fabio Perini S.p.A. "This transformation positively and markedly affected environmental sustainability and encouraged the R&D department to develop new technologies to obtain a roll that would use no glue at all."

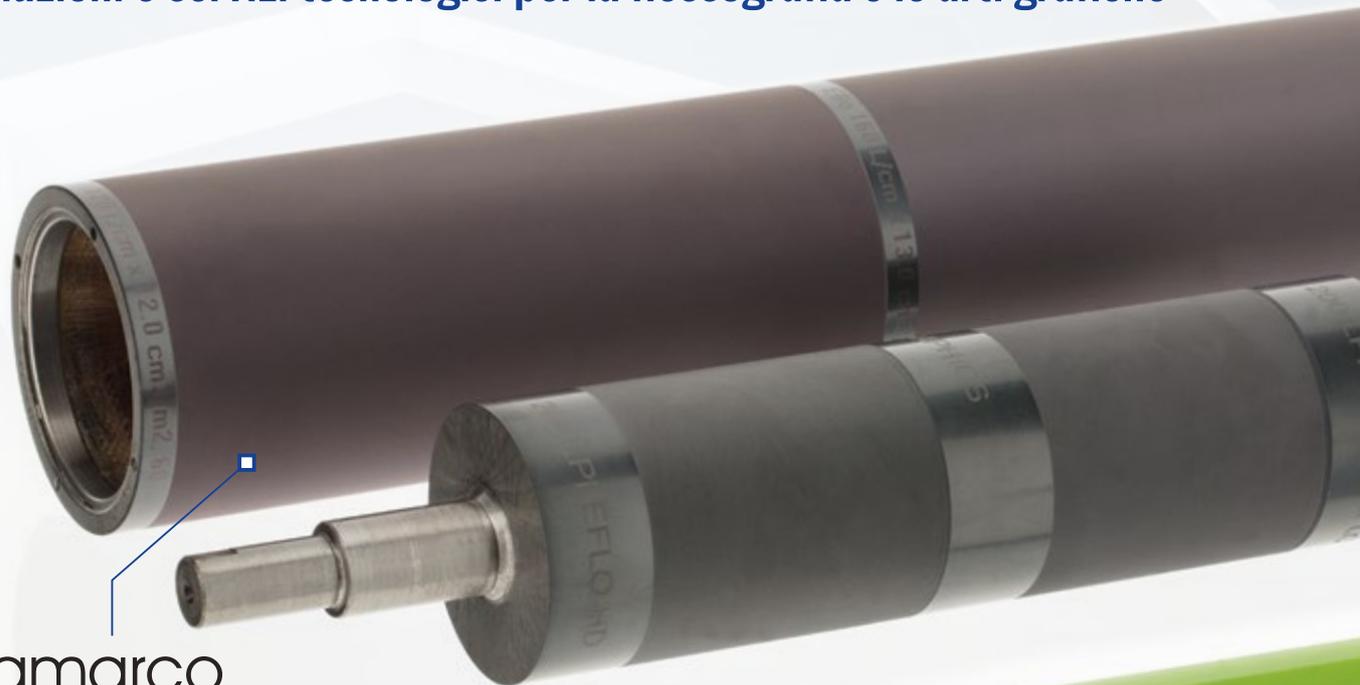
The year 2013 saw the birth of Glue Free — a series of technologies to grip the core and seal the tail without any kind of adhesive. And this, combined with Aquabond, resulted in a roll 100% made of paper only. Today, after 10 years of testing and developments made with input from Fabio Perini S.p.A. customers, the Aquabond embossing process ensures seamless ply bonding, even at very high speeds.

This solution provides all-round benefits for final consumers and manufacturers, as testified to by Antonio Gallina, Plant Manager of WEPA Italia — one of the first companies to set environmentally sustainable products as their goal. "We decided to invest in the Aquabond technology in Italy several years ago, following the Aquabond experience gained by our colleagues in production plants in Europe, he said. "The main objective was to improve production and time efficiencies by using a much cleaner embosser. The result exceeded our expectations! With Aquabond, 3- and 4-ply product logs are softer and smoother. Paper gets very rigid if any glue is used." WEPA Italia also realized a 5% increase in line productivity and efficiency. "With the Aquabond system, the benefits also reach machinery," Gallina stated. "Problems related to paper bonding or paper winding on steel rolls and that generate micro-holes on the paper — particularly when making two-ply toilet paper rolls — have been virtually eliminated. The anilox and the cliché rolls, the doctor blade unit, and the embosser are now clean. There's simply no need to stop the whole line in order to clean and lubricate the rolls."

Efficient production, excellent final product quality, and sustainability. With Aquabond, Fabio Perini S.p.A. is confirmed as a leader in innovation and an industry trendsetter. The secret? Having the insight and foresight to make large-scale investments in Research and Development that's based on having a comprehensive overview of the market, carefully listening to customers' feedback, and implementing a holistic approach to the entire tissue manufacturing process.



Soluzioni e servizi tecnologici per la flessografia e le arti grafiche



**pamarco**  
ANILOX

- ▶ High performance anilox
- ▶ Better ink transfer
- ▶ Long life

**FLEXOCONCEPTS**  
DOCTOR BLADES

- ▶ Safe to handle
- ▶ Improve print quality
- ▶ Eliminate anilox scoring



TRUPOINT  
**GREEN**

TRUPOINT  
**ORANGE**

TRUPOINT  
**POLYESTER**



LASTRE IN METALLO PER  
LA FOTOINCISIONE



LASTRE FLEVO



ATTREZZATURE PER  
LA PRODUZIONE DI CLICHÉ



MANICHE FLEVO



CAMERE RACLA IN FIBRA  
DI CARBONIO



PULIZIA LASER DI ANILOX



MONTACLICHÉ



SISTEMI CTP



R/bak<sup>®</sup> Cushion Mounting Materials  
BIADESIVI AMMORTIZZANTI

Simonazzi srl ■ Via Aldo Moro, 5-7-9 ■ 20060 Pessano con Bornago (MI)

■ Tel. 02-95749073 ■ job@simonazzi.it ■ [www.simonazzi.it](http://www.simonazzi.it)



## Medus e il digitale: intesa perfetta



GRAZIE ALLA KODAK NEXPRESS ZX3300, INSTALLATA CIRCA UN ANNO FA QUESTA AZIENDA DI STAMPA DI MERANO (VE) OFFRE STAMPATI CON UN ELEVATO VALORE AGGIUNTO E CON IMPATTO VISIVO INCREDIBILE

L'azienda, che si definisce un'officina di arti grafiche, è nata agli inizi degli anni '70 dalla volontà del padre di Andreas Gögele, attuale titolare, e di un altro socio, che hanno voluto continuare un'attività di stampa e timbri già avviata, per rispondere alle necessità del comparto turistico locale, cioè alberghi, ristoranti e associazioni turistiche. Medus è nata come azienda di piccole dimensioni e tale è rimasta: 15 collaboratori, tre macchine offset, la Kodak NexPress ZX3300 arrivata nel 2018, e un piccolo ma efficiente reparto per le lavorazioni post-stampa (taglio, piega,



Da sinistra: Andreas Gögele, titolare di Medus con Alfredo Lorenzini di Kodak

cordatura, brossura, punto metallico). “Non sono le dimensioni di un'azienda che la rendono efficiente e veloce ma le competenze delle persone che vi lavorano e la possibilità di fornire il lavoro finito ai nostri clienti, con la flessibilità e la rapidità di consegna che solo una piccola azienda familiare può garantire”, afferma Andreas.

### CON LA STAMPA DIGITALE I PRODOTTI STAMPATI HANNO PIÙ VALORE

Anche se non è cresciuta in dimensione e dipendenti, Medus è cambiata nel corso degli anni, infatti già nel 2000 aveva deciso di dotarsi di soluzioni digitali, soprattutto per far fronte al continuo calo delle tirature che ha imposto questa scelta. “In una prima fase le soluzioni digitali erano semplicemente in affiancamento alla stampa offset, ma poi ci siamo resi conto che anche col digitale si trattava solo della solita e poco onorevole lotta a chi offre il prezzo più basso, perciò abbiamo deciso che era giunto il momento di offrire la stampa digitale non solo come soluzione per stampare le tirature più brevi, ma per eseguire dei veri e propri lavori digitali di produzione, concepiti solo per il digitale, così abbiamo scelto la Kodak NexPress, dopo un'attenta valutazione delle soluzioni presenti sul mercato, perché ci è sembrata l'unica che potesse garantirci un'ottima qualità di stampa, dotata anche delle possibilità per la nobilitazione offerte dal quinto gruppo stampa e anche l'ampia gamma di





# **Liberi di incrementare la produttività e creare valore aggiunto**

grazie a una tecnologia di stampa a getto d'inchiostro in grado di eseguire la stampa integrata o semi-integrata di contenuti con versione, aumentando volumi ed efficienza nelle basse tirature.

**Tecnologia a getto d'inchiostro per packaging.  
Per crescere di più e più in fretta.**

Soluzioni per packaging KODAK PROSPER Plus  
[kodak.com/go/imprinting](https://kodak.com/go/imprinting)

supporti su cui possiamo stampare”, spiega Andreas. L’idea di fondo è quindi quella di fare dei lavori che abbiano un margine più alto, e quindi produrre stampati che abbiano un concreto valore aggiunto, che ovviamente prevede un altro modo di porsi con il cliente, molto più propositivo, instaurando un rapporto dove non si parla solo di prezzo, ma di tutte le possibilità di comunicazione che offre la stampa, creando una partnership con i propri clienti. “Grazie alla Kodak NexPress ora non abbiamo più solo contatti diretti ad esempio con un albergo o un ufficio turistico, ma anche con le

agenzie, cui loro si rivolgono, perché oggi se si decide di usare la stampa per la comunicazione, si vuole fare qualcosa di veramente speciale, che vada al di là della comunicazione mainstream di Internet, dei social media e del marketing diretto via e-mail. Le agenzie sono diventate importanti perché, grazie anche al passaparola, o al semplice fatto di aver visto qualche stampato fatto da noi, sanno che qui possono proporre progetti ambiziosi dal punto di vista grafico e delle nobilitazioni, perché possiamo produrli”.

### LE OPPORTUNITÀ DEL DIGITALE ANCHE PER GLI ASTUCCI

Medus ha installato una Kodak NexPress che può eseguire molti effetti speciali. L’inchiostro a secco bianco opaco, che inizialmente l’azienda non pensava di adoperare più di tanto e invece si è rivelata una lavorazione in grado di fare la differenza per molti clienti: il bianco è davvero bianco con un’opacità del 20% superiore a quanto riescano a fare altre macchine con tre o più passate. Quindi con la possibilità di aggiungere automaticamente l’inchiostro bianco in macchina, le immagini che una volta apparivano quasi spente su supporti colorati, divengono brillanti. Che dire poi della stampa oro, dell’effetto dimensionale che dà a testi e grafiche un effetto rilievo o 3D che fa emergere questi elementi; Me-



## ENGLISH Version

### Medus and digital printing: perfect interaction

WITH THE KODAK NEXPRESS ZX3300 INSTALLED ABOUT A YEAR AGO, THIS MERANO BASED PRINTING HOUSE OFFERS HIGH VALUE-ADDED PRINTS WITH INCREDIBLE VISUAL IMPACT

The company, which describes itself as a graphic arts workshop, was born in the early 1970s from the idea of Andreas Gogele's father, the current owner, and another partner, who wanted to continue a printing and stamping business that was already active, in order to respond to the needs of the local tourism sector, that is hotels, restaurants and tourist associations. Medus was born as a small company and remained the same: 15 employees, three offset machines, the Kodak NexPress ZX3300 arrived in 2018, and a small but efficient department for post-printing processing (cutting, folding, creasing, perfect binding, saddle

stitching). “It's not the size of a company that makes it efficient and fast, but the skills of the people who work in and the ability to provide the finished work to our customers, with the flexibility and speed of delivery that only a small family business can guarantee”, says Andreas.

#### WITH DIGITAL PRINTING PRODUCTS HAVE MORE VALUE

Although it has not grown in size and employees, Medus has changed over the years, in fact already in 2000 it had decided to equip itself with digital solutions, especially to cope with the continuous decline in print runs that imposed this choice. “At first

digital solutions were simply an addition to offset printing, but then we realized that even with digital it was just the usual and dishonorable fight about lowest price, so we decided that it was arrived the time to offer digital printing not only as a solution to print shorter print runs, but to perform real digital production work, designed only for digital, so we chose Kodak NexPress, after a careful evaluation of solutions present on the market, because it was the only one that could guarantee us an excellent print quality, with finishing possibilities offered by the fifth printing group and also the wide range of media on which we can print”, explains Andreas.

The basic idea is therefore to do jobs with higher margin, and then produce prints that have a concrete added value, which obviously foresees another way of dealing with the customer, much more proactive, establishing a relationship where you don't speak only about price, but all the communication possibilities that print offers, creating a partnership with customers. “Thanks

to Kodak NexPress we no longer have only direct contacts, for example, with a hotel or tourist office, but also with agencies, to which they are addressing, because today if you decide to use print for communication, you want to do something really that goes beyond mainstream Internet communication, social media, and direct email marketing. The agencies have become important because, thanks also to word of mouth, or the simple fact of having seen some item printed by us, they know that here they can propose ambitious projects from the point of view of graphics and finishings, because we can produce them”.

#### THE OPPORTUNITIES OF DIGITAL PRINTING ALSO FOR FOLDING BOXES

Medus has installed a Kodak NexPress that can perform many special effects. The matt white dry ink, which the company initially didn't think it would use much, turned out to be a process that could make a difference for many customers: this white is really white with 20% more opacity than other machi-



16 - 23 October 2019  
Düsseldorf, Germany

Please visit us at:  
Hall 4 /C55

# THE STATE OF THE ART IN VISCOSITY CONTROLS



**S SELECTRA**  
SELECT YOUR FUTURE

## SELEVISCO9000

- ▶ No drift in viscosity measurement
- ▶ Insensitivity to turbulence and foam
- ▶ Proprietary technology
- ▶ Acid and solvent proof
- ▶ No recalibration needed
- ▶ No maintenance required
- ▶ User friendly
- ▶ Excellent performance with water based inks, glues and varnishes

Via delle Brigole, 4  
23877 Paderno d'Adda  
LC Italy



0039 039 513012  
0039 039 512084  
info@selectrasrl.it



viscosity controls

webguides

web inspection systems

register controls

tension controls



Medus ha anche l'opzione vernice e inchiostro trasparente; con l'opzione matt fuser l'effetto opaco è ancora più profondo e inoltre si può passare dalla modalità normale a quella opaca in pochi minuti. E con il formato lungo fino a 914 cm e la possibilità di stampare su supporti fino a 414 gsm per la carta e 278 gsm per materiali sintetici, le opzioni di produzione si ampliano ancora.

Medus realizza anche piccoli e preziosi astucci. Hanno realizzato, tramite un broker, piccole scatoline per un'azienda che produce prodotti di alta qualità per studi dentistici e laboratori odontotecnici, in due modalità produttive in base alla quantità richiesta: offset+vernice e incollatura in macchina; digitale+vernice e incollatura a mano con un risultato finale uguale identico e una marginalità più alta in digitale. "Inoltre abbiamo notato che con il formato lungo e 18 pose siamo più competitivi con il digitale fino a circa 20.000 copie", dice Andreas.

Medus propone la stampa digitale anche a quei clienti che hanno sempre stampato in offset, facendo vedere loro concretamente le nuove possibilità, così possono realizzare prodotti esteticamente più belli e anche profittevoli. "E spesso accade che facciamo vedere dei campioni stampati in digitale e i clienti si stupiscono della qualità e del fatto che non c'è differenza con la stampa offset; sulle carte patinate lo stampato è quasi più bello in digitale, ma anche sulle carte speciali non patinate la

brillantezza è notevole", afferma Andreas.

Ricordiamo che Medus è riuscita ad usufruire delle agevolazioni Industry 4.0 per l'acquisto della Kodak NexPress, inoltre, dal momento che per accedervi non basta solo dichiarare la volontà d'acquisto ma è necessario presentare un piano preciso di digitalizzazione dei processi e di cambiamento più generale dell'organizzazione del flusso di lavoro in azienda, i vantaggi sono andati al di là della dotazione della macchina. E il motivo è evidente, perché quando si stampa in tradizionale il numero delle commesse da gestire non è elevato, invece quando si stampa in digitale nello stesso giorno può essere necessario organizzare il lavoro per la produzione di 20 ordini, e quindi le informazioni da far passare agli operatori sono di più e anche complesse. Se consideriamo che Andreas prevede un aumento dei lavori in digitale in futuro e si sente pronto ad affrontarli, è sicuro che gli operatori sono riusciti a cambiare approccio con successo.

Andreas conclude parlando del servizio di assistenza fornito da Kodak. "Durante questo primo anno di utilizzo abbiamo avuto la necessità di pochi interventi e in alcuni casi siamo riusciti a risolverli anche per telefono, grazie alla competenza dei tecnici Kodak; inoltre i tempi di risposta erano molto brevi e i pezzi di ricambio subito disponibili, sono quindi assolutamente soddisfatto dell'assistenza ricevuta". ■

nes can reach with three or more passes. So, with the ability to automatically add white ink, images that once appeared almost dull on colored media become brilliant. And what to say then of gold printing, of dimensional effect that gives text and graphics a relief or 3D effect that brings out these elements; Medus also has the option of varnish and clear ink; with the matt fuser option the matt effect is even deeper and you can also switch from normal to matt mode in a few

minutes. And with a format up to 914 cm long and the possibility of printing on media up to 414 gsm for paper and 278 gsm for synthetic materials, the production options are even wider.

Medus also makes small and valuable folding boxes. Through a broker, they have produced small boxes for a company that produces high quality products for dental practices and laboratories, in two production modes according to the quantity required:

offset+varnish and machine gluing; digital+varnish and hand gluing with the same final result and a higher margin with digital printing. "We have also noticed that with the long format and 18 poses we are more competitive with digital up to about 20,000 copies", says Andreas.

Medus offers digital printing to those customers who have always printed in offset, showing them concretely the new possibilities, so they can make products aesthetically more beautiful and also profitable. "It often happens that we show samples printed digitally and customers are surprised at the quality and the fact that there is no difference with offset printing; on coated paper print is almost more beautiful in digital, but even on special uncoated papers the brilliance is remarkable", says Andreas.

We would like to remind that Medus was able to take advantage of Industry 4.0 benefits for the purchase of Kodak NexPress. Moreover, since it is not enough to declare a willingness to purchase, but it is necessary to present a precise plan for the digitization

of processes and for a more general change in the organization of the company's workflow, the advantages went beyond the machine's equipment. And the reason is obvious, because when you use conventional printing the number of jobs to be handled is not high, but when you print digitally on the same day you may need to organize the work for the production of 20 orders, and then the information to be passed on to operators are more and even complex. If we consider that Andreas expects an increase in digital jobs in the future and feels ready to deal with them, it is certain that the operators have managed to change their approach successfully. Andreas concludes by talking about the service provided by Kodak. "During this first year of use, we needed only a few interventions and in some cases we were able to solve them over the phone, thanks to the expertise of Kodak's technicians; moreover, the response times were very short and the spare parts immediately available, so I am absolutely satisfied with the assistance received".



Chi ha detto che  
la specialità Italiana  
è la Pizza?



[www.scm-italy.it](http://www.scm-italy.it)

## HBL STAR PRINT 1300 / 1600

Star Print è la Linea di Stampa High Board Line (HBL) ad alta qualità con Gruppi Stampa fissi e motorizzazioni indipendenti.

HBL Star Print 1300 / 1600 è il modello con cambio del colore, dei clichè e del cilindro retinato con macchina in produzione e stampa flexografica dal basso.

Disponibile in diverse taglie, vanta una tecnologia prestazionale con gestione della macchina semplice ed intuitiva.



PRECISIONE  
DI STAMPA

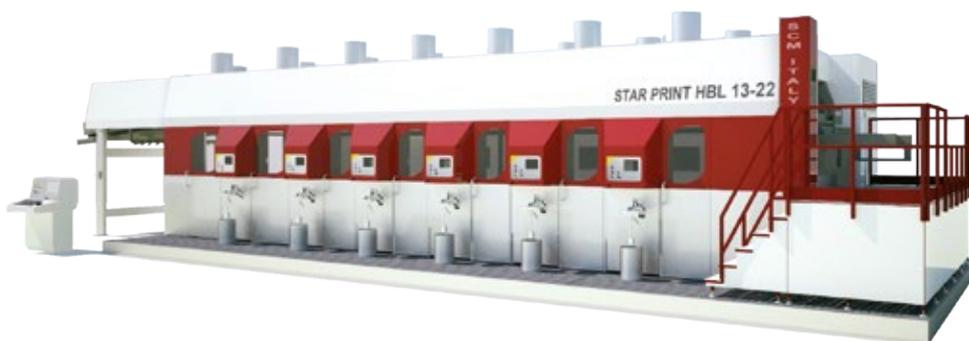


MACCHINA A  
MOTORI DIRETTI



CAMBIO RAPIDO  
CILINDRO RETINATO

**100%**  
MADE IN ITALY



S.C.M. Italy Customer Service S.r.l  
Via Giraudi 609 - Z.I. Micarella - 15073 Castellazzo Bormida (AL)

**S.C.M.ITALY**  
CUSTOMER SERVICE



**FUSTEL SERVICE s.r.l.**  
distributore esclusivo per l'Italia

 **böhlerstrip®**

**voestalpine**  
ONE STEP AHEAD.

IL NUOVO  
XPRESS PURE  
REINVENTA  
LA RUOTA

THE NEW  
XPRESS PURE  
RE-INVENTING  
THE WHEEL

**Da oltre 25 anni al servizio di fustellifici e cartotecniche,  
raggiungendo e consolidando una posizione di leader nel settore grazie a:**

- 1873 articoli presenti in catalogo
- 657 proposte di lame e cordonatori con il brand Böhlerstrip
- Macchinari e attrezzature per fustellifici e cartotecniche di consolidata affidabilità
- Realizzazione di prodotti speciali su richiesta cliente (taglio gomma, taglio lamiere)
- Servizio di consulenza tecnico-commerciale
- Servizio rapido di consegna

**FUSTEL SERVICE s.r.l.**  
Forniture per fustellifici e cartotecniche  
Supplies for diemakers and diecutters  
[www.fustelservice.it](http://www.fustelservice.it)



## FUSTEL SERVICE ROUTER 2116

### Specifiche tecniche:

- piano di lavoro aspirante 2'100 x 1'600 mm con pompa da vuoto Becker 4,0 kW e comandi di selezione zone
- azionamenti Mitsubishi
- mandrino HSD 4,6 kW/24'000 giri/min, cambio utensile automatico, coni ISO 30, contenitore integrato per 8 utensili
- PC, interfacce e SW Art Cam Delcam
- telecomando
- impianto raffreddamento utensili di fresatura (alluminio/leghe di rame/acciai)
- canalizzazione di raccolta trucioli e polveri (escluso aspiratore)
- lettore sporgenza utensili e rilevatore spessore pannelli da fresare



FUSTEL SERVICE s.r.l.  
Forniture per fustellifici e cartotecniche  
Supplies to Diemakers and Diecutters

### Specifiche tecniche:

- piano di lavoro aspirante 1'700 x 1'500 mm con pompa da vuoto Becker 4,0 kW
- telecamera di lettura crocini di riferimento
- sensori di misurazione sporgenza utensili/lame
- PC, interfacce e SW Art Cam Delcam
- mandrino professionale DIGI 730 W/24'000 giri/min
- testa da taglio per lama oscillante con azionamento pneumatico
- testa per movimentazione tangenziale: supporta utensile da taglio/cordonatori
- portautensile per lame con piede pressore per trattenere piccoli pezzi
- serie di cordonatori di varie sezioni (6 pz), lame da taglio per pannelli rigidi (2 pz), starter kit di lame per taglio materiale gommosi (7 pz)



## FUSTEL SERVICE PLOTTER 1715

# Lama autolivellante Böhler X-PRESS Pure

IL PROCESSO DI AVVIAMENTO DI UNA MACCHINA FUSTELLATRICE AUTOPLATINA RICHIEDE ATTUALMENTE TEMPI LUNGI CHE IN UN'AZIENDA DI SUCCESSO DIVENTANO COSTI ECCESSIVI. LA PROPOSTA X-PRESS PURE COMMERCIALIZZATA IN ITALIA DA FUSTEL SERVICE AIUTA A RIDURRE I TEMPI DEGLI AVVIAMENTI SULLE MACCHINE CON UN IMPATTO SIGNIFICATIVO SULLA TABELLA COSTI

La lama X-PRESS PURE si sposa coerentemente con la filosofia intrapresa nella cartotecnica moderna volta a una riduzione di tutti i costi occulti e non. Gli stessi produttori delle Autoplatine si sono prodigati per ottenere riduzioni dei tempi di fermo macchina, concetto fondamentale per ottimizzare il processo produttivo, migliorando i propri sistemi sia meccanicamente che elettronicamente. Negli ultimi anni sono apparsi sul mercato numerosi prodotti indica-

ti come la giusta soluzione per una riduzione dei fermi macchina, ma destinati però a scomparire dopo poco tempo poiché non in grado di rispettare le promesse.

Con l'inserimento di componenti plastici si è pensato alla possibilità di compensare le differenze di altezza e pressione nelle macchine fustellatrici autoplatine.

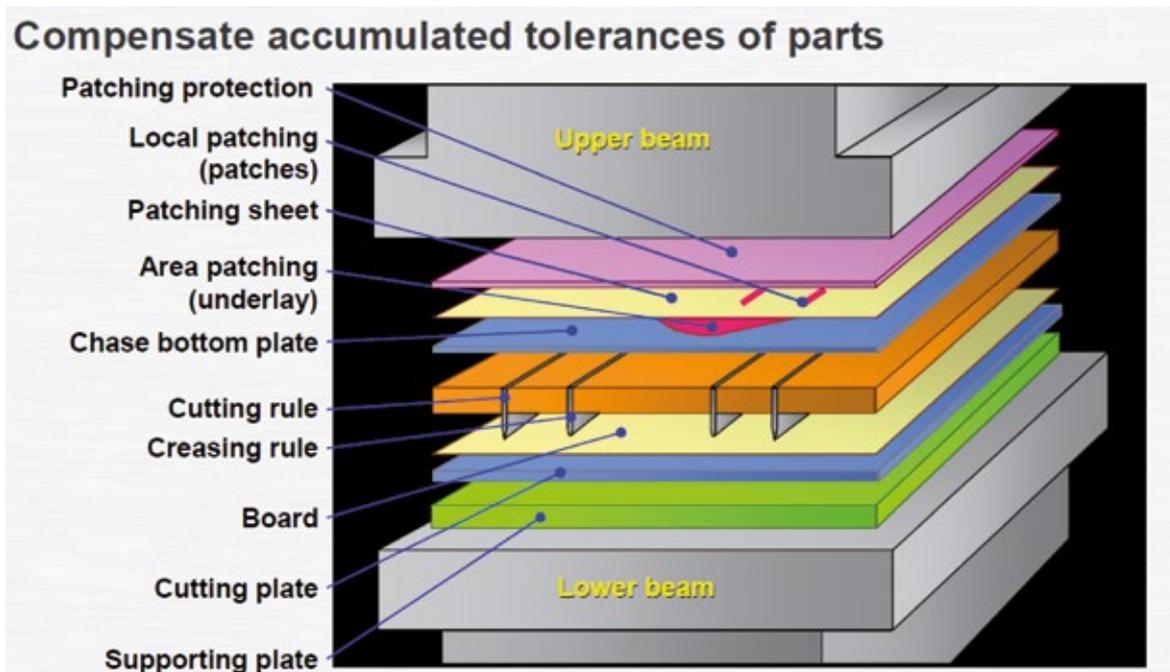
La lama X-PRESS PURE con una plasticità sulla parte inferiore, consente di avere una giusta resilienza nella rigidità del sandwich, dove si verifica un comportamento plastico nella cosiddetta lama autolivellante.

In una lama affilata da una parte e piatta nella parte posteriore, si crea un punto debole sulla punta della lama ove la forza di pressione si scarica deformando il tagliente fin dalle prime battute; in questo modo la lama non asseconda le differenze dei piani che compongono il sandwich, dovute all'impossibilità delle lavorazioni meccaniche di ottenere allineamenti perfetti.

Questa situazione comporta delle correzioni con il nastro di taccheggio che genera fermi macchina e improduttività. X-PRESS PURE grazie alla sua plasticità dovuta alla microdentellatura sulla parte posteriore della lama è in grado di compensare le imperfezioni che si sono accumulate nel sandwich della macchina autoplatina.

## X-PRESS PURE

La caratteristica principale per un reale livellamento automatico è la **deformazione plastica**, che proprio grazie alle caratteristiche del materiale garantisce un controllo e limita questa deformazione. I numerosi tentativi effettuati



# 270 BUONI MOTIVI



## PER CAMBIARE MARCIA



Scheduling e M.E.S. per il settore Packaging (cartone ondulato e imballaggi, carta e tissue) conformi ai requisiti Industry 4.0

Le nostre soluzioni sono predisposte secondo il **paradigma Industria 4.0** che per tutto il 2019 consente di approfittare dell'**iperammortamento al 270%**.



sull'autolivellamento delle lame non hanno funzionato proprio per l'impossibilità a controllarne la deformazione.

Decenni di esperienza con esiti non soddisfacenti non devono però bloccare nuove idee ma devono insegnarci a ricercare e implementare nuovi concetti. Riguardo agli sviluppi della lama X-PRESS PURE, siamo riusciti a controllare la necessaria deformazione plastica per la compensazione della pressione. X-PRESS PURE funziona grazie a una struttura del dorso lama attentamente ingegnerizzata. Il particolare dorso lama, brevettato, consente di deformarsi quel che basta per regolarizzare le differenze di pressione sulla platina, rimanendo nel contempo sufficientemente robusto per mantenere la geometria originale della lama entro le tolleranze usuali.

Non è certamente una cura miracolosa, ma è dimostrato che con la lama X-PRESS PURE si ha una riduzione al minimo dei tempi di avviamento in quanto il taccheggio viene ridotto in maniera significativa. Per ottenere comunque i risultati desiderati, è necessario osservare alcuni accorgimenti.

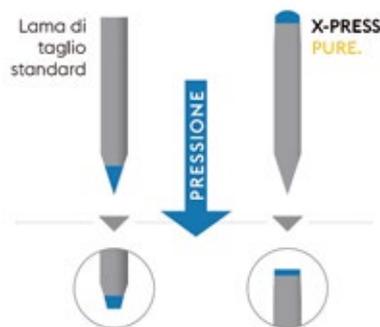
### PRINCIPI OPERATIVI DELLE LAME X-PRESS PURE

La compensazione con le lame X-PRESS Pure avviene sul dorso della lama, proteggendo così il tagliente che mantiene più a lungo la sua affilatura, mentre in una

lama tradizionale è proprio il tagliente il punto più debole della lama. Poiché nell'avviamento dell'Autoplatina la punta viene usurata precocemente, facendo perdere la sua capacità di penetrazione, si rende necessario adottare degli aggiustamenti con il nastro di taccheggio con conseguenti fermi macchina.

### MANUTENZIONE DELLA MACCHINA E TACCHEGGIO A ZONA

Uno dei requisiti richiesti è quello di avere una macchina sulla quale viene regolarmente effettuata la manutenzione necessaria, insieme all'impiego del taccheggio a



## ENGLISH Version

### Böhler X press pure self leveling rule

THE MAKE READY PROCESS OF AN AUTOMATIC CUTTING MACHINE NEEDS CURRENTLY A LONG TIME THAT IN A COMPANY MEANS EXCESSIVE COSTS.

THE X-PRESS PURE COMMERCIALIZED IN ITALY BY FUSTEL SERVICE HELPS TO REDUCE THE MAKE READY TIMES OF THE MACHINES WITH A SIGNIFICANT EFFECT ON THE COSTS.

**T**he X-PRESS Pure rule is consistently connected with the philosophy taken in the modern paper field in order to reduce hidden costs and not.

The producers of automatic cutting machines have worked in order to reduce the machine downtime, fundamental concept to optimize the production process, improving their systems either mechanically or electrically.

In the last few years numerous products have appeared on the market promoted as

the right solution for downtime reduction but destined to disappear shortly thereafter because unable to fulfill the promises.

Through the installation of elastic components we have considered the possibility to compensate height and pressure differences of the automatic cutting machines.

The X-PRESS Pure rule with plasticity on the lower part allows to have a right resiliency in the sandwich stiffness where a plastic behaviour appears in the so-called

self-leveling rule. In a traditional rule, where the edge is sharp and the back is flat, a weak point arises on the tip of the rule where the pressing force discharges deforming the rule right from the start.

In this way the rule doesn't indulge the differences of the tops that compose the sandwich, due to the impossibility of the mechanical working to get perfect alignments. This situation involves adjustments with the patching tape that creates machine downtimes and unproductiveness.

Thanks to its plasticity due to the micro-serration on the upper part of the rule, X-PRESS Pure is able to compensate the imperfections, that have been accumulated in the sandwich of the automatic cutting machine.

#### X-PRESS PURE

The main feature for a true automatic leveling is plastic deformation, that just thanks to material features guarantees a check and limits this deformation.

The many attempts made on the self-le-

veling rule didn't work just because of the impossibility to control the deformation.

Decades of experience with unsatisfactory results shouldn't block new ideas but teach us to search and implement new concepts. Concerning the developments of X-PRESS PURE rule we have succeeded in finding the necessary plastic deformation for the pressure compensation.

X-PRESS Pure works thanks to a carefully engineered structure of the back side of the rule.

The special patented rule back allows to deform just enough in order to regulate the pressure differences on the automatic cutting machine, remaining meanwhile robust enough to maintain the original rule geometry within the usual tolerances.

It isn't certainly a miracle cure but it has been demonstrated that with the X-PRESS PURE there is a reduction to the minimum of the make ready time because the patching tape is reduced in a significant way. In order to achieve the desired results it's necessary to respect some tips.

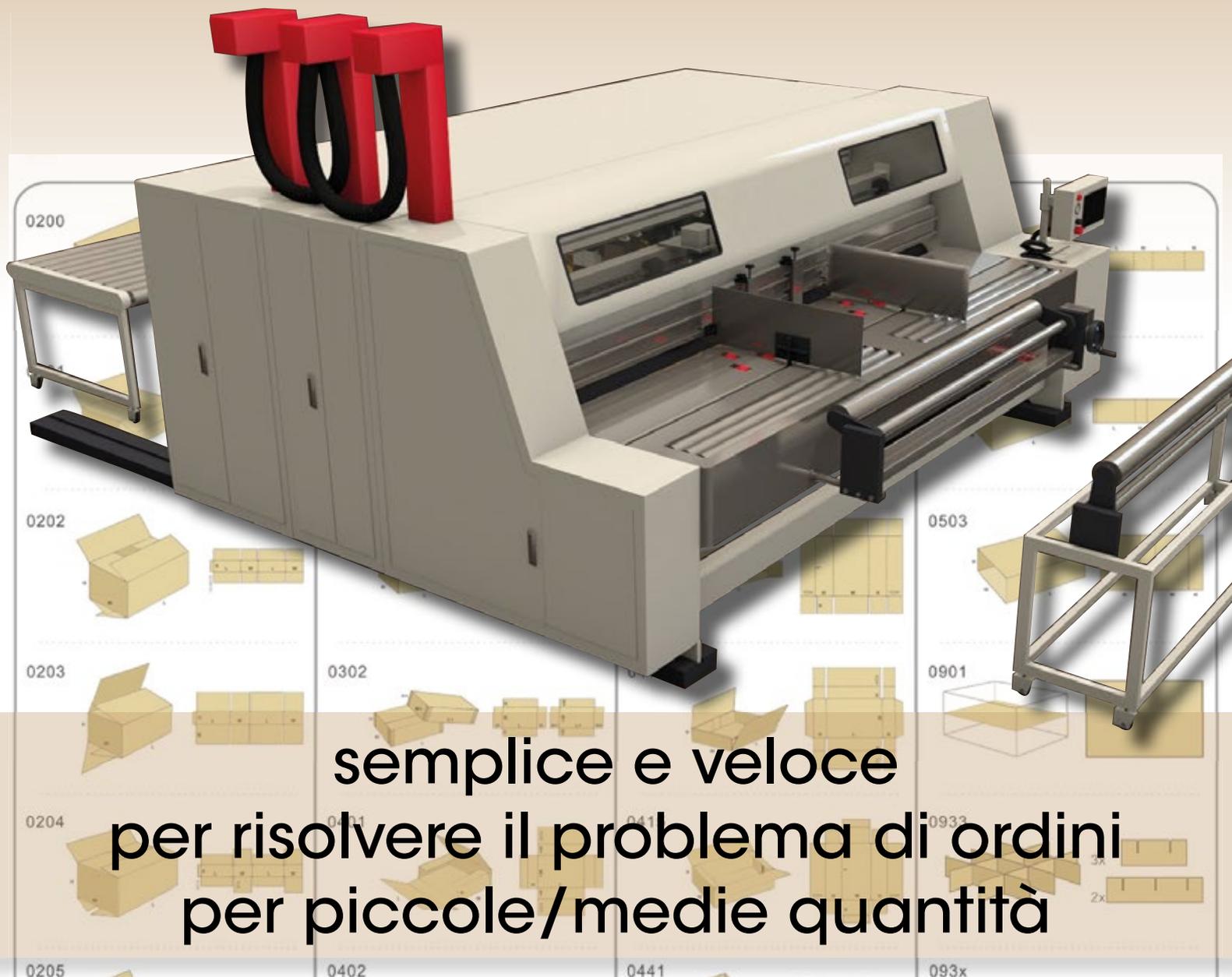
**Just  
in time**

# CASE KING CK

Boxmaker Automatico

*Una sola macchina per produrre scatole  
in un solo passaggio:*

**Taglia - Cordona - Fustella - Stampa**



**semplice e veloce  
per risolvere il problema di ordini  
per piccole/medie quantità**

posizionamento utensili automatico - set up in meno di 60 secondi

mettifoglio lead edge feeder

stampa flexo integrata - optional modulo stampa digitale

**GK**  
Innovative Solutions

GK s.r.l.  
via S. Pellico 21051 Arcisate - (Varese) Italia  
Tel. +39 337 387697 - +39 328 2006337  
e-mail: gk.srl@libero.it - www.gksrl.com

INDUSTRY 4.0

engineering  SCHEGGIA   
Official Licensed Product

## QUALI SONO I BENEFICI SPERIMENTATI DALLE CARTOTECNICHE CHE HANNO USATO LE LAME X-PRESS PURE PER LUNGO TEMPO?

- RIDUZIONE DEL TEMPO DI AVVIAMENTO
- ECCELLENTE QUALITÀ DI TAGLIO SU TUTTO IL LAVORO
- MAGGIORE DURATA DELLA LAMA
- LAVORI RIPETUTI EFFETTUATI SENZA O CON APPRONTAMENTO MINIMO
- INTERCAMBIABILITÀ SULLE MACCHINE FUSTELLATRICI
- MINORE USURA MACCHINA
- VELOCITÀ MEDIA DELLA MACCHINA PIÙ ELEVATA GRAZIE A MINORI REGOLAZIONI OPERATIVE DURANTE I LAVORI INDIVIDUALI

zona. Basilari sono una corretta revisione della fustellatrice, un service regolare e un ambiente di lavoro idoneo. Nessun dubbio sul fatto che un corretto taccheggio a zona sia essenziale per un ritorno economico nel processo di lavorazione.

Sezioni di fogli di taccheggio possono essere posizionate in una zona sotto la platina per assicurare la planarità e la precisione della pressa. Questo taccheggio a zona è individuale per ogni singola macchina, paragonabile all'impronta digitale, ma può comunque modificarsi a seconda dello stato di usura della macchina.

I fogli di taccheggio a zona dovranno pertanto rimanere con la macchina per la quale sono stati realizzati anche se i lavori cambiano e la fustella viene usata su una macchina diversa.

## VANTAGGI DERIVANTI DALL'USO DI X-PRESS-PURE

Quante ore vengono solitamente impiegate per fare il taccheggio durante il primo avviamento di una fustella e per tutti i riordini successivi? Se fosse possibile risparmiare solo il 95% di questo tempo – e l'esperienza insegna che questa è una previsione prudente – solo con questa semplice riduzione di tempo, l'importo risparmiato derivante dalla riduzione del costo macchina, seppur comparato al lieve incremento di costo per la realizzazione della fustella con X-Press Pure, porterebbe già ad avere un risparmio base.

Oltre duecento prove documentate con l'uso di X-PRESS Pure hanno dimostrato che fustelle attrezzate con lame di taglio X-PRESS Pure hanno una vita notevolmente più lunga di fustelle realizzate con lame di taglio tradizionali. Risultano ridotti o si manifestano più avanti nel tempo sia l'usura lama derivante dalle pressioni subite che la formazione dei capelli d'angelo. Questo grazie all'allineamento quasi perfetto e al livello di regolazione raggiunto in virtù della deformazione plastica della lama X-Press Pure.

## PRESSIONE DI TAGLIO

Al fine di massimizzare il risparmio di tempo durante l'avviamento è consigliabile dare la pressione al massimo per ottenere il taglio finale richiesto. Un supera-

### OPERATING PRINCIPLES OF X-PRESS PURE RULES

The compensation with X-PRESS Pure rules takes place on the back side of the rule protecting in this way the cutting edge that maintains longer its sharpening while in a standard rule the cutting edge is the weakest point. It's necessary to take some adjustments with the patching tape with consequent machine downtimes because at the make ready the tip could have been early damaged losing its penetration capacity.

### MAINTENANCE AND ZONE PATCHING

One of the requirements is to have a machine on which the necessary maintenance is regularly carried out, as well as the use of zone patching. A fair review of the die cutting machine, a regular service and an appropriate working environment are fundamental. No doubt that a proper zone patching is essential for an economic return in the working process. Sections of patching sheets can be placed below the platen to ensure the flatness and

the accuracy of the press.

This zone patching is individual for every single machine, comparable to a finger print, but can anyway change depending on the state of wear of the machine.

The zone patching sheets should therefore stay with the machine for which they have been intended, even if jobs change and die-cutting form is used on a different machine.

### RESULTS USING X-PRESS PURE

How many hours are usually spent to do patching at the first make ready of a die cutting form and following reorders?

If it was possible to save only 95% of this time – and experience teaches that this is a prudent assumption – only with this simple time reduction, the amount saved resulting from reduction of machine costs could lead to have basic savings, even if compared to the light costs increase for the realization of the die with X-PRESS Pure. More than 200 tests with X-PRESS Pure have shown that die cutting forms equip-

ped with X-PRESS Pure cutting rules have a considerable longer life than die cutting forms realized with traditional cutting rules. The cutting rule wear resulting from the pressure and angel's hair formation are reduced or appear later in time. This happens thanks to the near perfect alignment and to the achieved level adjustment by virtue of the plastic deformation of X-Press Pure rule.

### CUTTING PRESSURE

In order to maximize time saving during the make ready it's advisable to give maximum pressure to get the final required cutting. 5-10% exceeding is acceptable and doesn't damage the rule edge.

### REPEATED JOBS ON DIFFERENT MACHINES

In repeated jobs X-Press Pure rule maintains its capacity to adapt to new frames or new machines.

It seems hard to believe but it can be clarified considering that leveling deformations on the back side are little and occur every

time the die cutting form is subjected to a new pressure load. In order to get a good result it's anyway important to keep the zone patching with the original machine. It has to be anyway periodically adjusted according to the new conditions of the machine.

### Which benefits have been tested by the paper industries that have used X-PRESS Pure for a long time?

- Make ready reduction
- Excellent cutting quality of the whole job
- Longer life of the rule
- Repeated jobs with or without minimum preparation
- Interchangeability on the die cutting machines
- Lower machine wear
- Higher medium speed of the machine thanks to lower operating adjustments during the individual jobs

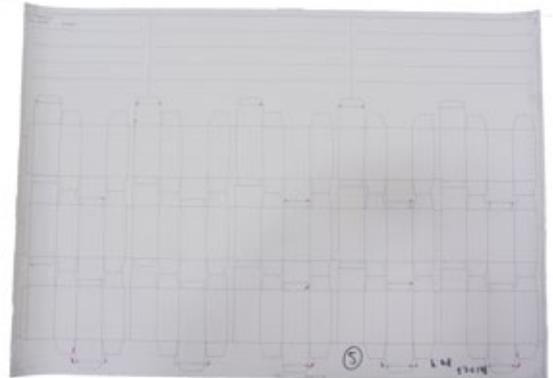


**Foglio di taccheggio con lame UNIVERSAL STANDARD**

mento del 5-10% è accettabile e non va a danneggiare il tagliente della lama.

## **CAMBIO MACCHINA SU LAVORI RIPETUTI**

Nei lavori ripetuti, la lama X-PRESS PURE mantiene la sua capacità di adattarsi a nuovi telai o nuove macchine. È difficile da credere ma questo può essere ben



**Foglio di taccheggio con lame Universal X Press Pure**

chiarito dal fatto che le deformazioni di livellamento sul dorso lama sono piccole e si verificano in posizioni diverse ogni volta che la fustella è sottoposta a un nuovo carico di pressione. Per avere un risultato soddisfacente è comunque importante tenere sempre il taccheggio a zona con la macchina con cui è stato fatto originariamente. Va comunque periodicamente riallineato alle nuove condizioni della macchina.

ERO srl | Via Preferita, Travy, 1 n°7 - 25014, Castenolovo (BS) - Italy  
Ufficio/Office Tel. +39 030 2731503 Fax. +39 030 2132523 info@ero-gluing.com

**ERO**  
GLUING SYSTEMS  
24v

**ERO**  
GLUING SYSTEMS  
A Valco Melton Company

## **BIODEGRADABLE GLUE, SWITCH TO GREEN WITH ERO**

ERO gluing systems supports your change to starch and fully compostable glue



Learn more about the complete solution here:  
<http://bit.ly/2xHIOqI>



MADE IN ITALY



Oltre il 90% dei prodotti alimentari venduti in Europa sono confezionati. L'Unione Europea ha stabilito norme rigorose per gli imballaggi destinati ai prodotti alimentari. Specifiche disposizioni riguardano gli inchiostri e le vernici. Essi non devono influenzare le caratteristiche organolettiche dei prodotti contenuti nell'imballaggio e la migrazione dei suoi componenti deve essere entro i limiti consentiti dalla normativa.

**C**  
  
**L**  
  
**R**  
**G**  
**R**  
**A**  
**F**

P. Guidotti

**Colorgraf ha realizzato specifici inchiostri e relative vernici di sovrastampa a "basso odore e bassa migrazione" per la stampa di imballaggi primari:**

**Lithofood Plus,**  
quadricromia offset e inchiostri base "convenzionali".

**Deltafood Plus,**  
quadricromia offset e inchiostri base ad essiccazione UV.

**Senolith WB FP,** vernici a base acqua da utilizzare "in linea" con gli inchiostri Lithofood Plus.

**Senolith UV FP,** vernici UV, "basso odore e bassa migrazione".

**INCHIOSTRI  
 DA STAMPA  
 VERNICI &   
 MATERIALI  
 PER ARTI  
 GRAFICHE**

**COLORGRAF S.p.A.**

Viale Italia, 38 · 20020 Lainate (MI)

Telefono +39 02 9370381 · Telefax +39 02 9374430

web [www.colorgraf.it](http://www.colorgraf.it) · E-mail [colorgraf@colorgraf.it](mailto:colorgraf@colorgraf.it)

# **BIMAC**

**CORRUGATED BOARD CONVERTING MACHINES**

## **Flexo Folder Gluer**



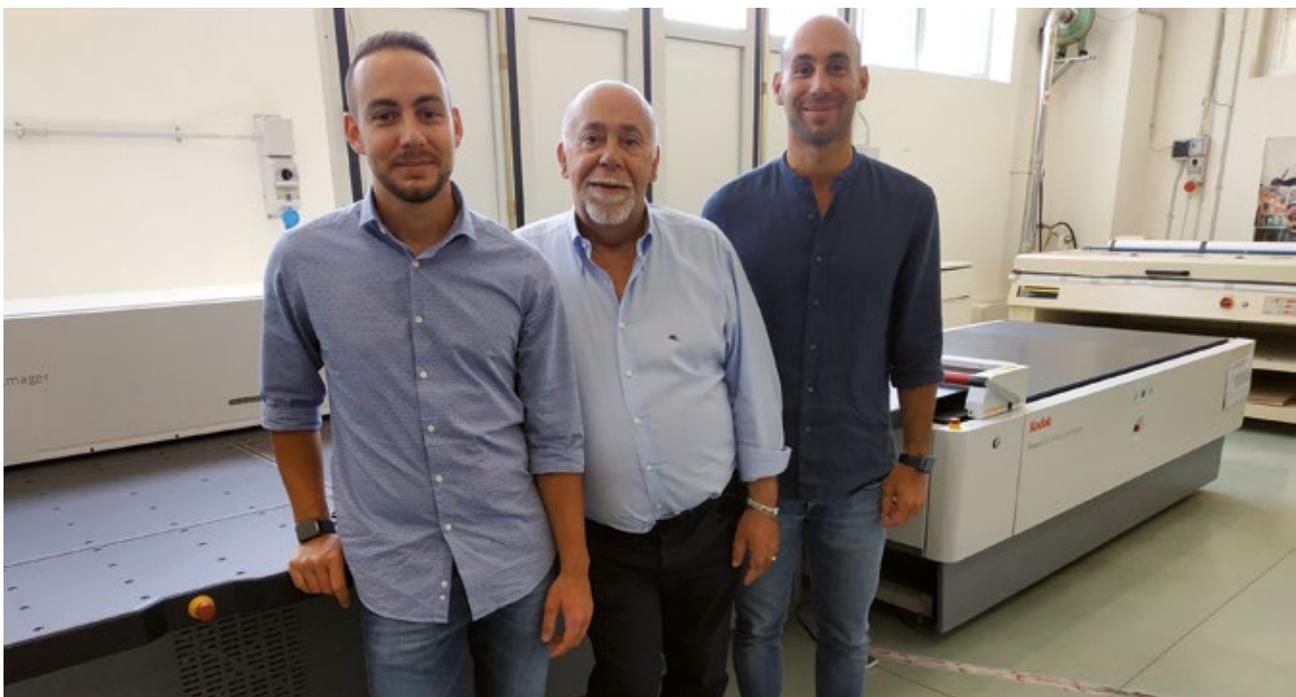
**BOXLINE 7.18**  
**BOXLINE 9.25**  
**BOXLINE 12.28**



Via dell'Artigianato, 612 - 40014 CREVALCORE (BO) ITALY  
Tel. +39 51/981807 - Fax +39 51/980936 - E-mail: [info@bimac-srl.it](mailto:info@bimac-srl.it)

**[www.bimac-srl.it](http://www.bimac-srl.it)**

## Un service di pre stampa focalizzato sull'innovazione



Da sinistra: Marco, Mario e Andrea Mancini, titolari di Isma Color

IN OCCASIONE DEI GLOBAL FLEXO INNOVATION AWARDS ORGANIZZATI DA MIRACLON QUEST'ANNO, ISMA COLOR, SERVICE DI PRE-STAMPA FLEXO CON SEDE A OSTRA (AN), HA VINTO LA MEDAGLIA D'ORO NELLE SEGUENTI CATEGORIE DI ECCELLENZA: TRASFORMAZIONE

DA ALTRI PROCESSI DI STAMPA, USO CREATIVO DEL DESIGN GRAFICO, EFFICIENZA DEL FLUSSO DI LAVORO PER LA PRODUZIONE. SONO STATI PREMIATI TRE ASTUCCI IN CARTONCINO REALIZZATI IN FLEXO CON MATERIALI SOSTENIBILI E DI GRANDE IMPATTO SULLO SCAFFALE

Isma Color è nata nel 1996 da un'idea di Mario Mancini ed è cresciuta fino ad occupare 20 dipendenti. Arrivata alla seconda generazione con l'arrivo dei figli Andrea e Marco, l'azienda opera nella nuova sede di Casine di Ostra, in uno stabilimento moderno ed efficiente in cui il bello si coniuga al funzionale nella consapevolezza che l'architettura dei luoghi di lavoro contribuisce attivamente al raggiungimento di elevati standard di benessere e qualità di vita, determinanti per il successo di ogni attività.

Isma Color si propone come service esterno per gli operatori del settore della stampa flessografica ed offset consentendo loro di esternalizzare la preparazione dei file e delle lastre necessarie a stampare i propri prodotti.

“L'outourcing di un processo altamente specialistico come quello della pre stampa assicura al cliente diversi vantaggi tra cui la garanzia di avere sempre a disposizione la migliore tecnologia reperibile sul mercato.



*Love  
is a chemical reaction*



Since 20 years now, we are specialized in the research, production and commercialization of chemical additives for the industry. We analyse and study every single production process by providing a range of skills and services that make every product the tailored solution.

**Chemicals for corrugated board:**

Biocides, liquid borax, rheological adjuvants and rheology stabilizers, resins and polymers to increase the mechanical properties of the corrugated board in wet or dry environment, defoamers, deaerating agent, barriers, wetting agent, detergents, lubricants, antistatics, antiscals.





La pre stampa infatti è il nostro core business e non un processo complementare, quindi è nostro interesse rimanere aggiornati su quanto di meglio disponibile per migliorare la qualità del prodotto, ridurre i costi e gli sprechi; la sicurezza di un processo ottimizzato ed efficiente; la riduzione dei costi di struttura; un'elevata qualità garantita da manodopera specializzata nella gestione del colore", afferma Mario Mancini.

Sicuramente questi sono anche i fattori critici di successo dell'azienda che negli ultimi anni ha saputo imporsi tra le migliori fotolitografie italiane. Per questo Isma Color annovera oggi tra i suoi clienti marchi di eccellenza. Il mercato a cui l'azienda si rivolge è infatti caratterizzato da un prodotto elaborato, curato e attraente e in cui il servizio, la cura e l'assistenza al cliente, la flessibilità oltre alla tecnologia, sono determinanti per rimanere tra i primi della classe. A tale proposito l'impegno profu-

so da tutto lo staff aziendale ha consentito di ottenere importanti riconoscimenti, tra cui la medaglia d'oro in occasione del Global Flexo Innovation Awards, contest internazionale, nelle categorie di eccellenza: Trasformazione da altri processi di stampa; Uso creativo del design grafico; Efficienza del flusso di lavoro.

Il Global Flexo Innovation Awards è stato istituito da Miraclon per premiare le aziende che, attraverso l'innovazione, guidano la trasformazione del settore degli standard flessografici in tutto il mondo, in particolare utilizzando il sistema Kodak Flexcel NX, tecnologia all'avanguardia che permette di ottenere numerosi vantaggi in termini di qualità ed efficienza e di cui Isma Color è stata pioniera. Con la tecnologia NX l'immagine si distingue per colori più brillanti e vividi oltre che per una maggiore gamma cromatica a disposizione dello stampatore. Tale sistema consente di raggiungere una risoluzione fino a 10.000 dpi ottici. Oltre ad una migliore qualità dell'immagine, il punto piatto tipico di questa tecnologia assicura un minor consumo di inchiostro ed una maggiore durata delle lastre e riduce i tempi di avviamento macchina con notevoli vantaggi produttivi.

Per questo motivo sempre più stampatori e aziende consumatrici di imballaggi stanno passando dalla tecnologia offset a quella flexo, convinti dalla qualità del prodotto oltre che dai vantaggi in termini di efficienza.

## ENGLISH Version

### A prepress service with innovation in mind

ON THE OCCASION OF GLOBAL FLEXO INNOVATION AWARDS ORGANIZED BY MIRACLON THIS YEAR, ISMACOLOR, FLEXO PREPRESS SERVICE BASED IN OSTRA (AN) WON THE GOLD PRIZE AT IN THE FOLLOWING EXCELLENCE CATEGORIES: CONVERSION FROM OTHER PRINT PROCESSES, CREATIVE USE OF GRAPHIC DESIGN AND PRINT PRODUCTION WORKFLOW EFFICIENCY. THREE CARDBOARD FOLDING BOXES WERE AWARDED, FLEXO PRINTED AND REALIZED WITH SUSTAINABLE MATERIALS AND VERY HIGH SHELF IMPACT

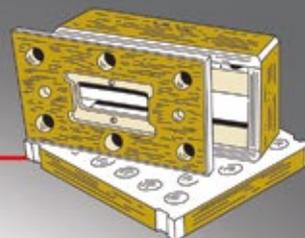
Isma Color was born in 1996, founded by Mario Mancini, now the company has 20 employees, with Mario are working also his two sons, Marco and Andrea. The company operates in the new headquarters of Casine di Ostra, in a modern and efficient factory where beauty combines with functional in full awareness of the fact that the architecture of the workplace contributes actively to the achievement of high standards of well-being and quality of life, decisive for

the success of every activity.

Isma Color offers itself as an external service for operators in the flexographic and offset printing sector, allowing them to outsource the preparation of files and plates needed to print their products. "Outsourcing of a highly specialized process such as prepress ensures the customer several advantages, that is: the guarantee of always having the best technology available on the market, pre-press is in fact our core business and not a comple-

mentary process, it is therefore in our interest to stay up to date on the best available to improve product quality, reduce costs and waste; the security of an optimized and efficient process; the reduction of structural costs; high quality guaranteed by skilled operators in color management", says Mario Mancini. Surely these are also the critical success factors of the company that in recent years has established itself among the best Italian pre-press services. This is why Isma Color now includes among its customers excellent brands. The market to which the company turns is in fact characterized by an elaborate, refined and attractive product and in which the service, the care and the assistance to the customer, the flexibility in addition to the technology, are crucial to remain among the first in the class. In this regard, the commitment made by all the company staff has allowed the company to obtain important awards, including the gold medal at the Global Flexo Innovation Awards, an international contest, in these categories of excellence: Conversion from other print





## RF 2013

### FUSTELLATRICE 2 Angoli

Misure 710x250  
misura minima 45 mm



Macchina Brevettata  
Marchio Depositato



Nuovo sistema di angolatura

Disegno variabile  
a scelta del cliente



il Fustellatore Due Angoli  
può essere fornito anche con  
Kit aggiuntivo per la fustellatura  
di scatole da camicie  
(da inserire e disinserire)  
con sagomatura/finestra  
a richiesta del cliente

Dal 1978 Costruttori di stampi di precisione lavorati con macchine a controllo numerico



Convincere un'azienda che ha sempre lavorato in un certo modo o acquistato dai soliti fornitori a cambiare il proprio punto di vista e le sue politiche di acquisto non è un processo rapido dato che ogni cambiamento genera incertezze. È qui che intervengono i tecnici di Isma Color che, grazie alla loro esperienza pluriennale nel settore della prestampa e della stampa flexo, possono supportare il cliente nell'ottimizzare il proprio processo. Questo, unito alla flessibilità di Isma Color e all'affidabilità del processo di prestampa consente di ridurre i costi complessivi ed il time to market.

## SINERGIA PERFETTA FRA PRESTAMPA E STAMPA

IsmaColor è cresciuta molto negli ultimi anni, proprio grazie all'esperienza acquisita nel settore della prestampa flexo, soprattutto nella gestione del colore e della qualità del processo di stampa. Nel 2016 ha ampliato

la sua offerta e ha deciso di entrare nel mercato della stampa, installando una super macchina flexo a banda stretta, la Gallus CCS 510 con cui sono stati realizzati tutti gli stampati vincitori del premio, prodotti interamente in un solo passaggio dalla bobina alla fustellatura.

## ASTUCCI CON ELEVATA QUALITÀ DI STAMPA, FORTE IMPATTO VISIVO E SOSTENIBILITÀ

La confezione per "Emmediciotto - 09 Old Solution" (prodotti per la cura dei capelli) è stata scelta per il suo impatto visivo sugli scaffali: Isma Color ha utilizzato un film iridescente applicato a freddo grazie all'alta tecnologia della macchina da stampa e ai tecnici che sono riusciti a sfruttare appieno il suo potenziale, la produttività è stata elevata, con costi ridotti e si è raggiunta un'elevata qualità del prodotto finito. La scatola "Mascalzone Latino" (prodotti per la rasatura) è un esempio perfetto del passaggio riuscitissimo dalla stampa offset alla flexo. Senza dubbio l'uso di Kodak Flexcel NX ha assicurato una straordinaria risoluzione dell'immagine con una qualità pari all'offset. Per il campione "Vitamina D" (marchio Frau) è stata utilizzata la carta Chromocard 300g FSC. La carta FSC viene acquistata da cartiere locali certificate gestite in modo responsabile, non solo con benefici ambientali ma anche sociali ed economici. ■

*processes, Creative use of Graphic Design and Print Production Workflow Efficiency.*

*The Global Flexo Innovation Awards was established by Miraclon to reward companies that, through innovation, drive the transformation of the flexographic standards industry around the world, in particular using the Kodak Flexcel NX system, cutting-edge technology that allows to obtain numerous advantages in terms of quality and efficiency. Isma Color was a pioneer as regards this technology.*

*With NX technology the image stands out for brighter and more vivid colors as well as for a greater range of colors available to the printer. This system allows to reach a resolution up to 10,000 optical dpi. In addition to a better image quality, the typical flat dot point of this technology ensures lower ink consumption and longer plate life and reduces machine start-up times with considerable production advantages. For this reason, more and more printers and packaging consumers are moving from offset to flexo technology, convinced by the quality of the product as well as by the advantages in terms of efficiency.*

*Convincing a company that historically has always worked in a certain way or purchased from the usual suppliers to change its point of view and its purchasing policies is not a rapid process since every change generates uncertainties. It is here that Isma Color technicians intervene who, thanks to their many years of experience in the prepress and flexo printing sector, can support the customer in optimizing their process. This, combined with the flexibility of Isma Color and the reliability of the prepress process, allows to reduce overall costs and time to market.*

### PERFECT SYNERGY BETWEEN PREPRESS AND PRINTING

*IsmaColor has grown a lot in these last years, thanks to experience acquired in flexo prepress activity, above all as regards colour management and printing process quality. In 2016, he decided to widen its offer and decided to enter in printing market, with the installation of a super flexo machine: the Gallus CCS 510. With this machine were realized the awarded products,*

*produced entirely in-house in one passage from web to die-cutting.*

### FOLDING CARTON CHARACTERIZED BY HIGH PRINTING QUALITY, STRONG VISUAL IMPACT AND SUSTAINABILITY

*The box for Emmediciotto - 09 Old Solution (haircare product) was chosen for its shelf visual impact: IsmaColor used an iridescent cold foil film; thanks to the high technology of printing press and to the technicians who fully exploited its potential, productivity was high with reduced costs and high level quality of the finished product. The Mascalzone Latino box (shaving products) is a perfect example of the most successful conversion from offset to flexo printing. Without doubt the use of Kodak Flexcel NX assured an amazing image resolution with a quality equal to offset.*

*For the sample Vitamina D (brand Frau) it has been used Chromocard 300gr FSC paper. The FSC paper is purchased from certified local paper mills managed responsibly, bringing not only environmental benefits but also social and economic benefits.*



# CleanPrint

AWP™-DEW



creating for tomorrow

La lastra AWP™-DEW lavabile ad acqua con CleanPrint fa progredire la stampa in armonia con l'ambiente.

Le lastre AWP™-DEW offrono:



- Lavorazione rapida, trasferimento di inchiostro ottimale e massima qualità
- Resistenza, per una maggiore stabilità e produttività della macchina da stampa
- La soluzione ideale per stampa con palette fissa
- Riduzione dei costi con ritorno sull'investimento immediato

[asahi-photoproducts.com](http://asahi-photoproducts.com)

**Asahi**  
Photoproducts

AsahiKASEI

## Applicazione di hotmelt su coni in carta per gelato



LA ZHONGSHAN DAYUAN INDUSTRIAL CO., LTD. UTILIZZA GLI APPLICATORI DI ADESIVI ROBATECH SULLE MACCHINE DI ALTA GAMMA PER LA REALIZZAZIONE DI CONI IN CARTA PER GELATO. L'AZIENDA ERA ALLA RICERCA DI UNA SOLUZIONE DI INCOLLAGGIO CHE CONSENTISSE UNA PRODUZIONE EFFICIENTE DI CONI IN CARTA PER GELATO ANCHE A VELOCITÀ MACCHINA ELEVATA

**F**ondata nel 1995, la ZhongShan Dayuan Industrial Co., Ltd. è azienda leader nella produzione di articoli di carta eco-compatibili, di attrezzature per le lavorazioni post-stampaggio e di prodotti in cartoncino, con sede a Zhongshan, Guangdong. Dopo oltre vent'anni di ricerca e sviluppo, la società è diventata leader del mercato con quattro prodotti progettati e realizzati in base ad un'innovazione propria: macchine per coni in carta per gelato, per l'assemblaggio di scatole di cartoncino, per coppette di carta e sistemi per la punzonatura automatica.

Questi prodotti sono molto apprezzati da clienti nazionali e internazionali in più di 70 Paesi del mondo. Negli ultimi anni l'azienda ha avviato lo sviluppo di macchine con l'incollaggio di finestrelle in scatole bivalve, macchine automatiche per taglio longitudinale di rulli di carta e macchine per termoformatura di lunch box. A seguito del loro lancio, i nuovi prodotti hanno ricevuto feedback positivi dai clienti. Dayuan ha inserito sul mercato le sue coppette di carta, prodotte con la macchina dell'azienda stessa e certificate dall'Autorità Nazionale in materia di igiene.



Mr. Chuanyong Cao, General Manager DI Dayuan,  
e Mr. Marcel Meyer, Presidente di Robatech

SOLUZIONI  
PER IL **PACKAGING**



**PLT**  
Pallettizzatore



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



Queste coppette di carta sono state utilizzate durante la Shanghai World Expo del 2010 all'Aeroporto internazionale Pudong di Shanghai e all'Aeroporto Hongqiao, ma anche in altri principali aeroporti e strutture pubbliche nazionali, tanto da divenire molto popolari sul mercato. Inizialmente Dayuan utilizzava sistemi per l'applicazione di colla a caldo di un brand che procurava loro molti problemi. Dopo diverse analisi e numerosi test, il Sig. Chuanyong Cao, fondatore dell'azienda, ha scelto Robatech come fornitore. Nel 1997 Dayuan ha iniziato il rinnovamento di tutte le sue attrezzature, adottando quelle di Robatech. Sin dal primo progetto, Dayuan ha utilizzato le pistole applicatrici Robatech sulle sue macchine per l'assemblaggio di scatole di cartoncino per la

produzione di coppette ed anche su altre attrezzature. La collaborazione tra Dayuan e Robatech è iniziata con un progetto high-end per la produzione di coni in carta per gelato, dove la velocità di produzione era stata impostata a 220 - 250 pezzi al minuto. Questo progetto imponeva alcuni requisiti particolari. In primo luogo, occorreva posizionare con precisione i punti di partenza. Il secondo aspetto riguardava l'accuratezza del cut-off e la necessità di disporre di punti colla della stessa larghezza. Per soddisfare questi requisiti, gli esperti Robatech hanno elaborato la soluzione ideale per il processo: una configurazione che prevede il fusore con serbatoio da 5 kg della serie Concept e la comprovata pistola applicatrice AX Diamond. È stato subito chiaro che questo dispositivo era la scelta giusta. Il filtro integrato nel blocco riscaldante della pistola previene l'otturazione degli ugelli e il sistema di protezione riduce al minimo i danni e la dispersione di calore. Tutte queste caratteristiche contribuiscono all'ottenimento di un taglio preciso del tratto colla ed un minor numero di interruzioni. L'isolamento CoolTouch della pistola applicatrice migliora la sicurezza sul lavoro, aumenta l'efficienza energetica ed assicura una temperatura di fusione costante impedendo impatti indesiderati di flussi d'aria.

"Dopo ripetuti test, abbiamo tutti concordato sul fatto che Robatech fosse la scelta migliore in quanto i suoi

### ENGLISH Version

## Application of Hot Melt Adhesive in Ice Cream Paper Cones

ZHONGSHAN DAYUAN INDUSTRIAL CO., LTD. USES ROBATECH ADHESIVE APPLICATION SYSTEMS IN ITS HIGH-END ICE CREAM PAPER CONE MACHINES. THE COMPANY WAS LOOKING FOR A GLUING SOLUTION THAT ENABLES A STABLE PRODUCTION OF ICE CREAM PAPER CONES AT HIGH SPEED

**F**ounded in 1995, ZhongShan Dayuan Industrial Co., Ltd. is a professional and leading supplier of eco-friendly paper products, post-press processing equipment and paper carton products located in Zhongshan, Guangdong. After more than two decades

of exploration and development, the company has become the market leader with four products which are designed and produced based on independent innovation: ice cream paper cone machines, carton erecting machines, paper cone cup machines and automatic punching machines.

*These products are highly recognized by domestic and international customers in more than 70 countries and regions. In recent years the company started to develop clamshell box window sticking machines, automatic paper roll slitter machines, waxing machines and hot air forming lunch box machines. The new products received positive feedback from the customers after being released into the market.*

*Dayuan has introduced to the market its own paper cone cups, which were professionally produced with the company's paper cone cups machine and have been certified by the relevant national hygiene authority. These paper cups have been widely used during Shanghai World Expo in 2010, at Shanghai Pudong International Airport and Hongqiao Airport, as well as other major domestic airports and public facilities, and have become very popular in the market.*

*At its early stage, Dayuan used a brand of hot melt application systems, which caused a number of problems. After much in-*

*vestigation and many tests, Mr. Chuanyong Cao, founder of the company, finally decided to choose Robatech as their supplier. In 1997, Dayuan started to replace all of its equipment with Robatech. Since the first project, Dayuan has widely applied Robatech gluing heads in its paper cup and carton erecting machines and other equipment.*

*The cooperation between Dayuan and Robatech started from a high-end ice cream paper cone project, where the production speed was set to 220 to 250 pieces per minute. There were some special requirements in this project. Firstly, the starting points needed to be accurately positioned. Secondly, the cut off needed to be accurate, and the beads needed to be of the same width. To meet these requirements, Robatech's experienced specialists worked out an ideal process solution: They combined the 5-kg tank melter Concept with the proven jetting head AX Diamond. It was clear that this sturdy application head was the right choice. Its filter, integrated into the head's heating block, avoids nozzle blocking*

prodotti apportano il miglior risultato di incollaggio e una maggiore durata. È una soluzione più economica e pratica, perché risparmiamo sui ricambi”, afferma il Sig. Chuanyong Cao, titolare della Dayuan. “Robatech fornisce assistenza 7 x 24 h, così gli operatori possono contattarci in qualsiasi momento” afferma soddisfatto il Sig. Michael Cao, Sales Manager di Robatech China. Dopo questo cambiamento, i clienti hanno molto parlato del sistema di applicazione adesivo. “Le macchine Robatech hanno dimostrato di essere la scelta perfetta perché il progetto aveva come priorità la velocità di produzione e Robatech è riuscita a garantire elevata produttività ad alta velocità”. Il sig. Chuanyong Cao è stato molto soddisfatto di Robatech. “L’efficienza dei costi a lungo termine, la qualità e la durata offerte da questa tecnologia leader sono i motivi principali per cui i clienti scelgono Robatech. I prodotti Robatech “made in Svizzera” hanno prezzi leggermente più alti, ma in generale e nel lungo periodo abbattano i costi totali, grazie al risparmio energetico, alla lunga durata dei dispositivi e all’efficienza del funzionamento”, aggiunge il sig. Michael Cao, Sales Manager di Robatech China. Guardando indietro, il sig. Chuanyong Cao afferma: “Lavoriamo con Robatech da più di vent’anni ed è andato sempre tutto bene. Abbiamo molta fiducia nelle macchine Robatech”. ■

*and its nozzle protector minimizes nozzle damage and heat loss. All these features contribute to a precise tear-off and fewer operation interruptions. Especially the insulation of the application head, called CoolTouch insulation, increases safety at work and uses energy efficiently: It ensures a constant melting temperature and prevents any undesired impacts of airflow.*

*“After repeated tests, we all agreed that Robatech was our best choice, as its products have the best gluing effect and a longer service life. It is a more economic and practical solution as we can save more on spare parts” said Mr. Chuanyong Cao, owner of Dayuan. “Robatech provides a 7 x 24 h service hotline, allowing users to contact us at any time,” Mr. Michael Cao, Sales Manager of Robatech China, said cheerfully.*

*After the replacement, customers spoke highly of the Robatech adhesive application system. “Robatech machines have proven to be our perfect match because back then, the project gave priority to the production speed and Robatech could ensure stable operation at a high speed. ,Mr. Chuanyong Cao was very satisfied with Robatech. “The long-term cost efficiency, quality and durability offered by this leading technology are the main reasons for customers to choose Robatech. In terms of cost, the Swiss-made Robatech is slightly more expensive in price, but it can significantly bring down the overall cost in the long run, thanks to its energy saving, long service life and operation efficiency,” added Mr. Michael Cao, Sales Manager of Robatech China.*

*Looking back, Mr. Chuanyong Cao said, “We have been working with Robatech for more than two decades and we have had a delightful time. We have much trust in Robatech machines”.*



**Rendi competitiva  
la tua azienda**  
gestendola  
dal preventivo  
alla contabilità  
passando dal CRM  
alla BUSINESS  
INTELLIGENCE

# edigit

[www.edigit.eu](http://www.edigit.eu)



## Sostenibilità del packaging ritenuta fondamentale dai millennial

Secondo la Dott.ssa Vickie VanHurley, esperta di branding e autrice statunitense, un imballaggio ecologicamente responsabile gioca un ruolo importante nelle decisioni di acquisto dei più giovani e in particolare degli appartenenti alla Generazione Y, che non accettano compromessi in quanto a sostenibilità. Gli studi dimostrano che i consumatori millennial hanno uno stile di vita più ecologico rispetto alle generazioni precedenti e che si preoccupano sempre più della tutela ambientale. Ciò significa che, oltre a proteggere adeguatamente il prodotto, il packaging deve ora rispondere a una serie di nuovi requisiti.

“L'imballaggio è stato a lungo considerato un venditore silenzioso”, dice VanHurley. “Il suo ruolo è informare e spingere all'acquisto il consumatore descrivendo, al tempo stesso, le qualità e la funzione del prodot-



to. Spesso lo definisco la “pelle del commercio”, poiché offre al consumatore le prime vere risposte in termini di esperienza con un prodotto o marchio.

Naturalmente, il packaging è anche un elemento essenziale al fine di proteggere ciò che contiene ed è in questo aspetto che il materiale è un fattore chiave. Ho visto molti marchi commettere errori poiché i materiali da imballaggio leggeri ed ecosostenibili che utilizzano non sono in grado di proteggere adeguatamente il contenuto determinando prestazioni scadenti e compromettendo l'esperienza del cliente.” Tuttavia, un materiale da imballaggio che secondo VanHurley offrirebbe un notevole potenziale, dal punto di vista sia della sostenibilità sia delle prestazioni, è il cartone. Grazie ai recenti sviluppi che permettono di ottenere stampe con colori migliori

e a effetti speciali come trame, lamine, ologrammi e goffrature, è ora possibile apporre il marchio su tutto l'imballaggio, pur continuando a trasmettere l'immagine di un prodotto di qualità che contribuisce a creare una differenza per il consumatore. La gamma di finiture è praticamente illimitata, garantendo visibilità e richiamo al cartone presso il punto vendita. Anche la progettazione strutturale è importante e i cartoni possono essere creati in molte forme diverse, comprese opzioni 3D con pannelli rettangolari o quadrati, forme esagonali, triangolari, piramidali, circolari, a cupola ed ellittiche, per adattarsi alle necessità del marchio. Possono anche integrare una vasta gamma di funzionalità speciali per facilitare l'apertura e la chiusura, maniglie per il trasporto, beccucci, finestrelle e piattaforme interne per

fixare e/o rendere visibile il prodotto. I consumatori esprimono sempre più anche il desiderio di essere assicurati riguardo la sicurezza e la protezione del prodotto. Troppo spesso piccoli difetti si trasformano in problemi gravi a causa di malfunzionamenti dell'imballaggio. I cartoni possono tuttavia essere progettati in modo da includere una gamma di sistemi di sicurezza basati su tecnologie visibili e invisibili. La progettazione può prevedere sistemi anti-manomissione e di sicurezza per i bambini o altri vantaggi tramite meccanismi di etichettatura, progettazione strutturale creativa e tecnologie di stampa e sistemi di inchiostro, fornendo ai titolari dei marchi un maggior livello di sicurezza.

Tony Hitchin, General Manager di Pro Carton, condivide la stessa visione: “Con un'attenzione sempre crescente verso la sostenibilità, molti consumatori, in particolare i millennial, cercano opzioni ecologiche che, oltre a offrire le migliori prestazioni, siano anche pratiche e rispettino rigidi criteri di

## ENGLISH News from industry

### SUSTAINABLE PACKAGING CRUCIAL FOR MILLENNIALS

Environmentally responsible packaging is an integral part of the purchasing decision for younger generations, especially Gen Y who refuse to compromise when it comes to sustainability, according to American brand expert and author Dr Vickie VanHurley. Research shows that millennial consumers live a more eco-friendly lifestyle than their older counterparts and are increasingly concerned about protecting the environment. It means that, as well as providing adequate protection to a product, packaging must now meet a raft of sustainability goals.

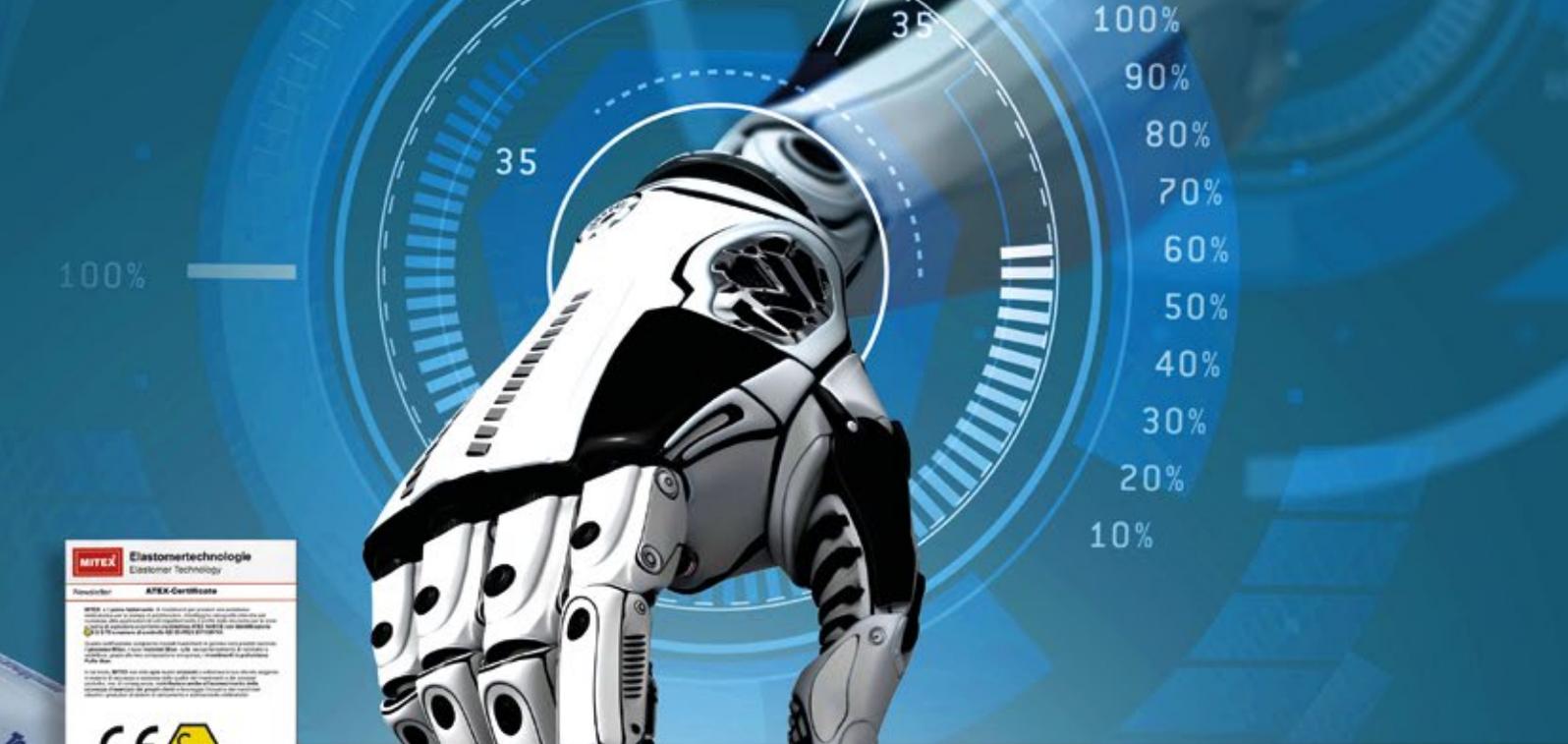
“Packaging has long-been considered the silent salesman,” says VanHurley. “Its role is to inform and persuade the consumer to purchase while also defining the quality and function of the product. I often describe it as the ‘skin of commerce’, offering the first moment of truth for a consumer to experience that product or brand. But of course, it is also essential to protect what’s inside, and that is where the material is key. I’ve seen a number of brands fail because the lightweight eco-friendly packaging materials they are using aren’t able to shield the contents adequately, resulting in poor performance and a disappointing customer experience.”

However, one packaging material that does have significant potential in VanHurley’s opinion – both from a sustainability and performance point of view – is cartonboard. Thanks to

recent advances in printing with improved colours, special effects including textures, foils, holograms, textures and embossing, it is now possible to brand an entire package whilst delivering an image of quality that helps create a distinction for the consumer. The range of finishes is virtually limitless, giving a carton visibility and attraction at the point of sale. Structural design is also important and cartons can be created in many different shapes, including 3D options with rectangular or square panels, hexagonal, triangular, pyramidal, circular, domed and elliptical shapes – to suit the needs of the brand. They can also incorporate a plethora of special features to facilitate opening and reclosing, carrying handles, pourers, windows and internal platforms to secure and/or display the product.

Consumers are also increasingly vociferous in their desire for reassurance around product security and protection. Too often small problems turn into major issues as a result of packaging malfunctions. Cartons, however, can be designed to incorporate a wide range of security systems, based on both covert and overt technologies. Designs can include tamper-evidence, child-resistance or other security benefits through tagging mechanisms, creative constructional design as well as print and ink system technologies, providing brand owners with greater levels of confidence.

Tony Hitchin, General Manager at Pro Carton, agrees: “With the ever-increasing focus on sustainability, many consumers – particularly millennials – are looking for eco options



**RULLI IN GOMMA  
POLIURETANO RILSAN  
SILICONE HYPALON**

**SLEEVE  
per l'imballaggio flessibile  
SLEEVE Rotocalco ESA**

**RULLI  
in spugna microporosa  
MICROGRAF®**

FLEXO & CONVERTING  
ROTOGRAVURE  
OFFSET  
METAL DECORATION  
WOOD TEXTILE TANNING

# TecnoRulli®

MESCOLE & TECNOLOGIE  
in collaborazione con:

**HANNECARD**  
YOUR ROLLER EXPERT



Exclusive dealer for Italy

BOLOGNA +39 051 743223  
MILANO +39 02 57510852  
VERONA +39 045 8620041

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



sostenibilità". "Ed è qui che entra in gioco il cartone. I consumatori lo ritengono un materiale affidabile e più facile da usare rispetto ad altri tipi di imballaggi. Inoltre, apprezzano il fatto che le confezioni provengano da fonti rinnovabili, siano compostabili e facilmente riciclabili. Di conseguenza, il cartone sta rapidamente diventando il metodo di imballaggio preferito in tutto il mondo".

### Supremia: confezione da trasporto per il kit cocktail Knob Creek

Supremia International, azienda leader nel settore dei premi e dell'imballaggio promozionale,

ha iniziato una collaborazione con Beam Suntory, leader mondiale nel settore degli alcolici premium, per creare una custodia da trasporto in stile antico per il whisky Knob Creek. La confezione include elementi logisticamente impegnativi, ma utili per aiutare il marchio a distinguersi sugli scaffali di alcolici sovraccarichi di prodotti.

Il design di questo imballaggio promozionale è decisamente retrò: le venature del legno rendono omaggio alle botti di rovere bianco nelle quali è invecchiato il whisky e, oltre alla bottiglia di liquore, la confezione include anche un kit da cocktail

vecchio stile composto da un pestello, amari e zollette di zucchero.

Tra le sfide affrontate c'è stata quella di adattare la piattaforma dell'imballaggio alle caratteristiche progettuali desiderate. Knob Creek voleva che il contenitore di tutti gli elementi del prodotto, compresa la bottiglia, avesse un effetto a doghe di legno scuro per contrastare in modo significativo con il leggero motivo a venature sull'altra parte della confezione e sulla maniglia. Sebbene ciò sia relativamente facile da ottenere stampando su carta, è stato necessario un supporto più resistente per mantenere adeguatamente protetto il contenuto.

Per superare questo ostacolo, Supremia ha lavorato con lo specialista della termoformatura CMI Plastics per sviluppare un termoformato personalizzato con struttura in legno in grado di trattenere tutti i componenti in modo sicuro. Per garantire l'aspetto più autentico possibile, i prototipi sono stati

disegnati su vere stecche di legno, che sono state intagliate a mano accentuando le venature. Questo approccio pratico ha aggiunto l'effetto una volta che l'imballaggio è stato termoformato sul prototipo.

Il risultato è stata una confezione così bella che ha vinto un premio al recente convegno sulla termoformatura. Il processo ha evidenziato l'ingegnosa e il progetto a prova ed errore di Supremia e il suo impegno per garantire il miglior prodotto finito possibile.

"Ci sono voluti diversi tentativi per arrivare a un progetto idoneo per garantire che l'imballaggio risultasse perfetto", ha dichiarato Jessica Warwick, vicepresidente di Supremia.



### La scomparsa di Daniele Vergani (Agfa)

Converter si unisce al cordoglio per la scomparsa di Daniele Vergani di Agfa. Condolganze alla famiglia e un abbraccio a tutti i suoi colleghi, con Daniele perdiamo un amico, un compagno di viaggio, ma soprattutto un grande professionista e una persona per bene.



## ENGLISH News from industry

that not only offer peak performance and communication possibilities but that are also convenient and meet strict sustainability criteria.

"Which is where cartons come in. Not only do consumers trust them and find them easier to use than other forms of packaging, but they appreciate the fact that they are made from a renewable resource, are compostable and easily recyclable. As a result, cartonboard is fast becoming the packaging medium of choice the world over."

### PROMOTIONAL PACKAGING SPECIALIST SUPREMIA CREATES COCKTAIL KIT CARRYING CASE FOR KNOB CREEK WHISKEY

Supremia International, a leading premiums and promotional packaging specialist, has partnered with Beam Suntory, a global leader in premium spirits, to create an old-fashioned cocktail kit carrying case for Knob Creek whiskey. The eye-catching pack incorporates logistically challenging elements to help the brand stand out on crowded spirits shelves.

The concept for the promotional package is decidedly throwback: woodgrain features pay homage to the white oak barrels in which the whiskey is aged and, in addition to the liquor bottle, the case also includes an old-fashioned cocktail kit consisting of a muddler, bitters, and sugar cubes.

Among the challenges faced was fitting the packaging platform to the desired design

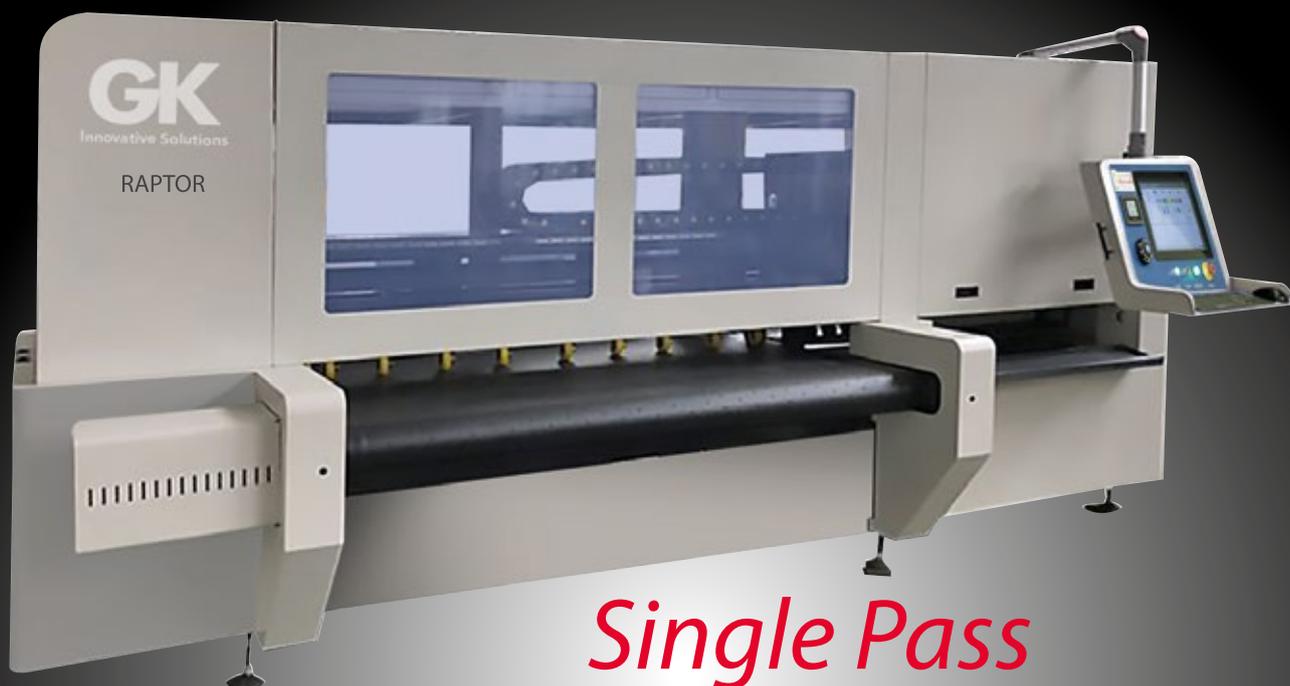
features. Knob Creek wanted the package insert – which held all of the package's contents in place, including the bottle – to have a slatted dark woodgrain effect to attractively contrast with the light woodgrain pattern on the trim and handle. While this is relatively easy to achieve by printing on paper, a stronger substrate was required to keep the case's contents adequately secure.

To overcome this obstacle, Supremia worked with thermoforming specialist CMI Plastics to develop a customized, wood-textured thermoform capable of holding all components safely. To ensure the most authentic appearance possible, prototypes were drawn over actual slats of wood, which were hand carved accentuate the grain. This hands-on approach added to the effect once the packaging piece was thermoformed over it.

The result was a carrying case pack so compelling that it won an award at the most recent Thermoforming Conference. The process showcased the ingenuity and trial-and-error process Supremia is willing to undertake to ensure a best-possible finished product.

"It took multiple attempts to get the details just right to ensure the pack came out perfectly", said Jessica Warwick, Vice President for Supremia. "This is a tremendous example of how Supremia and its partners were able to achieve a pack despite inherent challenges. Our customer at Knob Creek had a vision and we're thrilled to have helped them bring it to life".

# RAPTOR *per chi vuole guardare avanti*



**Single Pass**  
alta velocità

# EXPRESS *Digital Print 2500*



Innovative Solutions

**Multi Pass**

*Stampanti digitali ad alta velocità per realizzare just in time  
stampe in quadricromia direttamente su cartone ondulato  
per imballaggi ed espositori*

*grande formato: larghezza 2500 mm - lunghezza 6000 mm  
inchiostri a scelta: acqua - olio - U.V.*

**GK**  
Innovative Solutions

GK s.r.l.  
via S. Pellico 21051 Arcisate - (Varese) Italia  
Tel. +39 337 387697 - +39 328 2006337  
e-mail: gk.srl@libero.it - www.gksrl.com

**INDUSTRY 4.0**

engineering  **SCHEGGIA**   
Official Licensed Product

**Register Today!**

**BOOK YOUR STAND  
OR REGISTER  
AS A VISITOR  
TODAY!**

**PAPER ONE SHOW**

**DUBAI 2020**

**13 - 14 - 15 JANUARY**

Intercontinental Festival Arena, Dubai, UAE

**6<sup>th</sup> edition of the premier  
international paper exhibition  
in the MENA region!**

**Connecting people to Europe,  
the Middle East, Asia and  
North Africa.**

Whether you are an established company within the MENA region or are simply looking to foster new partnerships in this vibrant location, we can help.



 [www.paperoneshow.net](http://www.paperoneshow.net)

 [info@paperoneshow.net](mailto:info@paperoneshow.net)

 +90 212 916 17 30



## DA SEMPRE PIONIERI NELL'INNOVAZIONE

Da sempre I&C si occupa di trovare e proporre ai propri clienti le soluzioni tecnologiche più innovative per migliorare l'efficienza e la gestione dei processi produttivi.

**Perché non ci sono frontiere per chi vuole essere un passo avanti.**

- Viscosimetri
- Montacliché
- Lavacliché e lava anilox
- Spettrodensitometri e software di formulazione inchiostri
- Magazzini sleeves, cilindri e bobine

# **New Aerodinamica: un viaggio lungo 35 anni nel settore cartario, cartotecnico e plastico**

**COSA RENDE UN'AZIENDA UN  
PUNTO DI RIFERIMENTO DI SETTORE?  
COSA LA SPINGE AD ANDARE  
SEMPRE OLTRE? SONO QUESTI GLI  
INTERROGATIVI CHE HANNO GUIDATO  
NEW AERODINAMICA NEL MONDO  
DELL'ASPIRAZIONE INDUSTRIALE  
RENDENDOLA SEMPRE PIÙ UNA  
REALTÀ SOLIDA E INNOVATIVA**

**T**utto ebbe inizio con papà Angelo Radaelli, commerciale di una grossa azienda francese che, dopo anni di esperienza, decise di aprire la sua prima attività a Casazza, in provincia di Bergamo. Qui nel 1984 viene fondata New Aerodinamica la cui storia è proseguita fino a oggi con una continua e costante crescita

in oltre 40 Paesi sparsi nel mondo. L'inizio fu in punta di piedi ma erano anni nei quali era possibile sperare di realizzare i propri sogni. E così fu. L'azienda fu protagonista di una crescita inarrestabile fino ai primi anni '90 quando fu costruito il nuovo headquarter composto da un ufficio tecnico, una parte commerciale e un ampio magazzino nel quale stoccare il materiale utile per la creazione e assistenza d'impianti di aspirazione di clienti nel settore cartario, cartotecnico e plastico. Furono anni di grande fermento e crescita, fino al 1997, quando in azienda fece il suo ingresso Paolo Radaelli, attuale Ceo di New Aerodinamica – “Quando entrai in azienda ero fresco di esperienza nel settore della carpenteria, uno step che avevo ritenuto indispensabile per capire appieno le esigenze del mercato e acquisire quelle competenze indispensabili per esplorare nuovi orizzonti”. E così, con l'ingresso di Paolo e l'avvento dell'automazione dei progetti grazie ad Autocad, New Aerodinamica effettuò quell'upgrade che da lì a pochi anni la condusse verso l'espansione oltre i confini italiani.

“La voglia di fare sempre meglio, di non fermarsi, di innovare ma soprattutto di trovare la soluzione perfetta per ogni cliente sono stati gli assist vincenti che ci hanno accompagnato in questi 35 anni”, così Paolo ci svela i valori di questa azienda tutta bergamasca che, oggi, grazie a un team giovane e preparato, si interfaccia con tutte le aziende di produzione della carta, cartone, packaging, legatorie, film plastici e alluminio. Tutti clienti che nel corso degli anni hanno riconosciuto stima e fiducia all'azienda,



**Lo staff di  
New Aerodinamica.  
Al centro  
Paolo Radaelli**

# ASPIRA AL MEGLIO...



**New Aerodinamica**  
MORE THAN ASPIRATION



contribuendo in maniera importante alla sua crescita. L'iter procedurale di New Aerodinamica è ormai collaudato ed è la base dei successi aziendali: il brain-storming con il cliente, la parte indispensabile dei rilievi tecnici, la realizzazione del progetto in 3D fino alla creazione del macchinario, sono tutti passaggi che consentono, progetto dopo progetto, di alzare sempre di più l'asticella, e ottenere risultati migliori. Gli obiettivi possono essere molteplici a seconda delle esigenze del cliente, ma la maggior parte delle volte l'esigenza consiste nel trasportare tutti gli scarti delle lavorazioni a distanze tali da risultare imprese impossibili. Chiediamo a Paolo Redaelli di farci un esempio concreto – "La realizzazione di un impianto su di una ribobinatrice veloce da 2.200 mt/min (=132 Km/h) trasportando i rifili per oltre 380 mt, incluse una ventina di curve per il trasporto di carta fluting. Abbiamo proposto al cliente un impianto perfettamente riuscito e funzionante da ben 12 anni a ciclo continuo per tre turni al giorno". Un esempio semplice ma disarmante che ben fa capire il perché New Aerodinamica è l'azienda oggi scelta da clienti provenienti da Stati Uniti, Sud America Australia, Nord e Sud Africa, Russia, Pakistan... e tutta Europa. Con i suoi più celebri macchinari, come il ventilatore aspiratore (di recente reso ancora più performante) e con grande onestà, serietà e semplicità,

New Aerodinamica soffia così sulle sue 35 candeline, con la soddisfazione di avere percorso al meglio un pezzo di strada e puntando al futuro con spirito competitivo, tanta voglia di fare e... un sano spirito bergamasco che non delude mai!



### ENGLISH Version

## New Aerodinamica: a 35 years journey in paper, cardboard and plastic industry

WHAT MAKES A COMPANY A REFERENCE POINT OF A SPECIFIC SECTOR? WHAT ENCOURAGES IT TO MOVE FORWARD? THESE ARE THE QUESTIONS WHICH LED NEW AERODINAMICA INTO THE WORLD OF INDUSTRIAL ASPIRATION AND TURNED IT INTO AN INNOVATIVE AND SOLID REALITY.

Everything began with Angelo Radaelli, who worked as a sales manager for a big French enterprise. He made his career and after many years, he decided to open his first business in Casazza, a small town near Bergamo. New Aereodinamica was founded in 1984 and since then it has been constantly developing in more than forty countries all over the world. The company took its first steps, tiptoeing. But those years were promising and there were good expectations for the future. And this is just what happened.

Its expansion was huge until the 90's and culminated with the creation of a new headquarter. It consisted of a technical office, a sales department, a large warehouse to stock the equipment for the production of aspiration systems for the paper, cardboard and plastic industry. There was a fervid atmosphere of growth at the time, which reached the peak in 1997, when Paolo Radaelli – current CEO of New Aereodinamica – joined his father's company. With words of enthusiasm he remembers: "When I started working at the company, I was a car-

printer's apprentice. My working experience helped me understand the demands of the market. Knowledge only allows you to explore new boundaries." After Paolo entered the company and thanks to the design automation with Autocad, New Aereodinamica could upgrade and even expand across national borders a few years later. "The urgency to improve, never stop, innovate and especially find the best solution for every single customer is the philosophy which has always animated and accompanied us in the last 35 years" says Paolo. And this reveals the positive values of the company, which cooperates today with the major paper mills and firms specialized in packaging, book-binding, plastic film and aluminium. More and more customers have appreciated and trusted the company over the years, thus contributing to its growth. New Aereodinamica's procedures have been appropriately tested and are very successful. The first step is a brainstorming with the customer; then evaluations are performed. Finally the 3D projects are designed and the systems produced. Thanks to this steps-by-step approach, the company could improve, project after project, and obtain better results.

There can be different purposes according to the needs of the customers. Most of times, however, they need to transport production waste as far as possible. An example? A plant installed on a rewinder with a speed of 2.200 mt/min (132 km/h) which transports the trimmings for more than 380 mt, including about 20 curves for the transport of fluting paper. The result? An efficient plant which has been perfectly working for 12 years; more specifically a continuous cycle machine with a three-shift operation. This is only a simple but significant example to explain the reason why today New Aereodinamica is chosen by so many customers worldwide – from USA, South America, Australia, North and South Africa, Russia, Pakistan... and all over Europe. Thanks to some of its most popular machines like the aspiration fan (recently implemented) and inspired by honesty, professionalism and simplicity, New Aereodinamica can blow out its candles and be satisfied because it has already walked a long path and it is now addressing the future with determination and that competitive spirit – typically endemic, in a way – which never fails!

# SVECOM-P.E.

Expanding since 1954

## ALBERI ESPANSIBILI

MOD. 640 PL  
Alberi espansibili  
pneumatici a listelli

MOD. 638 PK  
Alberi espansibili  
pneumatici a chiavette

## MOVIMENTAZIONE ALBERI E BOBINE

MOD. 10  
Manipolatore  
pneumatico

MOD. 405 BA  
Carrello elettronico  
solleva bobine

## TESTATE ESPANSIBILI

MOD. 714 MZ-A  
Testate espansibili  
pneumatiche a tegoli  
con maggiorazione

MOD. 713 MA  
Testate meccaniche  
autoespandenti a settori

## SUPPORTI ROTANTI

MOD. 900  
Supporti meccanici  
con apertura a ribattello  
e innesto a quadro a U

MOD. 925  
Supporti meccanici con  
apertura a scorrimento  
e innesto tondo-quadro

### Gli inchiostri a base acqua HP per la stampa su cartone ondulato ottengono la certificazione ECOLOGO

Gli inchiostri per imballaggi in cartone ondulato a base acqua per le macchine HP PageWide hanno ricevuto la certificazione UL ECOLOGO® per il rispetto degli standard di sostenibilità degli inchiostri da stampa: HP è il primo fornitore di soluzioni di stampa digitale per cartone ondulato che ha ricevuto le credenziali.

La certificazione UL ECOLOGO consente ai trasformatori di cartone ondulato di soddisfare i requisiti di sostenibilità dei loro marchi e raggiungere nuovi utilizzatori che cercano produttori che rispettano l'ambiente.

“La domanda di imballaggi in cartone ondulato sta crescendo rapidamente, insieme a requisiti sempre più stringenti per la sicurezza ambientale. HP è impegnata nella produzione socialmente ed ecologicamente responsabile, e si sforza di rag-

giungere i più elevati standard di sostenibilità per consentire ai nostri clienti di raggiungere i propri obiettivi di tutela ambientale”, ha affermato Eric Wiesner, direttore generale di HP PageWide Industrial Division, HP Inc.

HP si rivolge al mercato degli imballaggi in cartone ondulato stampati in digitale con la sua gamma di macchine da stampa HP PageWide, compresa la macchina da stampa HP PageWide C500 per la produzione post-stampa e la serie HP PageWide T1100, utilizzando

la tecnologia HP Thermal Inkjet e inchiostri a base acqua. Gli imballaggi in cartone ondulato stampati in digitale HP offrono ai marchi l'opportunità di stampare grafiche sofisticate e di alta qualità per la commercializzazione dei prodotti, garantendo al contempo la conformità alle linee guida per imballaggi sensibili e sicuri per gli alimenti.

“Ottenendo la certificazione ECOLOGO, HP ha dimostrato la leadership del settore nello sviluppo di prodotti sostenibili”, ha affermato Alberto Uggetti,

vicepresidente e Direttore Generale della divisione Ambiente e Sostenibilità di UL.

“Gli inchiostri HP soddisfano lo standard UL per i criteri ambientali e per la salute umana dell'intero ciclo di vita dell'inchiostro”.

Per ricevere la certificazione, HP ha presentato i risultati dei test sui campioni di cartone ondulato stampati in digitale prodotti sulle macchine da stampa PageWide T1100 Series e PageWide C500, oltre al controllo UL delle strutture di produzione dell'inchiostro HP per gli inchiostri in-



## ENGLISH News Materials

### HP WATER-BASED CORRUGATED PRINTING INKS EARN ECOLOGO CERTIFICATION

HP Inc. announced HP PageWide's water-based corrugated packaging inks have received UL ECOLOGO® Certification for meeting printing inks sustainability standard, making HP the first digital corrugated printing solution to receive the credentials.

The UL ECOLOGO Certification enables corrugated converters to meet their brands' requirements for sustainability and reach new target audiences who seek green-related manufacturers. "Demand for corrugated packaging is growing rapidly, along with increasingly stringent requirements for environmental safety. HP is committed to socially and environmentally responsible manufacturing, striving to reach the highest sustainability standards to enable our customers to meet their environmental stewardship goals," said Eric Wiesner, General Manager, HP PageWide Industrial Division, HP Inc.

HP serves the digitally printed corrugated packaging market with its HP PageWide Press portfolio, including the HP PageWide C500 press for post-print production and HP PageWide T1100 series, using HP Thermal Inkjet technology and true water-based inks. HP digitally printed corrugated packaging provides an opportunity for brands to take advantage of sophisticated and high-quality graphics for product marketing, while enabling compliance with guidelines for sensitive and food-safe packaging.

"By earning the ECOLOGO Certification, HP has demonstrated industry leadership in develop-

ing sustainable products," said Alberto Uggetti, Vice President and General Manager of UL's Environment and Sustainability division. "HP's inks meet the UL standard for environmental and human health criteria of the entire ink lifecycle".

To receive the certification, HP submitted test results of digital corrugated print samples produced on the PageWide T1100 series and PageWide C500 presses, in addition to UL's auditing of HP's ink manufacturing facilities for PageWide industrial inks.

UL ECOLOGO Certification ensures printing inks have met the requirements set by UL including:

- minimum levels of VOCs, heavy metals, phthalates, halogenated solvents, other aromatic hydrocarbons and hazardous substances;
- manufactured using environmentally and socially responsible practices;
- minimal environmental impact;
- use of recycled and recyclable packaging.

### FROM WASTE TO CREATIVE PAPER: AN INNOVATIVE PROJECT BY ICMA AND L'ORÉAL

This project is the result of collaboration between L'Oréal Italia and ICMA, companies with a long history in the field of sustainability.

With this project Icma has given a second life to wastes of industrial cellulosic packa-



# D.T.O. snc



**TRAFILATI - LAMINATI  
DERIVATI VERGELLA ED  
AFFINI PER SCATOLIFICI  
E LEGATORIE**

**WIRE-DRAWS - ROLLED SECTIONS  
ROD-DERIVED AND SIMILAR  
GOODS FOR BOX-FACTORIES  
AND BOOK-BINDERIES**



## **LASTRINA LUCIDA PER SCATOLIFICI BRIGHT-PLATE FOR BOX-FACTORIES**

- Bobina da Kg. 6,5 - 12 - 70

La lastrina viene fornita in misura su specifica richiesta della Clientela.

- Coil Kg. 6,5 - 12 - 70

The size of the bright-plate is supplied according to the customer's request.

## **FILI LUCIDI E ZINCATI PER LEGATORIE ZINC-PLATED AND BRIGHT WIRES FOR BOOK-BINDERIES**

- Bobina da Kg. 2 - 15

I fili tondi per legatoria vengono prodotti nelle seguenti misure:  
18-19-20-21-22-23-24-25-26-27-28.

I fili piatti nelle seguenti misure: I - II - III - IV - V. La ditta produce  
anche un filo piatto 5 "C".

- Coil Kg. 2 - 15

The round-wires for book-binderies are produced in the following sizes:  
18-19-20-21-22-23-24-25-26-27-28.

The plate-wires are produced in the following sizes: I - II - III - IV - V. The  
company produces also a plate-wire 5 "C".



Svolgifilo per bobina Kg 15.  
Unrollerwire for coil Kg 15.



**TRAFILATI - LAMINATI DERIVATI VERGELLA ED AFFINI PER SCATOLIFICI E LEGATORIE**



**DRAWN AND ROLLED SECTIONS ROD WIRES SPIN-OFF AND SIMILAR  
FOR BOX-FACTORIES AND BOOKBINDINDERIES**



**GEZOGEN - GEWALZT WALZDRAHT UND VERWANDTE DERIVATE  
FÜR SCHACHTELFRABIKEN UND BUCHBINDEREIEN**



**TIGE DE FIL TREFILÉ ET LAMINÉ, DERIVÉS CONNEXES POUR FABRIQUES DE BOÎTES  
ET ATELIERS DE RELIURE**



**TRAFILADOS - LAMINADOS FIO-MAQUINA E DERIVADOS RELACIONADOS PARA  
FÁBRICA DE CAIXAS E ENCUADERNADORAS**

**D.T.O. snc**

22050 **PESCATE** - Lecco - Via Roma, 11 - Tel. 0341/369159-369245 - Fax 0341/284097  
[www.dtosnc.it](http://www.dtosnc.it) - [dto.snc@tiscali.it](mailto:dto.snc@tiscali.it)

dustriali PageWide.

La certificazione UL ECOLOGO garantisce che gli inchiostri da stampa soddisfino i requisiti stabiliti da UL, tra cui:

- livelli minimi di COV, metalli pesanti, ftalati, solventi alogenati, altri idrocarburi aromatici e sostanze pericolose;
- produzione seguendo pratiche ecologicamente e socialmente responsabili;
- impatto ambientale minimo;
- utilizzo di imballaggi riciclati e riciclabili.

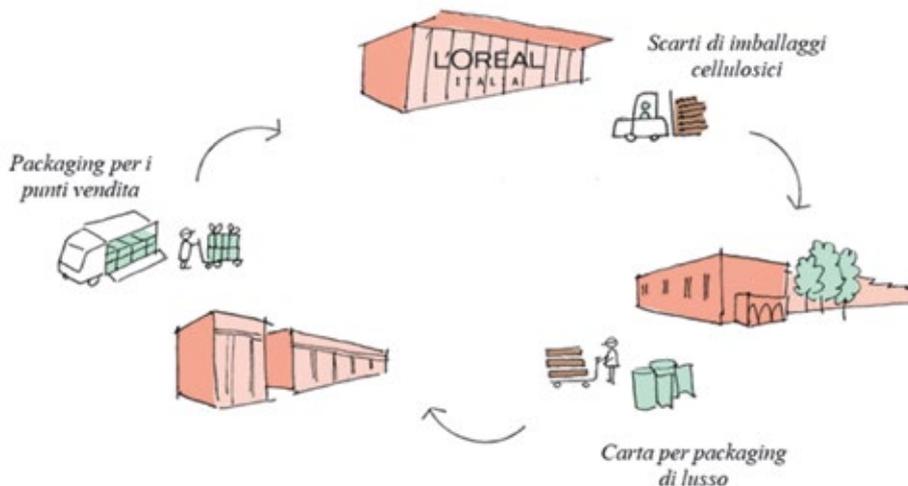
**Da rifiuto a carta creativa: un progetto innovativo di Icma e L'Oréal**

Questo progetto è frutto dell'incontro tra L'Oréal Italia e ICMA, aziende con una lunga storia nell'ambito della sostenibilità. Con questo progetto Icma ha dato una seconda vita agli scarti di imballaggi industriali cellulose prodotti da L'Oréal Italia che ora sono utilizzati per fabbricare una carta riciclata industriale. Attraverso specifici processi di

nobilizzazione realizzati da Icma, questo prodotto è diventato una splendida carta creativa equiparabile alle carte in cellulosa vergine sia dal punto di vista estetico sia tecnico. La carta riciclata verrà utilizzata per la realizzazione di scatole rigide ed espositori per i clienti di L'Oréal. La trasformazione di carta riciclata industriale in carta pregiata per packaging di lusso ha carattere di grande innovazione non solo dal punto di vista dell'offerta in sé, ma anche del relativo impatto ambientale. L'elemento più significativo è rappresentato dall'accorciamento della filiera

produttiva: il rifiuto è stato direttamente impiegato come materia prima per la produzione di nuova carta, senza il passaggio intermedio della creazione di cellulosa vergine o riciclata necessario per la produzione di carta creativa per packaging di lusso. In secondo luogo si tratta di un progetto che ha accorciato le distanze geografiche: l'intero processo produttivo, dalla raccolta del macero alla confezione, si è svolto in Italia quindi limitando le movimentazioni di materiali e il relativo impatto ambientale. Infine, il progetto rappresenta un esempio virtuoso di riutilizzo

di materiali dal momento che si svolge in un contesto di economia circolare in cui il macero è stato tracciato lungo l'intera filiera. Diverse sono state le aziende coinvolte lungo il processo produttivo che Icma ha coordinato in tutte le sue fasi, dalla raccolta del macero alla realizzazione della carta per packaging. Si è trattato di una collaborazione virtuosa tra eccellenze del tessuto imprenditoriale italiano in cui ciascuno è stato aperto al cambiamento e disponibile ad adattare il proprio modello di business alle esigenze di questo innovativo progetto.



**ENGLISH News Materials**

ging produced by L'Oréal Italia that now are used to manufacture an industrial recycled paper. Through specific finishing processes carried out by Icma, this product has become a splendid creative paper comparable to virgin cellulose papers both from an aesthetic and technical point of view. Recycled paper will be used to make folding boxes and exhibitors for L'Oréal customers. The transformation of industrial recycled paper into high-quality paper for luxury packaging is very innovative not only from the point of view of the offer itself, but also of its environmental impact. The most significant element is the shortening of the production chain: the waste was directly used as a raw material for the production of new paper, without the intermediate step of creating virgin or recycled cellulose necessary for the production of creative luxury packaging paper. Secondly, it is a project that has shortened geographical distances: the entire production process, from the collection of waste paper to packaging, took place in Italy, thus limiting the movement of materials and the concerned environmental impact. Finally, the project represents a virtuous example of re-use of materials since it takes place in a context of circular economy in which the pulp was traced along the entire supply chain. Several companies have been involved along the production process that Icma has coordinated in all its phases, from the collection of waste paper to the creation of packaging paper. It was a virtuous collaboration between great Italian companies, where everyone was open to change and willing to adapt their business model to the needs of this innovative project.



# “BIZZOZERO: UNA TRADIZIONE CHE INNOVANDO, PROGREDISCE”

**CLEVER BOXMASTER 2750 E LE RAGIONI DI UN SUCCESSO:  
FLESSIBILE PER OGNI SCATOLIFICIO, UNICO PER  
IMBALLAGGI SPECIALI E TRIWALL**



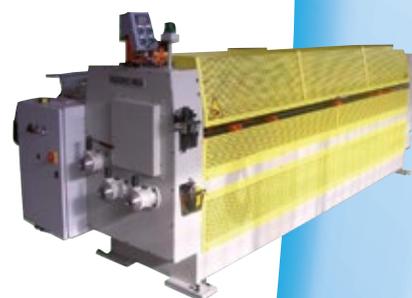
## **IN LINE**

IN LINEA CON 1 O 2 JUMBO  
FLEXO PRINT 2500 X 2600



## **AIRLOCK SLITTER-SCORER**

SET UP RAPIDO MEDIANTE LASER,  
5 TAGLIE PER OGNI NECESSITÀ



## **X32 STITCHER**

BRACCIO DA 1600 A 2400MM SPESSORE DI  
CUCITURA DA 5 A 32MM, SETUP Istantaneo E  
FACILITÀ DI UTILIZZO GARANTITI!

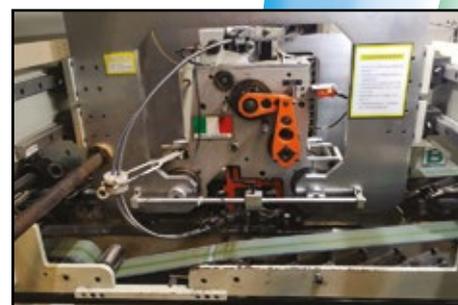
## **CLEVER PRINTER SLOTTERS E CUCITRICI PER OGNI ESIGENZA**



*Linea piega-cuci-incolla integrata  
con la cucitrice pendolare a doppio  
punto di cucitura: 1000 punti/min x2*

*Clever Slotter (su licenza Engico Srl)*

*e fustellatore BSS2 o tradizionale  
Direct Drive*



**LE CUCITRICI  
MIGLIORI  
DEL MONDO**



**BIZZOZERO MICA - S.R.L.**

Macchine per imballaggio cartotecnica ed affini  
info@bizzoceromica.it www.bizzoceromica.it

Sede legale e stabilimento  
Velate Milanese - Via Verdi, 13  
20865 USMATE VELATE (MB) Italy  
Tel +39 039 670369 - Fax +39 039 6753806

**PER ABBONARSI**

Nome e cognome: \_\_\_\_\_

Società: \_\_\_\_\_

Funzione all'interno della società: \_\_\_\_\_

Settore di attività della società: \_\_\_\_\_

Codice fiscale o partita Iva: \_\_\_\_\_

Indirizzo: \_\_\_\_\_

Città: \_\_\_\_\_ Provincia: \_\_\_\_\_ CAP: \_\_\_\_\_ Stato: \_\_\_\_\_

Sito internet: \_\_\_\_\_ e-mail: \_\_\_\_\_

Tel: \_\_\_\_\_ Fax: \_\_\_\_\_

**Abbonamento annuale per una rivista:**

- CONVERTER & CARTOTECNICA
  - CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italia € 40,00 - Estero € 90,00

**Abbonamento annuale per due riviste:**

- CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italia € 70,00 - Estero € 150,00

**Bonifico bancario intestato a:**

**CIESSEGI EDITRICE SNC**  
 CREDITO ARTIGIANO ag. 55  
 SAN DONATO MILANESE (MILANO)  
 IBAN: IT 88 1 05216 33711 000000002214  
 Fotocopiare e spedire via fax/ +39/02/9067591 (CIESSEGI EDITRICE)

**TO SUBSCRIBE TO**

Surname and name: \_\_\_\_\_

Company: \_\_\_\_\_

Job function: \_\_\_\_\_

Primary company business: \_\_\_\_\_

International VAT number: \_\_\_\_\_

Address: \_\_\_\_\_

City: \_\_\_\_\_ Province: \_\_\_\_\_ Post Code: \_\_\_\_\_ Country: \_\_\_\_\_

Internet site: \_\_\_\_\_ e-mail: \_\_\_\_\_

Ph: \_\_\_\_\_ Fax: \_\_\_\_\_

**Annual subscription for one magazine:**

- CONVERTER & CARTOTECNICA
  - CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italy € 40,00 - Abroad € 90,00

**Annual subscription for two magazines:**

- CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italy € 70,00 - Abroad € 150,00

**Banker draught made out to: CIESSEGI EDITRICE SNC**

CREDITO ARTIGIANO ag. 55  
 SAN DONATO MILANESE (MILANO)  
 IBAN: IT 88 1 05216 33711 000000002214

I'm enclosing a crossed cheque, for the amount of € .....  
 made out to CIESSEGI EDITRICE SNC

Photocopy and send by fax/ +39/02/9067591 (CIESSEGI EDITRICE)



**INDICE INSERZIONISTI  
 ADVERTISER TABLE**

ASAHI	77
ATIF	4
B+B INTERNATIONAL	41
BAHMÜLLER	37
BAUMER	47
BFT CARBON	33
BIMAC	71
BIZZOZERO	95
CELMACCH	17
CITO	29
COLORGRAF	70
DEPUR PADANA ACQUE	I cop.
DTO	93
DURST	5
EDF EUROPE	1
EDIGIT	81
EFFECI	13
ELITRON	II cop.
ENGICO	35
ERO	14,69
ERREBI	Anta cop.
FLEXXO	23
FOSSALUZZA	19
F-SERVICE	24,25
FUSTEL SERVICE	62,63, inserto
GK	15,53,67,85
GÖPFERT	49
HEIDELBERG	21
KBA	31
KODAK	57
I&C	87
LIYU ITALIA	45
NEW AERODINAMICA	89
NTG DIGITAL	22
OPPLIGER	39
PAPER ONE SHOW	86
PENTATECH	79
ROSSELLI	75
RTS	IV cop.
S.C.M. ITALY	61
SELECTRA	59
SIMONAZZI	55
SIPACK	9
SIRIO	65
SVECOM	III cop.,91
TCY	43
TECO	51
TECNORULLI	83
ULMEX	7
VEGA	11
VICE	73
ZATOR	27
ZÜND	3

# **SVECOM-P.E.**

**ESPERIENZA  
DAL 1954**

**PRESENZA  
GLOBALE**



**INNOVAZIONE  
COSTANTE**

**SOLUZIONI  
PERSONALIZZATE**

**LA PIÙ AMPIA LINEA AL MONDO DI  
ALBERI ESPANSIBILI, TESTATE, SUPPORTI ROTANTI  
E SISTEMI DI MOVIMENTAZIONE**

# Passa a una nuova dimensione

Tecnologia del futuro, affidabilità costante



Con un bagaglio di esperienza di oltre 35 anni RTS ha sviluppato una piattaforma applicativa verticale di ultima generazione specifica per le aziende del settore.

**Global Business Application Suite** è una piattaforma con ERP Core specifico per scatolifici, ondulatori e integrati che cresce in modo graduale e armonico con la tua azienda. Con funzionalità complete per i processi di produzione, logistica e forza vendita, si distingue per user experience semplice e intuitiva, garanzia di business continuity e intelligence dei dati in tempo reale, con dashboard e KPI per analisi statistiche.

**Global Business Application Suite** è la soluzione ideale per le aziende pronte a cogliere le opportunità di Industria 4.0, un motivo in più per puntare sull'innovazione.