



GLB

GCB

GVB

GDI

GW

LOW PRESSURE CASTING
COLAGGIO A BASSA PRESSIONE
COLADO DE BAJA PRESIÓN



SACMI
ceramics, better.

Low pressure benches with gypsum moulds

Banchi a bassa pressione con stampi in gesso

Bancos de bajo presión con moldes en yeso

Traditional reliability

Traditional casting with gypsum moulds still offers all the advantages that have made it so popular everywhere in the world: extreme user-friendliness and cost-efficiency and flexibility of the production systems used. Over 80% of the produced sanitaryware is obtained using this technology.

The range of low-pressure machinery with gypsum molds manufactured by NIV can cover the entire range of sanitaryware production requirements, shapes and sizes.

All the systems by NIV are PLC controlled, have mould closure devices during casting and can be equipped with storage and transfer benches for feeding to the dryers. Choose a solid, experienced company able to give you all the reliability and production streamlining that you are wishing for.

L'affidabilità della tradizione

Una tradizione di affidabilità. Produciamo macchine semplici e affidabili

Il colaggio tradizionale con stampi in gesso possiede ancora tutte le peculiarità che ne hanno determinato la diffusione ad ogni latitudine: l'estrema facilità di utilizzo unita all'economicità ed alla flessibilità degli impianti produttivi.

Oltre l'80% della produzione di articoli sanitari avviene mediante questa tecnologia. La gamma dei macchinari a bassa pressione con stampi in gesso prodotta dalla NIV è tale da coprire tutte le necessità produttive di ogni forma e dimensione. Tutti gli impianti sono controllati da PLC, prevedono sistemi di chiusura delle forme durante il colaggio e possono essere equipaggiati con banchi di deposito e trasferimento oltre ad essicatoi.

Scegliete un'azienda solida e di esperienza per garantirvi tutta l'affidabilità e semplicità produttiva che desiderate.

La fiabilidad de la tradición

El colado tradicional con moldes en yeso sigue teniendo todas las características que han determinado su difusión a cualquier latitud: la extrema facilidad de utilización unida a la economicidad y la flexibilidad de las plantas de producción.

Más del 80% de la producción de muebles sanitarios se realiza mediante esta tecnología.

La gama de máquinas de baja presión con moldes en yeso fabricada por NIV está en condiciones de satisfacer todas las necesidades de producción de muebles sanitarios de cualquier forma y tamaño. Todas las instalaciones están controladas por PLC, cuentan con sistemas de cierre de los moldes durante el vaciado y pueden equiparse con bancos de depósito y desplazamiento así como con secaderos. Escojan una empresa sólida y con experiencia para que les proporcione toda la fiabilidad y la sencillez de producción que ustedes desean.



GLB



GCB



GVB



GDI



GW



GLB

It is a traditional battery casting system characterised by exceptional user-friendliness and by its ability to simultaneously produce items in different shapes and sizes. It can hold 100 to 150 split gypsum moulds and is equipped with 2 casting benches on which the mould carriages slide. The casting cycle is automatically controlled by a PLC.

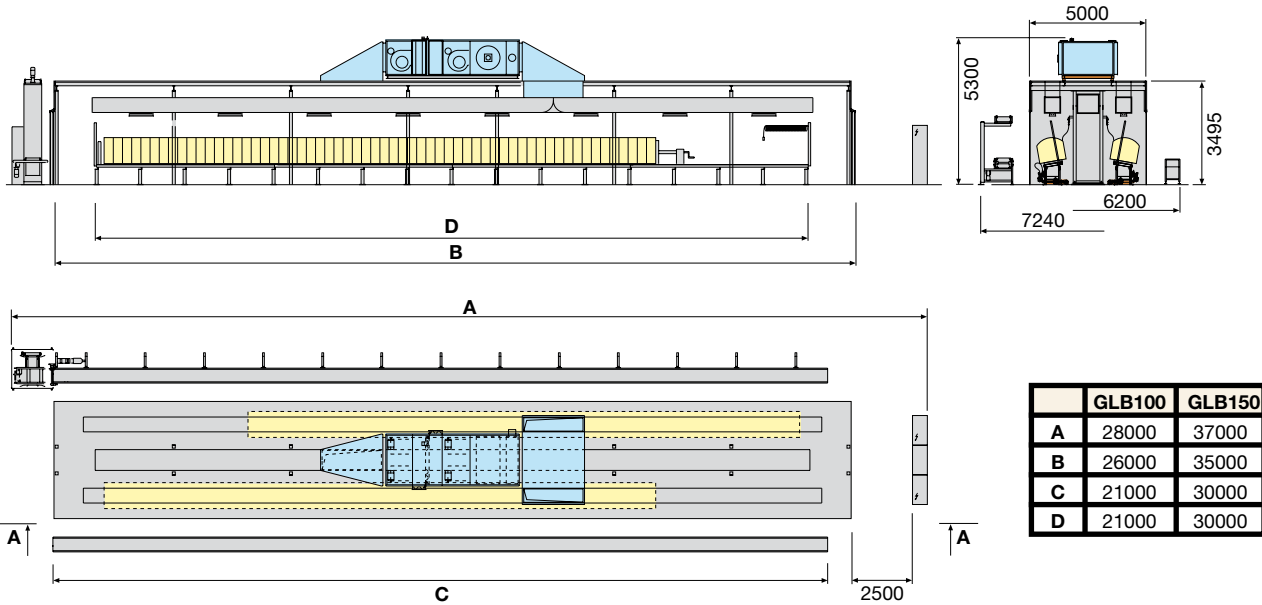
Si tratta di un impianto per il colaggio tradizionale in batteria che si caratterizza per la grande facilità di utilizzo e per essere in grado di produrre simultaneamente articoli di diversi modelli e dimensioni. Può ospitare da 100 a 150 forme di gesso in 2 parti ed è dotato di 2 banchi di colaggio su cui scorrono i carrelli portaforme. Il ciclo di colaggio viene governato automaticamente tramite PLC.

Se trata de un equipo para el colado tradicional en batería que destaca por la gran facilidad de utilización y por estar en condiciones de producir simultáneamente productos de diversos modelos y dimensiones. Puede alojar de 100 a 150 moldes de yeso en 2 partes y cuenta con 2 bancos de vaciado sobre los cuales se desplazan los carros porta-moldes. El ciclo de colado viene gobernado automáticamente mediante PLC. colaggio su cui scorrono i carrelli portaforme. Il ciclo di colaggio viene governato automaticamente tramite PLC.



	Number of casting benches Numero banchi di colaggio Número de bancos de colado	Number of moulds/ casting bench Numero max forme/ banco colaggio Número de moldes/ banco de colado	Type of item Tipologia articoli Tipologia de productos
GLB 100	2	50	Washbasins, tanks, stands, squat toilets and accessories Lavabi, cassette, colonne, turche, accessori
GLB 150	2	75	Lavabos, depósitos, columnas, waters turcos, accesorios

Washbasins, Tanks, Stands, Squat toilets and Accessories Lavabi, Cassette, Colonne, Turche e Accessori Lavabos, Depósitos, Columnas, Waters turcos y Accesorios

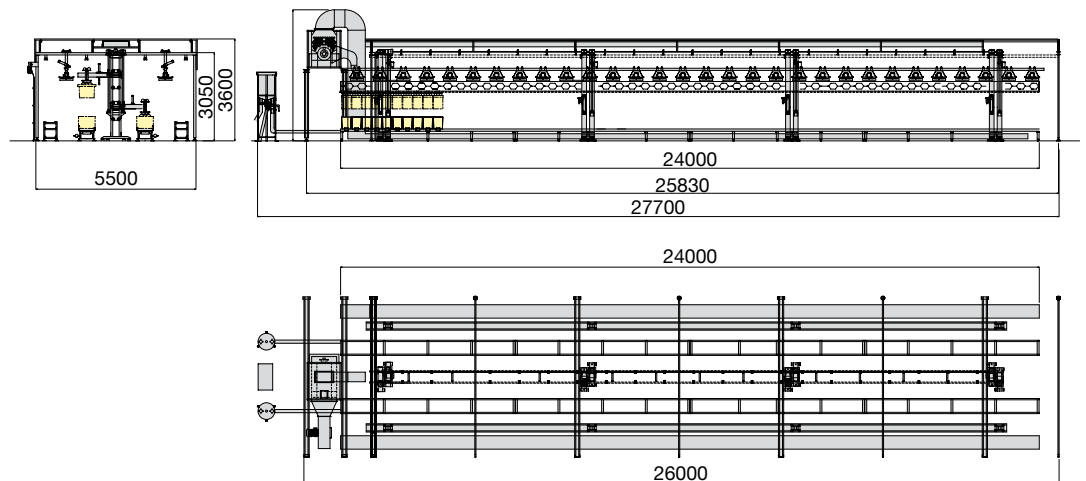


Max. mould dimensions Dimensioni max forme Dimensiones máx. moldes	Number of operators/shift Numero operatori/turno Número de operadores/turno	Work shifts/day with mould drying Turni/giorno con essiccamento forme Turnos/día con secado de moldes	Compressed-air consumption 6 bars Consumo aria compressa 6 bar Consumo aire comprimido 6 bares	Casting bench installed power Potenza installata banco colaggio Potencia instalada banco de colado	Motor-driven conveyor system Sistema di trasporto motorizzato Sistema de transporte motorizado	Drier installed power Potenza installata essiccatoio Potencia instalada secadero	Drier heat power Potenza termica dell'essiccatoio Potencia térmica secadero
900x900x310 mm	2	2/3	Nm ³ /cycle	4 kW	1 level 1.5 kW 2 level 5 kW	43 kW	380000 kCal/h
900x900x310 mm	2	2/3	Nm ³ /cycle	5 kW	1 level 2.2 kW 2 level 6 kW	60 kW	760000 kCal/h

This traditional casting system for core-cast tanks combines rational design with user-friendliness.

A support structure with punch frames is provided above 2 casting benches.

A safe, reliable worm screw lifting system is used to lift the frames for extraction and lower them for filling purposes.



Questo impianto per il colaggio convenzionale di cassette a spessore obbligato unisce razionalità di progettazione a semplicità d'uso. Una struttura portante con telai porta-tamponi è situata al di sopra di 2 banchi di colaggio.

Per mezzo di un sicuro e affidabile sistema di sollevamento a vite senza fine, questi telai vengono sollevati per la sfornatura e abbassati per il riempimento.

Este equipo para el colado convencional de depósitos con espesor obligado une racionalidad de proyecto a sencillez de empleo. Una estructura de soporte con bastidores porta-tampones está ubicada por encima de 2 colado.

Por medio de un seguro y fiable sistema de elevación por tornillo sin fin, estos bastidores vienen levantados para el desmoldeo y bajados para el llenado.



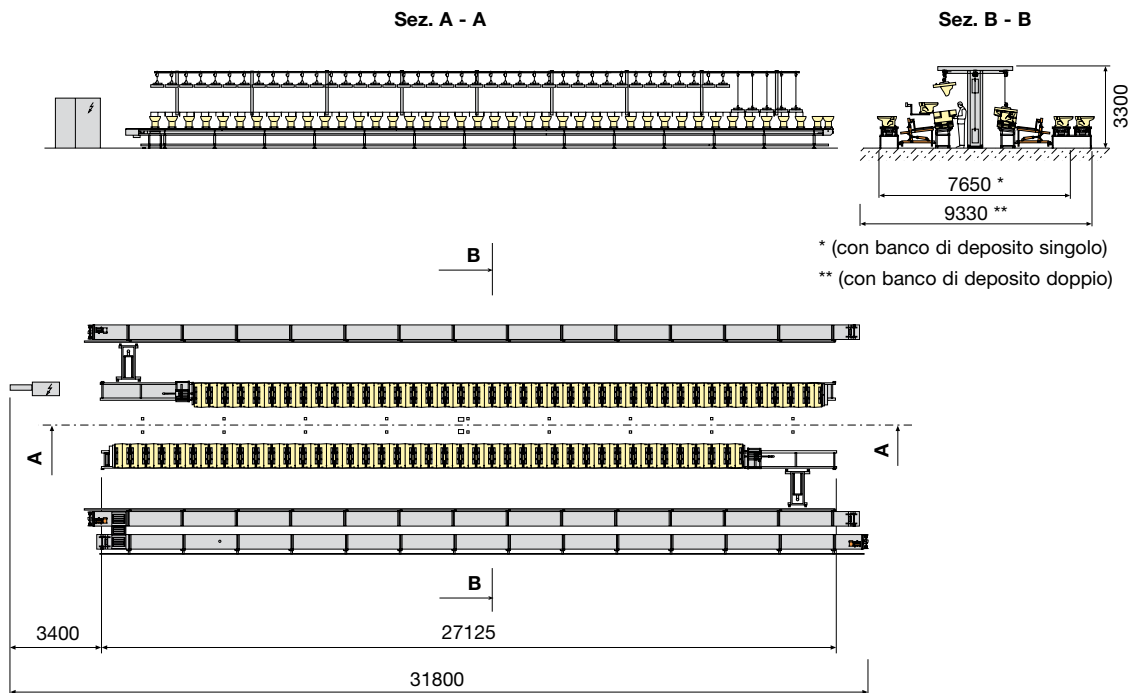
Number of casting benches Numero banchi di colaggio Número de bancos de colado	Max. mould dimensions Dimensioni max forme Dimensiones max. moldes	Number of moulds/ casting bench Numero max forme/banco colaggio Número de moldes/banco de colado	Number of operators /shift Numero operatori/turno Número de operadores/turno	Work shift/ day with mould drying Turni/giorno con essicc. forme Turnos/día con secado moldes	Compressed-air consumption 6 bars Consumo aria compressa 6 bar Consumo aire comprimido 6 bares	Casting bench installed power Potenza installata banco colaggio Potencia installada banco de colado	Installed power on storage system Potenza installata sul sistema di deposito Potencia instalada sobre el sistema de depósito	Drier installed power Potenza installata dell'essiccatoio Potencia instalada secadero	Drier heat power Potenza termica dell'essiccatoio Potencial térmica del secadero
2	700x380x550 mm	60	1	2	0.9 Nm ³ /cycle	5.2 kW	2x0.75 kW	14.5 kW	15000 kCal/h



In this system, too, traditional battery casting simplifies every processing phase. This system enables to simultaneously produce bowls and bidets in up to 80 moulds. The mould carriages slide on 2 benches and final extraction is carried out mechanically. Thanks to an LCD and PLC, the production cycle variables can be viewed and controlled.

Anche in questo impianto il colaggio tradizionale in batteria semplifica ogni operazione lavorativa. Infatti consente la produzione simultanea di vasi e bidet per un max di 80 forme. I carrelli portaforme scorrono su 2 banchi e la sfornatura finale avviene in modo meccanico. Mediante display LCD e PLC è possibile visualizzare ed intervenire sulle variabili del ciclo produttivo.

También en este equipo el colado tradicional en batería agiliza todo trabajo. En efecto permite la producción simultánea de tazas y bidés con un máx de 80 formas. Los carros porta-formas se deslizan sobre 2 bancos y el desmoldeo final se produce de manera mecánica. Mediante display LCD y PLC es posible visualizar y actuar sobre las variables del ciclo de producción.



* (con banco di deposito singolo)
** (con banco di deposito doppio)

Number of casting benches Numero banchi di colaggio Número de bancos de colado	Number of moulds/casting bench Numero max forme/banco colaggio Número de moldes/banco de colado	Max. mould dimensions Dimensioni max forme Dimensiones máx. moldes	Number of operators/shift Numero operatori/turno Número operadores/turno	Work shift/day with mould drying Turni/giorno con essiccamento forme Turnos/día con secado moldes	Compressed-air consumption 6 bars Consumo aria compressa 6 bar Consumo aire comprimido 6 bares	Casting bench installed power Potenza installata banco colaggio Potencia instalada banco de colado	Motor-driven conveyor system Sistema di trasporto motorizzato Sistema de desplazamiento motorizado	Drier installed power Potenza installata essiccatoio Potencia instalada secadero	Drier heat power Potenza termica dell'essiccatoio Potencia térmica secadero
2	40	900x750x750 mm	2	2	0.5 Nm ³ /cycle	4 kW	1 level 1.5 kW 2 level 5 kW	43 kW	380000 kCal/h

GDI

Flexibility is the most interesting characteristic of this traditional battery casting system.

The moulds used are split dies, able to contain 2 or more moulds for simultaneous production of sanitaryware in different shapes and sizes on a single casting bench.

A PLC is provided for automatic management of the casting cycle and extraction.

La flessibilità è la caratteristica principale anche di questo impianto per il colaggio tradizionale in batteria.

Le forme utilizzate sono suddivise in 2 parti, possono contenere 2 o più impronte e consentono la produzione simultanea di articoli sanitari di forme e dimensioni diverse mediante un singolo banco di colaggio.

Un PLC sovrintende alla gestione automatica del ciclo di colaggio e alla sfornatura stessa.

La flexibilidad es la característica principal también de este equipo para el colado tradicional en batería.

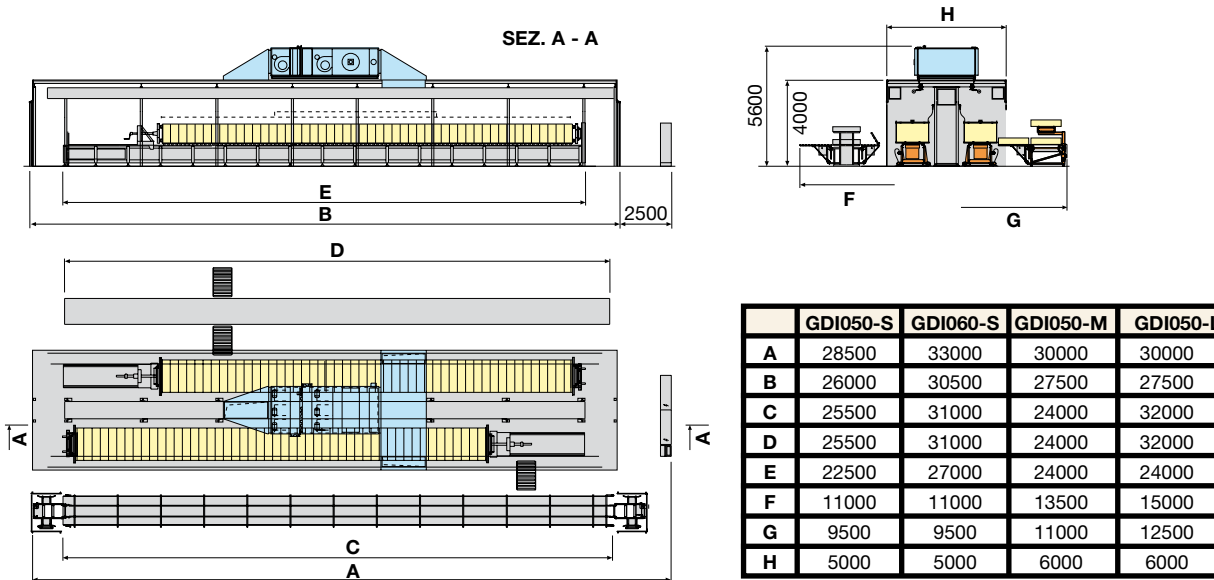
Los moldes utilizados constan de 2 partes, pueden contener 2 ó más improntas y permiten la producción simultánea de muebles sanitarios con formas y dimensiones diversas mediante un solo banco de colado.

Un PLC lleva la gestión automática del ciclo de vaciado y desmoldeo.



	Max. number of moulds Numero max forme Número máx de moldes	Type of item Tipologia articoli Tipología de fabricados	Max. mould dimensions Dimensioni max forme Dimensiones máx. moldes	Sistem dimension /static Ingombro impianto/statico Espacio ocupado equipo/estático
GDI 050 Standard	50	Shower trays/stands (3 cavities) washbasins (3 cavities) Piatti doccia/colonne (3 cavità) lavabi (3 cavità) Platos ducha/columnas (3 cavidades) lavabos (3 cavidades)	1150x1150x350 mm	5x28.5 m
GDI 060 Standard	60	Shower trays/stands (3 cavities) washbasins (3 cavities) Piatti doccia/colonne (3 cavità) lavabi (3 cavità) Platos ducha/columnas (3 cavidades) lavabos (3 cavidades)	1150x1150x350 mm	5x33 m
GDI 060 Medium	50	Sinks, washtubs, wasbasins, consoles Lavelli, lavatoi, lavabi, consolle Pilas, fregaderos, lavabos, consolas	1500x900x380 mm	6x30 m
GDI 050 Large	50	Sinks, washtubs, wasbasins, consoles Lavelli, lavatoi, lavabi consolle Pilas, fregaderos, lavabos, consolas	1700x1300x380 mm	6x30 m

Washbasins, Stands, Shower trays, Sinks and Washtubs Lavabi, Colonne, Piatti doccia, Lavelli e Lavatoi Lavabos, Columnas, Platos ducha, Pilas y Fregaderos



	Work shift/day with mould drying Turni/giorno con essiccamento forme Turnos/día con secado moldes	Compressed-air consumption 6 bars casting bench Consumo aria compressa 6 bar banco di colaggio Consumo aire comprimido 6 bares banco de colado	Compressed-air consumption 6 bars 2-level static storage bench Consumo aria compressa 6 bar banco deposito statico a 2 piani Consumo aire comprimido 6 bares banco depósito estático de 2 estandes	Casting bench and motor-driven conveyor system Banco di colaggio e sistema di trasporto motorizzato Banco de colado e sistema de desplazamiento motorizado	Drier installed power Potenza installata essiccatoio Potencia instalada secadero	Drier heat power Potenza termica dell'essiccatoio Potencia térmica secadero
	2/3	0.5 Nm ³ /h	4.6 Nm ³ /h	2 level 12 kW 4 level 13.5 kW	43 kW	380000 kCal/h
	2/3	0.5 Nm ³ /h	5.5 Nm ³ /h	2 level 13.5 kW 4 level 14.5 kW	60 kW	760000 kCal/h
	2/3	0.5 Nm ³ /h	4.6 Nm ³ /h	2 level 13.5 kW 4 level 14.5 kW	43 kW	380000 kCal/h
	2/3	0.5 Nm ³ /h	4.6 Nm ³ /h	2 level 13.5 kW 4 level 14.5 kW	43 kW	380000 kCal/h

GVV

This system has been designed for simultaneous production of bowls and bidets, both wall-mounted and floor-mounted, by low-pressure casting on the same bench. Finished product extraction can be carried out manually, or alternatively, it can be pneumatically assisted or fully automatic. A PLC is provided to automatically control the whole production cycle.

Questo impianto consente la produzione simultanea di vasi e bidet, sia a parete sia a pavimento, tramite il collaggio a bassa pressione su uno stesso banco. La sformatura del prodotto finito può effettuarsi in modo manuale, con assistenza pneumatica o in maniera completamente automatica. Con l'ausilio di un PLC è possibile controllare automaticamente l'intero ciclo produttivo.

Este equipo permite la producción simultánea de tazas y bidés, a sujetar tanto a la pared como al pavimento, por colado a baja presión sobre un mismo banco. El desmoldeo del producto acabado puede efectuarse de forma manual, con asistencia neumática o bien de forma totalmente automática. Con el auxilio de un PLC es posible llevar el control automático de todo el ciclo de producción.

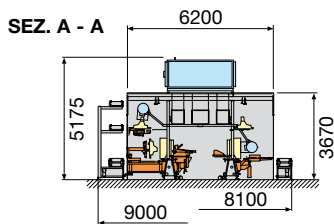
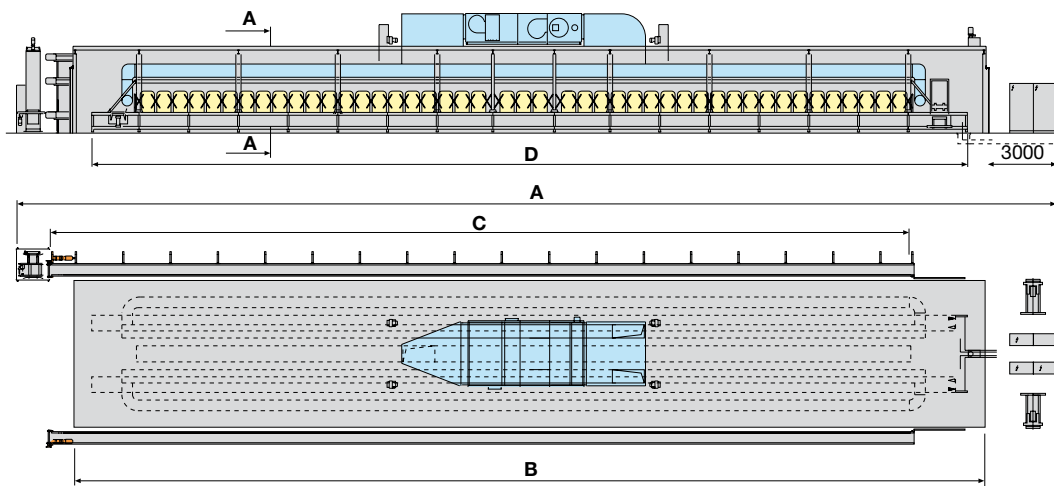


	Number of casting benches Numero banchi di colaggio Número de bancos de colado	Number of moulds/ casting bench Numero max forme/ banco colaggio Número moldes/ banco de colado	Type of item Tipologia articoli Tipología de fabricados	Max. mould dimensions Dimensioni max forme Dimensiones máx. moldes
GVV 072-BT	2	36	Wall-mounted and floor-mounted bowls, flushing and suction types with closed rim (BT version) or open rim (BA version), standard or single-piece mould	580x900x600 mm
GVV 090-BT	2	45	Vasi a parete e a pavimento, tipo a cacciata e aspirazione con brida chiusa (versione BT) oppure aperta (versione BA), forma normale o monoblocco	580x900x600 mm
GVV 072-BA	2	36	Inodoros de pared y de pie tipo con descarga normal y "siphon jet" con anillo cerrado (version BT) o abierta (version BA), forma normal o monobloque	580x900x600 mm
GVV 090-BA	2	45		580x900x600 mm

Washbasins, Stands, Shower trays, Sinks and Washtubs

Lavabi, Colonne, Piatti doccia, Lavelli e Lavatoi

Lavabos, Columnas, Platos ducha, Pilas y Fregaderos



	GVV-BT072	GVV-BT090	GVV-BA072	GVV-BA090
A	37700	44000	37700	44000
B	32200	38500	32200	38500
C	30000	37000	30000	37000
D	29000	36000	29000	36000

Number of operators/shift Numero operatori/turno Número operadores/turno	Work shift/day with mould drying Turni/giorno con essiccamento forme Turnos/día con secado moldes	Compressed-air consumption 6 bars Consumo aria compressa 6 bar Consumo aire comprimido 6 bares	Casting bench installed power Potenza installata banco colaggio Potencia instalada banco de colado	Motor-driven conveyor system Sistema di trasporto motorizzato Sistema de desplazamiento motorizado	Drier installed power Potenza installata essiccatoio Potencia instalada secadero	Drier heat power Potenza termica dell'essiccatoio Potencia térmica secadero
2	2/3	10 Nm ³ /h	4 kW	1 level 2.2 kW 3 level 7 kW	43 kW	380000 kCal/h
2	2/3	12 Nm ³ /h	6 kW	1 level 2.2 kW 3 level 7 kW	43 kW	380000 kCal/h
2	2/3	10 Nm ³ /h	4 kW	1 level 2.2 kW 3 level 7 kW	43 kW	380000 kCal/h
2	2/3	12 Nm ³ /h	6 kW	1 level 2.2 kW 3 level 7 kW	43 kW	380000 kCal/h



SACMI IMOLA S.C.
Via Selice Provinciale, 17/A
I-40026 Imola (BO)
Tel. +39 0542 607111
Fax +39 0542 642354
E-mail: sacmi@sacmi.it
www.sacmi.com