

2026

BECAUSE
PRODUCTION
NEVER STOPS
NEITHER DO WE

SOLUTIONS FOR THE CERAMIC INDUSTRY







 **GREENDIAMANT**

Green Diamant sviluppa soluzioni tecniche per l'industria ceramica.
Operiamo a Sassuolo, nel cuore del distretto ceramico, a diretto contatto con i processi produttivi del settore.

Non come osservatori esterni, ma come parte di un contesto industriale che conosciamo in profondità: macchine, ritmi e criticità che si ripetono ogni giorno.

Questa vicinanza ci permette di lavorare in modo diretto e concreto, con tempi di intervento rapidi e risposte allineate alle reali necessità della produzione.

Essere nel distretto significa essere vicini ai produttori, ai tecnici e agli operatori del settore — e adattarsi in modo continuo alle dinamiche della produzione.

Lavoriamo su utensili diamantati, ricambi e servizi tecnici, costruendo un sistema coordinato che supporta le diverse fasi del processo produttivo.

Non vendiamo prodotti. Costruiamo continuità produttiva.

Green Diamant develops technical solutions for the ceramic industry.
We operate in Sassuolo, at the heart of the ceramic district, in direct contact with real production processes. Not as external observers, but as part of an industrial environment we know in depth: machines, workflows and recurring issues faced every day.

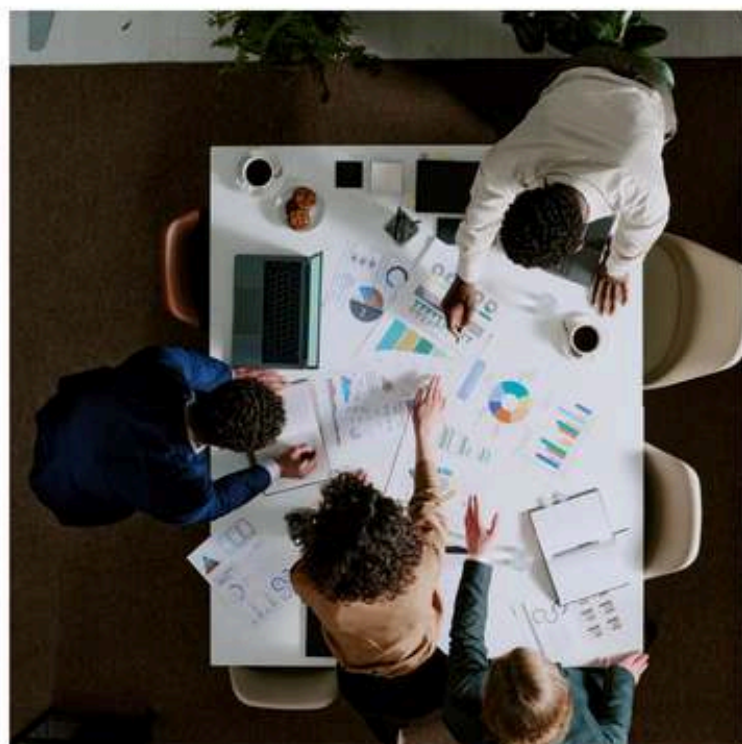
This proximity allows us to work in a direct and practical way, with fast response times aligned with real production needs.

Being in the district means staying close to manufacturers, technicians and operators — continuously adapting to the dynamics of production.

We work with diamond tools, spare parts and technical services, building a coordinated system that supports every stage of the production process.

We don't sell products. We build production continuity.

COM PA NY



I nostri pilastri

AFFIDABILITÀ OPERATIVA

Componenti e soluzioni progettati dal nostro reparto R&D per garantire prestazioni costanti anche nei cicli più intensivi. Meno variabilità, più controllo.

COMPETENZA TECNICA

Esperienza diretta nel settore ceramico, costruita sul campo. Conosciamo i problemi perché li affrontiamo ogni giorno — e li risolviamo in modo pratico.

RAPIDITÀ OPERATIVA

Tempi di risposta rapidi, allineati alle esigenze della produzione. Perché ogni fermo macchina ha un costo preciso, e ogni ora conta.

SISTEMA INTEGRATO

Utensili, ricambi, rigenerazione e assistenza tecnica coordinati in un'unica struttura. Meno passaggi, più efficienza, più controllo.

Our pillars

OPERATIONAL RELIABILITY

Components and solutions engineered by our R&D department to ensure consistent performance even in the most demanding production cycles. Less variability, more control.

TECHNICAL EXPERTISE

Hands-on experience in the ceramic industry, built in real production environments. We face problems every day — and solve them in a practical way.

OPERATIONAL RESPONSIVENESS

Fast response times aligned with production needs. Because every downtime has a cost, and every hour matters.

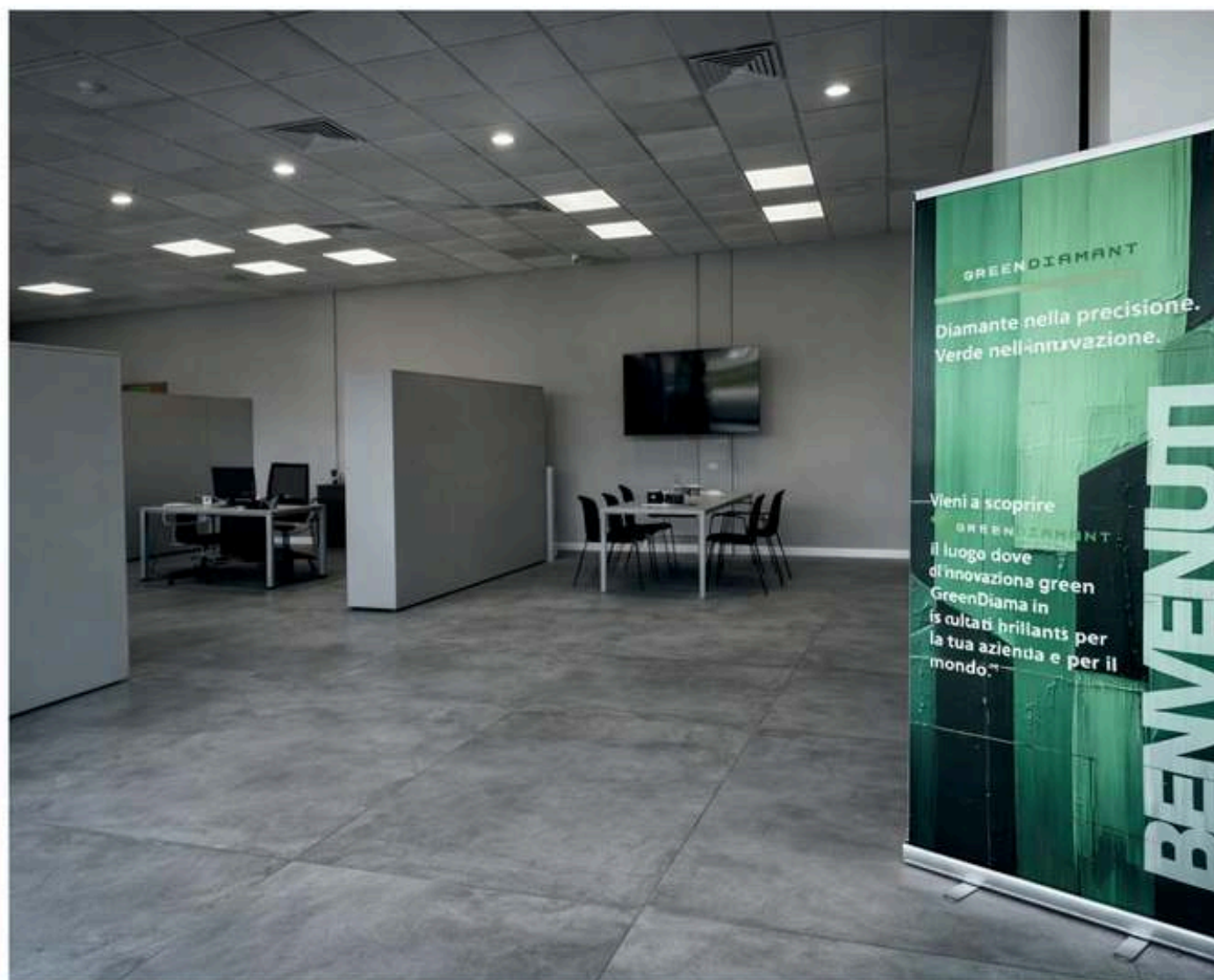
INTEGRATED SYSTEM

Tools, spare parts, regeneration and technical support coordinated within a single structure. Fewer steps, greater efficiency, more control.



IL NOSTRO APPROCCIO

OUR APPROACH



Il nostro lavoro parte sempre dalla produzione.

Analizziamo il contesto operativo, osserviamo il funzionamento delle macchine e individuiamo le criticità che incidono sulla stabilità e sull'efficienza del processo.

Ogni soluzione nasce da queste **condizioni reali**, non da configurazioni standard. Interventiamo in modo diretto, selezionando e integrando utensili, ricambi e servizi in un sistema coerente, progettato per funzionare senza complessità inutili.

L'obiettivo è ridurre le variabili, semplificare la gestione e rendere il processo più prevedibile nel tempo.

**Non adattiamo soluzioni al processo.
Costruiamo soluzioni a partire dal processo.**

Our work always starts from production.

We analyze the operating context, observe how machines perform and identify the critical factors that affect process stability and efficiency.

Every solution is defined based on these **real conditions**, not on standard configurations. We act directly, selecting and integrating tools, spare parts and services into a coherent system designed to work without unnecessary complexity.

The goal is to reduce variability, simplify management and make the process more predictable over time.

**We don't adapt solutions to the process.
We build solutions from the process.**

GREEN WORK

Green Diamant sta sviluppando un percorso orientato a migliorare l'efficienza dei processi e a ridurre l'impatto delle proprie attività nel tempo.

Non come iniziativa separata, ma come evoluzione del modo in cui operiamo: ottimizzare le risorse, ridurre gli sprechi e rendere ogni intervento più efficiente e duraturo.

In collaborazione con **Tinexta Innovation Hub**, stiamo strutturando un modello operativo più avanzato, integrando strumenti per la gestione energetica e il monitoraggio delle prestazioni ambientali.

Questo percorso include la valutazione di tecnologie dedicate alla produzione di energia e sistemi per l'analisi della **Carbon Footprint**, con l'obiettivo di avere un controllo più preciso sull'impatto delle attività.

Parallelamente, stiamo sviluppando un sistema di gestione strutturato, in linea con standard riconosciuti come **ISO 9001**, **ISO 14001** e **ISO 45001**, rafforzando una cultura aziendale orientata alla qualità, alla sicurezza e al miglioramento continuo.

Green Diamant is developing a path aimed at improving process efficiency and reducing the impact of its activities over time.

Not as a separate initiative, but as an evolution of the way we operate: optimizing resources, reducing waste and making every intervention more efficient and durable.

In collaboration with **Tinexta Innovation Hub**, we are structuring a more advanced operational model, integrating tools for energy management and environmental performance monitoring.

This path includes the evaluation of technologies for energy production and systems for **Carbon Footprint** analysis, with the goal of gaining more precise control over operational impact.

At the same time, we are developing a structured management system, aligned with recognized standards such as **ISO 9001**, **ISO 14001** and **ISO 45001**, strengthening a company culture focused on quality, safety and continuous improvement.



Un approccio concreto

Per Green Diamant, sostenibilità significa lavorare meglio.

Per Green Diamant, sostenibilità significa lavorare meglio.

Significa rendere i processi più efficienti, ridurre gli sprechi e aumentare la durata dei componenti, migliorando allo stesso tempo l'organizzazione delle attività.

Non è un concetto separato dalla produzione, ma un modo più evoluto di gestirla.

Questo approccio coinvolge anche il modo in cui operiamo ogni giorno, rafforzando responsabilità, sicurezza e competenze all'interno dell'organizzazione.

Non è un progetto a termine.

È un processo continuo.

Più efficienza. Meno sprechi.



A practical approach

For Green Diamant, sustainability means working better.

It means improving process efficiency, reducing waste and increasing component lifespan, while enhancing the organization of daily activities.

It is not separate from production, but a more advanced way of managing it.

This approach also involves how we operate every day, strengthening responsibility, safety and skills within the organization.

It is not a short-term project.

It is an ongoing process.

More efficiency. Less waste.



**BECAUSE
PRODUCTION
NEVER STOPS
NEITHER DO WE.**



SISTEMA GREEN DIAMANT

GREEN
DIAMANT
SYSTEM



Green Diamant è strutturata come un sistema integrato di divisioni specializzate, progettato per coprire in modo completo le esigenze operative dell'industria ceramica.

Ogni divisione risponde a una funzione precisa all'interno del processo produttivo. Non come entità separate, ma come parti coordinate di un unico sistema.

Dagli utensili agli impianti, dai ricambi alla rigenerazione, fino ai servizi tecnici, ogni area è **progettata per intervenire in modo mirato, riducendo la complessità e migliorando la continuità operativa.**

EDGE — Diamond Wheels & Fickert

Precisione di taglio e lavorazioni ad alte prestazioni.

FLEX — Brushes & Tools

Strumenti abrasivi e soluzioni adattabili alle diverse fasi di lavorazione.

MATCH — Spare Parts

Ricambi selezionati per garantire compatibilità, affidabilità e continuità.

SERVICE — Technical Services

Supporto tecnico e interventi specializzati lungo tutto il ciclo produttivo.

RE-GENERATION — Component regeneration

Rigenerazione di componenti per estenderne il ciclo di vita e ridurre gli sprechi.

Green Diamant is structured as an integrated system of specialized divisions, designed to fully support the operational needs of the ceramic industry.

Each division addresses a specific function within the production process. Not as separate entities, but as coordinated parts of a single system.

From tools to machinery, from spare parts to regeneration, up to technical services, every area is **designed to act with precision, reducing complexity and improving operational continuity.**

EDGE — Diamond Wheels & Fickert

High-precision cutting and surface processing solutions.

FLEX — Brushes & Tools

Abrasive tools and adaptable solutions for different processing stages.

MATCH — Spare Parts

Selected components to ensure compatibility, reliability and continuity.

SERVICE — Technical Services

Technical support and specialized interventions across the production cycle.

RE-GENERATION — Component regeneration

Restoring components to extend their lifecycle and reduce waste.

Un unico sistema

La **forza del sistema Green Diamant** non è nella singola divisione, ma nel modo in cui queste lavorano insieme.

Ridurre il numero di interlocutori, **semplificare** i processi, mantenere il **controllo** sull'intero ciclo produttivo.

Ogni divisione è progettata per integrarsi con le altre, creando un flusso operativo più stabile, prevedibile e performante.

One integrated system

The strength of the Green Diamant system does not lie in individual divisions, but in how they work together.

Reducing the number of suppliers, simplifying processes, and maintaining control over the entire production cycle.

Each division is designed to integrate with the others, creating a more stable, predictable and efficient workflow.





**Un approccio strutturato che
permette di intervenire su ogni
livello della produzione:
dal singolo componente fino
all'impianto completo.**

**Meno frammentazione.
Più controllo.
Continuità operativa.**

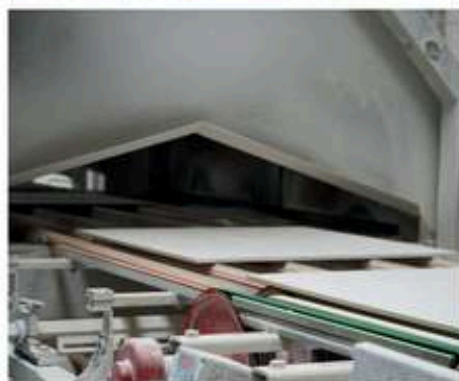
**A structured approach that allows
intervention at every level of
production:
from single components to
complete industrial systems.**

**Less fragmentation.
More control.
Operational continuity.**

DOVE INTERVIENE GREEN DIAMANT WHERE GREEN DIAMANT OPERATES

Le lavorazioni meccaniche post-cottura sono la fase in cui la qualità del prodotto finito si decide definitivamente. Rettifica, lappatura, trattamento superficiale: ogni passaggio richiede utensili di precisione, ricambi affidabili e competenza tecnica specializzata. È qui che il sistema Green Diamant entra in gioco — con divisioni progettate per coprire ogni esigenza operativa, in modo integrato e coordinato.

Post-firing mechanical processing is the stage at which the quality of the finished product is ultimately determined. Rectification, lapping, surface treatment: each step requires precision tools, reliable spare parts and specialised technical expertise. This is where the Green Diamant system comes into play — with divisions designed to cover every operational need, in an integrated and coordinated way.



LA CERAMICA

DAL MINERALE ALLA SUPERFICIE.
UN PROCESSO INGEGNERIZZATO IN OGNI FASE

CERAMICS

FROM MINERAL TO SURFACE.
AN ENGINEERED PROCESS AT EVERY STAGE.



La ceramica è il risultato di un **ciclo produttivo altamente tecnologico** in cui materie prime selezionate, pressioni elevate e temperature fino a 1.300°C si combinano per creare un materiale con caratteristiche uniche: resistenza meccanica eccezionale, bassissima porosità e durabilità nel tempo.

Ogni piastrella che arriva sul mercato è il risultato di un processo rigorosamente controllato, in cui ogni fase influenza direttamente la qualità di quella successiva.

Ceramics are the result of a highly technological production cycle in which selected raw materials, high pressures, and temperatures of up to 1,300°C combine to create a material with unique characteristics: exceptional mechanical resistance, extremely low porosity, and long-term durability.

Every tile that reaches the market is the result of a rigorously controlled process, where each stage directly influences the quality of the next.



01 — Macinazione / Grinding

Argille, feldspati e sabbie quarzifere vengono macinati in mulini a sfere con acqua, formando una sospensione omogenea chiamata barbottina.

Clays, feldspars and quartz sands are ground in ball mills with water, forming a homogeneous suspension called slip.

02 — Atomizzazione / Atomisation

La barbottina viene nebulizzata in aria calda e trasformata in una polvere granulare a umidità controllata: l'atomizzato. La morfologia sferica dei granuli garantisce una distribuzione uniforme della pressione in fase di pressatura.

The slip is atomised in hot air and transformed into a granular powder with controlled moisture content: the atomised powder. The spherical morphology of the granules ensures uniform pressure distribution during pressing.

03 — Pressatura / Pressing

L'atomizzato viene compattato in presse idrauliche ad alta pressione — fino a oltre 400 kg/cm^2 — dando forma alla piastrella cruda con densità e struttura interna definite.

The atomised powder is compacted in high-pressure hydraulic presses — up to over 400 kg/cm^2 — shaping the green tile with defined density and internal structure.

04 — Essiccazione / Drying

L'umidità residua viene eliminata in modo graduale e controllato, stabilizzando il materiale e preparandolo alle lavorazioni successive senza rischio di deformazioni o cricche.

Residual moisture is gradually and carefully removed, stabilising the material and preparing it for subsequent processing without risk of deformation or cracking.

05 — Decorazione e Smaltatura / Decoration & Glazing

Le tecnologie di stampa digitale inkjet consentono una riproduzione estetica di altissima precisione, con fedeltà cromatica e varietà di effetti — pietra, legno, cemento, marmo — impossibili da ottenere con le tecniche tradizionali.

Digital inkjet printing technology allows extremely precise aesthetic reproduction, with colour fidelity and a variety of effects — stone, wood, concrete, marble — impossible to achieve with traditional techniques.

06 — Cottura / Firing

Il passaggio fondamentale del ciclo: la cottura in forno a rulli a temperature comprese tra 1.200°C e 1.300°C . Durante la sinterizzazione, le particelle minerali si fondono parzialmente, creando una struttura cristallina compatta con assorbimento d'acqua inferiore allo 0,5%.

The fundamental stage of the cycle: firing in roller kilns at temperatures between $1,200^\circ\text{C}$ and $1,300^\circ\text{C}$. During sintering, mineral particles partially fuse together, creating a compact crystalline structure with water absorption below 0.5%.

07 — Raffreddamento Controllato / Controlled Cooling

Le piastrelle vengono raffreddate in modo graduale per evitare tensioni interne che potrebbero generare microfratture. La velocità e il profilo di raffreddamento sono parametri critici per la qualità finale del prodotto.

Tiles are gradually cooled to avoid internal stresses that could generate microcracks. The speed and cooling profile are critical parameters for the final product quality.

08 — Lavorazioni Meccaniche / Mechanical Processing

Dopo il raffreddamento, il prodotto può essere sottoposto a lavorazioni meccaniche di precisione che ne esaltano le caratteristiche dimensionali ed estetiche: rettifica dei bordi, lappatura superficiale e trattamenti protettivi.

After cooling, the product can undergo precision mechanical processing that enhances its dimensional and aesthetic characteristics: edge rectification, surface lapping and protective treatments.

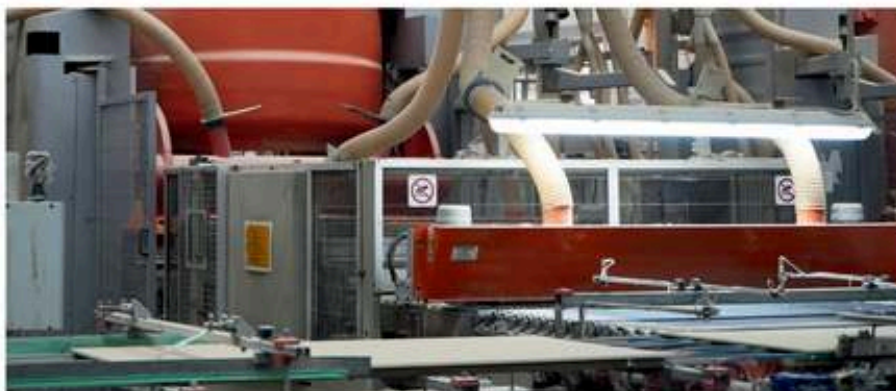


PRESSE

PRESSING

**DOVE LA POLVERE
DIVENTA MATERIA.
IL MOMENTO IN CUI
TUTTO HA INIZIO.**

**WHERE POWDER
BECOMES MATTER.
THE MOMENT WHEN
EVERYTHING BEGINS.**



Il reparto presse rappresenta il primo atto di trasformazione nel ciclo produttivo della ceramica

È qui che la polvere atomizzata — il risultato di un processo di macinazione e nebulizzazione altamente controllato — cessa di essere materia informe e acquisisce struttura, dimensione e identità.

La polvere, con umidità calibrata al millesimo, viene caricata nelle tramogge e distribuita con precisione nello stampo della pressa. Ogni ciclo di riempimento determina il formato finale della piastrella — 60×60, 120×60, 120×120 e oltre — e lo spessore del prodotto finito.

La pressatura avviene attraverso l'applicazione di forze idrauliche straordinarie, che possono superare i 400–500 kg/cm². Questa compressione non si limita a dare forma alla piastrella: riduce la porosità interna, orienta le particelle minerali e genera una struttura cristallina compatta che sarà il fondamento di tutte le proprietà meccaniche del prodotto finale.

Al termine della pressatura, la piastrella cruda — già formata nella sua geometria definitiva, ma ancora fragile e priva di resistenza termica — viene espulsa dallo stampo e trasferita su rulli o nastri convogliatori. In questa fase delicata, ogni vibrazione, ogni irregolarità del trasporto può compromettere la planarità o generare microfratture invisibili che si manifesteranno solo dopo la cottura.

The pressing department represents the first stage of transformation in the ceramic production process.

This is where atomised powder — the result of a highly controlled grinding and atomisation process — ceases to be formless matter and acquires structure, dimension and identity.

The powder, with moisture calibrated to the thousandth, is loaded into hoppers and distributed with precision into the press mould. Each filling cycle determines the final format of the tile — 60×60, 120×60, 120×120 and beyond — and the thickness of the finished product.

Pressing occurs through the application of extraordinary hydraulic forces, which can exceed 400–500 kg/cm². This compression does not merely shape the tile: it reduces internal porosity, orients the mineral particles and generates a compact crystalline structure that will be the foundation of all the mechanical properties of the final product.

At the end of pressing, the green tile — already formed in its definitive geometry, but still fragile and lacking thermal resistance — is ejected from the mould and transferred onto rollers or conveyor belts. In this delicate phase, every vibration, every irregularity in transport can compromise planarity or generate invisible microcracks that will only manifest after firing.

Immediatamente a valle della pressa, la linea può prevedere lavorazioni estetiche in-line: spolveri, velature, strutturazioni superficiali che imprime texture e rilievi sulla piastrella ancora cruda, prima che raggiunga l'essiccatoio.

Il reparto presse è, in ultima analisi, il momento fondativo del prodotto ceramico.

Le decisioni prese qui — pressione, umidità, geometria dello stampo, velocità di ciclo — influenzano direttamente la planarità, la resistenza meccanica e la qualità estetica della piastrella finita.

Nessuna fase successiva può correggere un errore commesso in questa sede.

immediately downstream of the press, the line may include in-line aesthetic operations: dry decoration, veiling, surface structuring that imprints textures and reliefs onto the still-green tile, before it reaches the dryer.

The pressing department is, ultimately, the founding moment of the ceramic product.

The decisions made here — pressure, moisture, mould geometry, cycle speed — directly influence the planarity, mechanical resistance and aesthetic quality of the finished tile. No subsequent phase can correct an error made at this stage.



01

Alimentazione della polvere / Powder feeding

La polvere atomizzata con umidità controllata viene caricata nelle tramogge e convogliata verso lo stampo con portata e distribuzione precise.

Atomised powder with controlled moisture is loaded into hoppers and conveyed to the mould with precise flow rate and distribution.

02

Riempimento dello stampo / Mould filling

Lo stampo si riempie con una quantità esatta di polvere, definendo formato e spessore della piastrella.

The mould is filled with an exact quantity of powder, defining the tile's format and thickness.

03

Pressatura / Pressing

La pressa esercita pressioni fino a 500 kg/cm², compattando la polvere in una struttura densa, a bassa porosità e ad alta resistenza meccanica.

The press applies pressures up to 500 kg/cm², compacting the powder into a dense, low-porosity, high-mechanical-resistance structure.

04

Espulsione / Ejection

La piastrella cruda viene espulsa dallo stampo e trasferita su rulli convogliatori. In questa fase è ancora fragile e richiede una movimentazione precisa.

The green tile is ejected from the mould and transferred onto conveyor rollers. At this stage it is still fragile and requires precise handling.

05

Lavorazioni in-line / In-line processing

Subito dopo la pressa possono essere applicate spolveri, velature e strutturazioni superficiali per effetti estetici in-line.

Immediately after pressing, dry decoration, veiling and surface structuring can be applied for in-line aesthetic effects.

06

Invio all'essiccatoio / Transfer to dryer

La piastrella cruda viene inviata all'essiccatoio per eliminare l'umidità residua prima di accedere alla smalteria.

The green tile is sent to the dryer to eliminate residual moisture before entering the glazing department.

EDGE — Diamond Tools

Per il taglio della ceramica nella fase iniziale e la preparazione superficiale del crudo

FLEX — Brushes & Tools / MATCH — Spare Parts

Per ricambi e componenti per le presse

SERVICE — Technical Services

Per assistenza tecnica e ottimizzazione della linea presse

EDGE — Diamond Tools

For ceramic cutting in the initial stage and surface preparation of the green body

FLEX — Brushes & Tools / MATCH — Spare Parts

For spare parts and components for presses

SERVICE — Technical Services

For technical support and press line optimization



**OGNI PIASTRELLA
NASCE QUI.
LA QUALITÀ CHE IL
CLIENTE PERCEPIRÀ
ALLA FINE DEL
PROCESSO È GIÀ
SCRITTA IN QUESTO
MOMENTO.**

**EVERY TILE IS BORN HERE.
THE QUALITY THE CUSTOMER WILL
PERCEIVE AT THE END OF THE PROCESS IS
ALREADY DETERMINED AT THIS MOMENT.**

SMALTERIA

GLAZING

DOVE LA CERAMICA ACQUISTA IDENTITÀ. IL MOMENTO IN CUI LA MATERIA DIVENTA ESTETICA.

La smalteria è il reparto in cui la piastrella ceramica smette di essere un supporto e diventa un prodotto.

È qui che si definiscono colore, effetti superficiali, texture e prestazioni estetiche che il cliente finale percepirà e sceglierà. Ogni strato applicato in questa fase è il risultato di una scienza applicata che unisce chimica ceramica, tecnologia di processo e visione estetica.

Le piastrelle arrivano in smalteria dopo la pressatura e l'essiccazione. La prima operazione è la pulizia della superficie: polveri residue, anche minime, possono compromettere l'adesione degli strati successivi e generare difetti visibili solo dopo la cottura. Nessun dettaglio è trascurabile.

Il primo strato applicato è l'ingobbio, distribuito tramite rullo ingobbiatore. Questo strato di fondo a base ceramica svolge una funzione duplice: uniforma il colore del supporto, che può presentare variazioni naturali legate alla composizione dell'impasto, e prepara la superficie per una migliore adesione degli smalti. L'ingobbio è invisibile nel prodotto finito, ma la sua qualità condiziona tutto ciò che viene dopo.

Il cuore della smalteria è l'applicazione dello smalto vero e proprio.

Una delle tecnologie più avanzate è il capanno mobile ad ugelli: una struttura automatizzata che si muove sopra la linea di trasporto e distribuisce lo smalto attraverso una serie di ugelli spruzzatori.

Il sistema consente di regolare con precisione quantità, pressione e modalità di spruzzo, ottenendo uniformità di copertura o effetti di variazione controllata.

WHERE CERAMICS ACQUIRE IDENTITY. THE MOMENT WHEN MATTER BECOMES AESTHETICS.

The glazing department is where the ceramic tile stops being a substrate and becomes a product.

This is where colour, surface effects, texture and aesthetic performance are defined — the qualities the end customer will perceive and choose. Every layer applied at this stage is the result of applied science combining ceramic chemistry, process technology and aesthetic vision.

Tiles arrive at the glazing line after pressing and drying. The first operation is surface cleaning: residual dust, even minimal, can compromise the adhesion of subsequent layers and generate defects only visible after firing. No detail is negligible.

The first layer applied is the engobe, distributed by an engobe roller. This ceramic-based primer layer serves a dual function: it evens out the colour of the substrate, which may present natural variations related to the body composition, and prepares the surface for better adhesion of the glazes. The engobe is invisible in the finished product, but its quality conditions everything that follows.

The heart of the glazing department is the application of the glaze itself.

One of the most advanced technologies is the mobile spray booth with nozzles: an automated structure that moves above the transport line and distributes the glaze through a series of spray nozzles.

The system allows precise control of quantity, pressure and spray mode, achieving uniform coverage or controlled variation effects.



La flessibilità di questo sistema permette di passare rapidamente da un effetto all'altro, adattandosi alle esigenze di produzione.

Dopo lo smalto base, la linea può prevedere l'applicazione di inchiostri digitali inkjet per grafiche realistiche ad alta definizione, graniglie per effetti materici tridimensionali, e smalti speciali lucidi, opachi o strutturati. In alcune configurazioni di linea, un secondo rullo ingobbiatore in fine linea completa il processo applicando uno strato tecnico finale che uniforma, corregge o arricchisce l'effetto superficiale.

Al termine di tutte le applicazioni, le piastrelle vengono asciugate per stabilizzare gli strati prima di accedere al forno.

La smalteria è, in sintesi, il luogo in cui precisione industriale e resa estetica si incontrano: ogni decisione presa qui — tipo di smalto, spessore dello strato, sequenza di applicazione — determina l'identità visiva e prestazionale del prodotto finito.

The flexibility of this system enables rapid switching between effects, adapting to production requirements.

After the base glaze, the line may include the application of digital inkjet inks for high-definition realistic graphics, granules for three-dimensional material effects, and special glossy, matt or structured glazes. In some line configurations, a second engobe roller at the end of the line completes the process by applying a final technical layer that evens out, corrects or enriches the surface effect. At the end of all applications, the tiles are dried to stabilise the layers before entering the kiln.

The glazing department is, in summary, the place where industrial precision and aesthetic performance meet: every decision made here — glaze type, layer thickness, application sequence — determines the visual and functional identity of the finished product.



01

Pulizia del supporto / Surface cleaning

Le piastrelle essiccate vengono pulite da ogni residuo di polvere per garantire la perfetta adesione degli strati successivi.

Dried tiles are cleaned of all dust residue to ensure perfect adhesion of subsequent layers.

02

Applicazione ingobbio / Engobe application

Il rullo ingobbiatore applica uno strato di fondo ceramico che uniforma il colore del supporto e prepara la superficie per lo smalto.

The engobe roller applies a ceramic primer layer that evens out the substrate colour and prepares the surface for glazing.

03

Applicazione smalto / Glaze application

Il capanno mobile ad ugelli distribuisce lo smalto in modo uniforme e controllato, con regolazione precisa di quantità, pressione e tipo di spruzzo.

The mobile spray booth with nozzles distributes the glaze uniformly and in a controlled manner, with precise adjustment of quantity, pressure and spray type.

04

Decorazione digitale e effetti / Digital decoration and effects

Inchiostri inkjet, graniglie e smalti speciali aggiungono grafiche realistiche, texture materiche e finiture lucide, opache o strutturate.

Inkjet inks, granules and special glazes add realistic graphics, material textures and glossy, matt or structured finishes.

05

Rullo ingobbiatore di fine linea / End-of-line engobe roller

Un secondo passaggio a rullo può applicare uno strato tecnico finale per uniformare, correggere o arricchire l'effetto superficiale.

A second roller pass can apply a final technical layer to even out, correct or enrich the surface effect.

06

Essiccazione pre-cottura / Pre-firing drying

Le piastrelle smaltate vengono asciugate per stabilizzare tutti gli strati applicati prima dell'ingresso in forno.

Glazed tiles are dried to stabilise all applied layers before entering the kiln.

MATCH — Spare Parts

Per la manutenzione e i ricambi delle linee smalteria

SERVICE — Technical Services

Per assistenza tecnica e ottimizzazione della linea

MATCH — Spare Parts

For maintenance and spare parts for glazing lines

SERVICE — Technical Services

For technical support and line optimization

A large, rectangular, highly reflective ceramic tile is the central focus of the image. It is positioned horizontally and appears to be moving along a conveyor system in a factory. The surface of the tile is extremely smooth and mirrors the overhead industrial lights and the complex machinery of the glazing department. In the background, various pipes, valves, and structural elements of the factory are visible, creating a sense of a large-scale industrial environment. The lighting is dramatic, with strong highlights and shadows that emphasize the tile's glossy texture.

**LA SMALTERIA È DOVE
LA CERAMICA
ACQUISISCE LA SUA
IDENTITÀ.
OGNI STRATO
RACCONTA UNA
SCELTA TECNICA E
UNA VISIONE
ESTETICA.**

**THE GLAZING DEPARTMENT IS WHERE
CERAMICS ACQUIRE THEIR IDENTITY. EVERY
LAYER TELLS A TECHNICAL CHOICE AND AN
AESTHETIC VISION.**

LA SQUADRATURA DI PRECISIONE

PRECISION SQUARING

**TECNOLOGIA
GREEN
DIAMANT PER
L'INDUSTRIA
CERAMICA**

**GREEN
DIAMANT
TECHNOLOGY
FOR THE
CERAMIC
INDUSTRY**

Nel settore della produzione ceramica, la **qualità geometrica della piastrella è il biglietto da visita del produttore**. La squadratura non è solo una fase tecnica, ma il momento in cui la tecnologia degli utensili determina il valore finale del prodotto. **Green Diamant progetta e produce utensili diamantati di alta precisione che permettono ai produttori di gres porcellanato di raggiungere standard di rettifica millimetrica e finiture impeccabili.**

In the ceramic production sector, **the geometric quality of the tile is the manufacturer's calling card**. Squaring is not just a technical phase, but the moment when tool technology determines the final value of the product. **Green Diamant designs and manufactures high-precision diamond tools that allow porcelain stoneware producers to achieve millimetric rectification standards and flawless finishes.**





Il cuore dell'offerta Green Diamant risiede nella progettazione di utensili che massimizzano l'efficienza produttiva senza compromettere la qualità estetica. Il sistema si basa sull'integrazione sinergica di tre tecnologie abrasive complementari, ciascuna progettata per una fase specifica del ciclo di squadratura: sgrossatura, fase intermedia e finitura. Ogni legante è selezionato per intervenire con la giusta aggressività nel momento giusto, garantendo un bordo perfetto al termine del ciclo.

Scegliere gli utensili Green Diamant significa dotare le proprie linee di squadratura automatiche di strumenti affidabili e performanti. La combinazione di leganti metallici, ibridi e resinoidi permette di ottenere un equilibrio perfetto tra velocità di avanzamento e precisione di finitura. Green Diamant supporta i propri clienti nella configurazione ottimale della sequenza utensili in base al materiale, alla macchina e alla finitura richiesta: non solo fornitura di prodotto, ma consulenza tecnica integrata sul processo.

È questa eccellenza tecnologica che distingue un processo di squadratura standard da uno di alta gamma, elevando il posizionamento di mercato dei prodotti dei nostri partner.

The heart of Green Diamant's offering lies in the design of tools that maximise production efficiency without compromising aesthetic quality. The system is based on the synergistic integration of three complementary abrasive technologies, each designed for a specific phase of the squaring cycle: roughing, intermediate phase and finishing. Each bond type is selected to intervene with the right aggressiveness at the right moment, guaranteeing a perfect edge at the end of the cycle.

Choosing Green Diamant tools means equipping your automatic squaring lines with reliable, high-performance instruments. The combination of metal, hybrid and resin bonds allows for a perfect balance between feed speed and finishing precision. Green Diamant supports its customers in the optimal configuration of the tool sequence based on the material, the machine and the required finish: not just product supply, but integrated technical consulting on the process.

It is this technological excellence that distinguishes a standard squaring process from a high-end one, elevating the market positioning of our partners' products.

IL CICLO DI SQUADRATURA: TRE FASI, TRE LEGANTI

MOLE METALLICHE DIAMANTATE

Le mole metalliche sono utensili con legante metallico e grani di diamante industriale ad alta concentrazione.

Rappresentano la prima fase del ciclo e sono progettate per interventi ad alta asportazione: rimuovono il materiale in eccesso, correggono rapidamente fuori squadra, irregolarità dimensionali e difetti di pressatura. Sono il punto di partenza di ogni ciclo di rettifica.

Funzione tecnica / Technical Function	Asportazione progressiva e correzione della forma Progressive removal and shape correction
Vantaggio per il produttore / Benefit for the Manufacturer	Massima efficienza produttiva e durata dell'utensile Maximum production efficiency and tool life

MOLE IBRIDE DIAMANTATE

Le mole ibride sono utensili con **legante misto** — metallico e resinoide combinati in una matrice evoluta — progettate per operare nella fase intermedia del ciclo, tra la sgrossatura metallica e la finitura resinoide. Uniformano il bordo dopo la sgrossatura, riducono i segni profondi lasciati dalle mole metalliche e preparano la superficie a una finitura più leggera e veloce, riducendo il carico di lavoro sulle resine e prolungandone la durata.

Funzione tecnica / Technical Function	Uniformatura del bordo e preparazione alla finitura Edge evening and preparation for finishing
Vantaggio per il produttore / Benefit for the Manufacturer	Riduzione dei passaggi, maggiore durata delle resine, qualità superiore Fewer passes, longer resin life, superior quality

MOLE RESINOIDI DIAMANTATE

Le mole resinoidi sono utensili con **legante resinoide** e diamante a granulometria fine. Intervengono nella fase finale del ciclo per portare il bordo alle specifiche estetiche e dimensionali richieste. Affinano la qualità superficiale, eliminano le micro-scheggiature residue e definiscono la finitura finale del bordo — il dettaglio che il cliente finale vede e tocca.

Funzione tecnica / Technical Function	Finitura fine e levigatura dei bordi Fine finishing and edge grinding
Vantaggio per il produttore / Benefit for the Manufacturer	Qualità estetica superiore e bordi perfettamente lisci Superior aesthetic quality and perfectly smooth edges

THE SQUARING CYCLE: THREE PHASES, THREE BOND TYPES

METAL-BOND DIAMOND WHEELS

Metal-bond diamond wheels feature a metallic bond with high-concentration industrial diamond grains.

They represent the first phase of the cycle, designed for high-removal operations: removing excess material and rapidly correcting out-of-square edges, dimensional irregularities and pressing defects. They are the starting point of every rectification cycle.

HYBRID-BOND DIAMOND WHEELS

Hybrid-bond diamond wheels feature a mixed bond — metallic and resinoid combined in an advanced matrix — designed to operate in the intermediate phase of the cycle, between metal roughing and resin finishing. They even out the edge after roughing, reduce deep marks left by metal wheels and prepare the surface for a lighter, faster finishing phase, reducing the workload on resin wheels and extending their service life.

RESIN-BOND DIAMOND WHEELS

Resin-bond diamond wheels feature a resinoid bond with fine-grain diamond. They intervene in the final phase of the cycle to bring the edge to the required aesthetic and dimensional specifications. They refine surface quality, eliminate residual micro-chipping and define the final edge finish — the detail the end customer sees and touches.



LA QUALITÀ GEOMETRICA DELLA PIASTRELLA INIZIA DALL'UTENSILE. GREEN DIAMANT GARANTISCE LA PRECISIONE CHE IL MERCATO DELL'ALTA GAMMA RICHIEDE.

THE GEOMETRIC QUALITY OF THE TILE
BEGINS WITH THE TOOL. GREEN DIAMANT
GUARANTEES THE PRECISION THAT THE
HIGH-END MARKET DEMANDS.

EDGE — Diamond Tools

Per utensili diamantati per linee di squadratura ceramica

MATCH — Spare Parts

Per ricambi e componenti per macchine squadratrici

FLEX — Brushes & Tools

SERVICE — Technical Services

Per assistenza tecnica e ottimizzazione della linea

EDGE — Diamond Tools

For diamond tools for ceramic squaring lines

MATCH — Spare Parts

For spare parts and components for squaring machines

FLEX — Brushes & Tools

SERVICE — Technical Services

For technical support and line optimization

LAPPATURA E TRATTAMENTO

LAPPING AND TREATMENT

DOVE LA SUPERFICIE CERAMICA RAGGIUNGE LA SUA PERFEZIONE. IL MOMENTO IN CUI LA MATERIA DIVENTA LUCE.

La lappatura è la lavorazione meccanica superficiale che trasforma una piastrella cotta in un prodotto di finitura.

Agendo sullo strato più esterno del materiale, asporta uno spessore controllato di 0,1-0,2 mm di vetrina, graniglia o impasto, restituendo una superficie planare, omogenea e con il preciso grado di brillantezza richiesto dal mercato.

Il processo viene eseguito su macchine lappatrici dotate di teste rotanti, disponibili in due configurazioni principali. Le teste spatolanti garantiscono un contatto costante e una pressione distribuita, ideali per lavorazioni uniformi su superfici piane. Le teste satellitari, composte da più unità rotanti indipendenti, offrono una maggiore adattabilità alla superficie e risultati di finitura più raffinati. La scelta della configurazione dipende dal tipo di materiale, dal formato della piastrella e dalla finitura finale richiesta.

La qualità della superficie lappata è determinata in modo diretto dalla sequenza delle grane utilizzata. Gli utensili sgrassanti intervengono nelle prime fasi del ciclo — sequenza 150, 180, 220, 300, 400, 600 — livellando la superficie ed eliminando le irregolarità. Gli utensili lucidanti completano il processo nelle fasi finali — sequenza 800, 1.000, 1.200, 1.500, 1.800, 2.000, 3.000, 5.000, 6.000 — chiudendo progressivamente i micro-graffi fino al grado di brillantezza richiesto.

La corretta progressione delle grane è fondamentale: saltare passaggi compromette la qualità finale e aumenta il rischio di difetti superficiali visibili.

A seconda del risultato estetico richiesto, il processo si declina in quattro finiture principali: Campo Pieno (80-95 Gloss, effetto specchio), In Cresta (lucidatura selettiva sui rilievi), Satinata/Anticata (25-45 Gloss, aspetto maturo e naturale), Saponata (effetto marmo antico, superficie vellutata e vissuta).

WHERE THE CERAMIC SURFACE REACHES ITS PERFECTION. THE MOMENT WHEN MATTER BECOMES LIGHT.

Lapping is the surface mechanical process that transforms a fired tile into a finished product.

Acting on the outermost layer of the material, it removes a controlled thickness of 0.1-0.2 mm of glaze, granule or body, delivering a flat, homogeneous surface with the precise degree of brilliance required by the market.

The process is carried out on lapping machines equipped with rotating heads, available in two main configurations. Spatula heads ensure constant contact and distributed pressure, ideal for uniform processing of flat surfaces. Satellite heads, composed of multiple independent rotating units, offer greater adaptability to the surface and more refined finishing results. The choice of configuration depends on the material type, tile format and required final finish.

The quality of the lapped surface is directly determined by the grit sequence used. Roughing tools intervene in the early stages of the cycle — sequence 150, 180, 220, 300, 400, 600 — levelling the surface and eliminating irregularities. Polishing tools complete the process in the final stages — sequence 800, 1,000, 1,200, 1,500, 1,800, 2,000, 3,000, 5,000, 6,000 — progressively closing micro-scratches until the required brilliance level is achieved.

The correct grit progression is fundamental: skipping steps compromises final quality and increases the risk of visible surface defects.

Depending on the required aesthetic result, the process produces four main finishes: Full Field (80-95 Gloss, mirror effect), In Crest (selective polishing on surface reliefs), Satin/Antique (25-45 Gloss, mature and natural appearance), Soaped (antique marble effect, velvety and lived-in surface).

La lappatura, aprendo la porosità superficiale del materiale, rende necessaria una fase di trattamento protettivo.

Prima di qualsiasi trattamento, si applica un acido tamponato per eliminare le impurità residue e ripristinare il Gloss a valori di 85-95. Il trattamento standard prevede l'applicazione di un prodotto a base silicica tramite sgocciolamento o spazzole, con stesura finale mediante feltri e tamponi. Il trattamento Super Shine/Luxury è un processo di alta gamma con azione chimico-fisica combinata: l'attrito generato da spazzole e feltri sviluppa una temperatura superficiale tra 75°C e 90°C, favorendo la penetrazione profonda del prodotto silicico e garantendo massima profondità visiva, intensità cromatica e protezione premium.

Lapping, by opening the surface porosity of the material, makes a protective treatment phase necessary.

Before any treatment, a buffered acid is applied to eliminate residual processing impurities and restore Gloss to 85-95 values. The standard treatment involves applying a silica-based product by dripping or brushes, with final spreading by felts and pads. The Super Shine/Luxury treatment is a high-end process with combined chemical-physical action: the friction generated by brushes and felts develops a surface temperature between 75°C and 90°C, promoting deep penetration of the silica product and guaranteeing maximum visual depth, chromatic intensity and premium protection.



01

Sgrossatura / Roughing

Le teste rotanti con utensili a grana fine (150–600) livellano la superficie, eliminano le irregolarità e preparano la piastrella alle fasi di rifinitura.

Rotating heads with coarse-grit tools (150–600) level the surface, eliminate irregularities and prepare the tile for finishing stages.

02

Lucidatura progressiva / Progressive polishing

La sequenza di grane lucidanti (800–6.000) chiude progressivamente i micro-graffi, portando la superficie al grado di brillantezza richiesto.

The polishing grit sequence (800–6,000) progressively closes micro-scratches, bringing the surface to the required brilliance level.

03

Scelta della finitura / Finish selection

Campo Pieno, In Cresta, Satinata/Anticata o Saponata: ogni finitura richiede utensili e configurazioni specifiche.

Full Field, In Crest, Satin/Antique or Soaped: each finish requires specific tools and configurations.

04

Lavaggio acido / Acid washing

L'acido tamponato elimina le impurità residue dalla lavorazione e ripristina il Gloss superficiale a 85–95 Gloss.

Buffered acid eliminates residual processing impurities and restores surface Gloss to 85–95 Gloss.

05

Trattamento standard / Standard treatment

Applicazione di prodotto a base silicica tramite sgocciolamento o spazzole, con stesura finale mediante feltri e tamponi per chiudere la porosità.

Application of silica-based product by dripping or brushes, with final spreading by felts and pads to close surface porosity.

06

Trattamento Super Shine / Super Shine treatment

Processo di alta gamma con azione chimico-fisica combinata a 75–90°C: penetrazione profonda del silicio, massima brillantezza e protezione premium.

High-end process with combined chemical-physical action at 75–90°C: deep silica penetration, maximum brilliance and premium protection.

Finitura/Finish	Gloss	Tecnica/Technique	Risultato / Result
Campo Pieno / Full Field	80-95	Teste a campo pieno	Effetto specchio Mirror effect
In Cresta / In Crest	variabile	Utensili specifici per rilievi	Lucidatura selettiva sui rilievi Selective polishing on reliefs
Satinata/Anticata / Satin/Antique	25-45	Spazzole al carburo o Fickert in gomma	Aspetto maturo e naturale Mature and natural appearance

EDGE — Diamond Tools

Per utensili sgrassanti e lucidanti per la lappatura ceramica

FLEX — Brushes & Tools

Per spazzole e utensili per trattamenti superficiali e finitura

MATCH — Spare Parts

Per ricambi e componenti per macchine lappatrici

SERVICE — Technical Services

Per assistenza tecnica e ottimizzazione del ciclo di lappatura

EDGE — Diamond Tools

For roughing and polishing tools for ceramic lapping

FLEX — Brushes & Tools

For brushes and tools for surface treatments and finishing

MATCH — Spare Parts

For spare parts and components for lapping machines

SERVICE — Technical Services

For technical support and optimization of the lapping process



**LA LAPPATURA NON È SOLO
UNA FINITURA.
È LA FIRMA DI UN PROCESSO
PRODUTTIVO CHE HA
RAGGIUNTO IL SUO
MASSIMO LIVELLO DI
CONTROLLO E QUALITÀ.**

**LAPPING IS NOT JUST A FINISH.
IT IS THE SIGNATURE OF A PRODUCTION
PROCESS THAT HAS REACHED ITS HIGHEST
LEVEL OF CONTROL AND QUALITY.**

SCELTA

SORTING & QUALITY CONTROL

DOVE LA CERAMICA INCONTRA IL MERCATO. IL MOMENTO IN CUI LA QUALITÀ DIVENTA CERTEZZA.

Il reparto scelta è l'ultimo atto del ciclo produttivo ceramico.

È qui che ogni piastrella viene esaminata, misurata, classificata e preparata per raggiungere il cliente finale. Nessun prodotto lascia la fabbrica senza aver superato questo controllo: la scelta è il punto in cui la qualità del processo si trasforma in garanzia commerciale.

Il controllo avviene su due livelli complementari. Il controllo visivo affida agli operatori specializzati l'identificazione di difetti estetici — crepe, scheggiature, variazioni di colore, imperfezioni superficiali — che richiedono un occhio allenato e un'esperienza consolidata. Il controllo automatico integra sistemi digitali avanzati: scanner ad alta risoluzione, telecamere industriali e algoritmi di visione artificiale che analizzano ogni centimetro quadrato della superficie con una precisione irraggiungibile dall'occhio umano.

I due sistemi si completano, garantendo un controllo totale.

La calibrazione dimensionale verifica che le piastrelle rispettino le tolleranze di formato previste. Anche variazioni minime vengono rilevate e utilizzate per suddividere la produzione in lotti omogenei dello stesso calibro: una condizione indispensabile per garantire la corretta posa in opera e l'uniformità del giunto.

La classificazione per tono raggruppa le piastrelle in base all'uniformità di colore e grafica. Il tono è uno dei parametri più critici per il cliente finale: piastrelle dello stesso tono, posate insieme, garantiscono un risultato visivo coerente e privo di discontinuità cromatiche indesiderate.

WHERE CERAMICS MEET THE MARKET. THE MOMENT WHEN QUALITY BECOMES CERTAINTY.

The sorting department is the final act of the ceramic production cycle.

This is where every tile is examined, measured, classified and prepared to reach the end customer. No product leaves the factory without passing this control: sorting is the point where process quality is transformed into commercial guarantee.

Control occurs on two complementary levels. Visual inspection relies on specialist operators to identify aesthetic defects — cracks, chipping, colour variations, surface imperfections — that require a trained eye and consolidated experience. Automatic control integrates advanced digital systems: high-resolution scanners, industrial cameras and machine vision algorithms that analyse every square centimetre of the surface with precision beyond the human eye. The two systems complement each other, guaranteeing total control.

Dimensional calibration verifies that tiles comply with the required format tolerances. Even minimal variations are detected and used to divide production into homogeneous batches of the same calibre: an essential condition for ensuring correct installation and uniform joint spacing.

Tone classification groups tiles according to colour and graphic uniformity. Tone is one of the most critical parameters for the end customer: tiles of the same tone, laid together, guarantee a visually coherent result free from unwanted chromatic discontinuities.



La scelta qualitativa suddivide il prodotto in prima scelta — senza difetti visibili, massimo standard commerciale — seconda scelta — con piccoli difetti estetici o dimensionali tollerati — e scarto, non idoneo alla vendita. Ogni piastrella viene quindi confezionata in scatole con tutte le informazioni di tracciabilità: formato, calibro, tono, scelta e lotto di produzione. La palettizzazione finale prepara il prodotto per il magazzino o per la spedizione diretta al cliente.

Quality sorting divides the product into first choice — no visible defects, maximum commercial standard — second choice — with small tolerated aesthetic or dimensional defects — and reject, not suitable for sale. Each tile is then packaged in boxes with full traceability information: format, calibre, tone, quality grade and production batch. Final palletisation prepares the product for the warehouse or direct shipment to the customer.



01

Controllo visivo / Visual inspection

Operatori specializzati identificano difetti estetici — crepe, scheggiature, variazioni di colore — su ogni piastrella in transito sulla linea.

Specialist operators identify aesthetic defects — cracks, chipping, colour variations — on every tile passing through the line.

02

Controllo automatico / Automatic control

Scanner ad alta risoluzione e telecamere industriali analizzano ogni centimetro quadrato della superficie con sistemi di visione artificiale.

High-resolution scanners and industrial cameras analyse every square centimetre of the surface with machine vision systems.

03

Calibrazione dimensionale / Dimensional calibration

Le dimensioni vengono misurate con precisione millimetrica e le piastrelle vengono suddivise in lotti omogenei dello stesso calibro.

Dimensions are measured with millimetre precision and tiles are divided into homogeneous batches of the same calibre.

04

Classificazione per tono / Tone classification

Le piastrelle vengono raggruppate per uniformità di colore e grafica, garantendo coerenza visiva nella posa in opera.

Tiles are grouped by colour and graphic uniformity, ensuring visual coherence during installation.

05

Scelta qualitativa / Quality sorting

Il prodotto viene classificato in prima scelta, seconda scelta e scarto in base ai risultati dei controlli visivi e automatici.

The product is classified into first choice, second choice and reject based on the results of visual and automatic inspections.

06

Imballaggio e palettizzazione / Packaging and palletisation

Le piastrelle vengono confezionate con tutte le informazioni di tracciabilità (formato, calibro, tono, lotto) e palettizzate per la spedizione.

Tiles are packaged with full traceability information (format, calibre, tone, batch) and palletised for shipment.

MATCH — Spare Parts

Per ricambi e componenti per linee di scelta e imballaggio

FLEX — Brushes & Tools

Spazzole per la finitura e pulizia

MATCH — Spare Parts

For spare parts and components for sorting and packaging lines

FLEX — Brushes & Tools

Brushes for finishing and cleaning



**LA SCELTA È DOVE IL
PROCESSO
PRODUTTIVO SI
MISURA CON IL
MERCATO. È LA FIRMA
FINALE DI UN'AZIENDA
CHE NON LASCIA
NULLA AL CASO.**

**SORTING IS WHERE THE PRODUCTION
PROCESS IS MEASURED AGAINST THE
MARKET. IT IS THE FINAL SIGNATURE OF A
COMPANY THAT LEAVES NOTHING TO
CHANCE.**

MANUTENZIONE

MAINTENANCE

LA LEVA STRATEGICA CHE PROTEGGE OGNI FASE DELLA PRODUZIONE CERAMICA.

La manutenzione in una fabbrica ceramica non è un'attività di supporto: è una leva strategica.

Ogni fase del ciclo produttivo — dall'atomizzazione alle presse, dall'essiccazione alla smalteria, dal forno alla squadratura e lappatura fino alla scelta — dipende dalla continuità e dalla precisione dei macchinari.

Un impianto ben mantenuto produce meglio, consuma meno e dura di più.

La continuità produttiva è il primo obiettivo. Presse, linee di smalteria, forni e linee di squadratura e lappatura lavorano spesso a ciclo continuo: un fermo macchina improvviso non blocca solo una stazione, ma può fermare l'intera linea, generando perdite di produzione, ritardi nelle consegne e sprechi di materiale. Una manutenzione programmata e sistematica riduce drasticamente questi rischi, trasformando l'imprevisto in un evento gestibile.

La qualità del prodotto finito è direttamente legata allo stato dei componenti. Presse fuori tolleranza generano difetti dimensionali; ugelli usurati nella smalteria producono applicazioni non uniformi; teste di lappatura non calibrate compromettono la lucentezza e la regolarità superficiale.

Mantenere i macchinari in condizioni ottimali significa mantenere gli standard qualitativi elevati e stabili nel tempo, lotto dopo lotto.

Un aspetto spesso sottovalutato è l'efficienza energetica: macchine ben mantenute consumano meno energia, lavorano con meno scarti e mantengono alte prestazioni nel tempo. Questo si traduce in un impatto diretto e misurabile sui costi industriali, rendendo la manutenzione un investimento e non una spesa.

THE STRATEGIC LEVER THAT PROTECTS EVERY PHASE OF CERAMIC PRODUCTION.

Maintenance in a ceramic factory is not a support activity: it is a strategic lever.

Every phase of the production cycle — from atomisation to presses, from drying to glazing, from the kiln to squaring and lapping through to sorting — depends on the continuity and precision of the machinery.

A well-maintained plant produces better, consumes less and lasts longer.

Production continuity is the primary objective. Presses, glazing lines, kilns and squaring and lapping lines often operate on a continuous cycle: an unexpected machine stoppage does not only block one station, but can halt the entire line, generating production losses, delivery delays and material waste. Planned and systematic maintenance drastically reduces these risks, turning the unforeseen into a manageable event.

The quality of the finished product is directly linked to the condition of the components. Out-of-tolerance presses generate dimensional defects; worn nozzles in the glazing line produce uneven applications; uncalibrated lapping heads compromise surface gloss and regularity.

Keeping machinery in optimal condition means maintaining high and stable quality standards over time, batch after batch.

An often underestimated aspect is energy efficiency: well-maintained machines consume less energy, produce less waste and maintain high performance over time. This translates into a direct and measurable impact on industrial costs, making maintenance an investment rather than an expense.

Il contenimento dei costi passa anche attraverso la rigenerazione dei componenti. Invece di sostituire integralmente rulli, stampi, ugelli, pompe, mastelli e organi di trasporto, la rigenerazione ripristina le caratteristiche originali del componente, ne allunga la vita utile e riduce i tempi di fermo rispetto alla sostituzione completa. Una gestione manutentiva efficace permette di evitare guasti gravi, ottimizzare le scorte di magazzino e programmare gli interventi senza urgenze — con un risparmio significativo e una qualità produttiva costante.

Cost containment also comes through the regeneration of components. Instead of fully replacing rollers, moulds, nozzles, pumps, glaze tanks and transport elements, regeneration restores the original characteristics of the component, extends its useful life and reduces downtime compared to complete replacement. Effective maintenance management makes it possible to avoid serious failures, optimise warehouse stock and schedule interventions without urgency — with significant savings and consistently high production quality.



Fase Phase	Componenti critici Critical components	Rischio senza manutenzione Risk without maintenance
Presse Presses	Stampi, cilindri idraulici, nastri Moulds, hydraulic cylinders, belts Moulds, hydraulic cylinders, belts	Difetti dimensionali, rotture Dimensional defects, breakage
Smalteria Glazing	Ugelli, pompe, mastelli Nozzles, pumps, glaze tanks Nozzles, pumps, glaze tanks	Applicazione non uniforme Uneven application uneven application
Forno Klin	Rulli, bruciatori, organi di trasporto Rollers, burners, transport elements	Difetti di cottura Firing defects
Squadratura Squaring	Teste, utensili, mandrini Heads, tools, spindles	Tolleranze fuori misura Out-of-tolerance dimensions
Lappatura Lapping	Teste, utensili, nastri Heads, tools, belts	Tolleranze fuori misura Out-of-tolerance dimensions
Scelta Sorting	Sistemi di visione, conveyor Vision systems, conveyors	Classificazione errata Incorrect classification

01

Continuità produttiva / Production continuity

Manutenzione programmata per eliminare i fermi macchina improvvisi su presse, forni, linee di smalteria, squadratura e lappatura.

Planned maintenance to eliminate unexpected machine stoppages on presses, kilns, glazing, squaring and lapping lines.

02

Qualità costante / Consistent quality

Componenti calibrati e in perfetto stato garantiscono standard dimensionali, estetici e superficiali stabili lotto dopo lotto.

Calibrated and perfectly conditioned components guarantee stable dimensional, aesthetic and surface standards batch after batch.

03

Efficienza energetica / Energy efficiency

Macchine ben mantenute consumano meno energia e producono meno scarti, con un impatto diretto sui costi industriali.

Well-maintained machines consume less energy and produce less waste, with a direct impact on industrial costs.

04

Rigenerazione dei componenti / Component regeneration

Rulli, stampi, ugelli, pompe, mastelli e organi di trasporto vengono rigenerati per ripristinare le caratteristiche originali e allungare la vita utile.

Rollers, moulds, nozzles, pumps, glaze tanks and transport elements are regenerated to restore original characteristics and extend service life.

05

Contenimento dei costi / Cost containment

Manutenzione programmata, rigenerazioni e gestione ottimizzata delle scorte riducono i costi e trasformano la manutenzione in un investimento strategico.

Planned maintenance, regenerations and optimised stock management reduce costs and turn maintenance into a strategic investment.

RE-GENERATION — Regeneration Services

Per la rigenerazione di utensili e componenti di squadratura e lappatura

MATCH — Spare Parts

Per ricambi e componenti per tutte le fasi produttive

RE-GENERATION — Regeneration Services

For the regeneration of squaring and lapping tools and components

MATCH — Spare Parts

For spare parts and components for all production stages



**SENZA UNA
MANUTENZIONE EFFICACE,
ANCHE GLI IMPIANTI PIÙ
MODERNI NON RIESCONO A
ESPRIMERE IL LORO VERO
POTENZIALE PRODUTTIVO.
GREEN DIAMANT È IL
PARTNER CHE LO
GARANTISCE.**

WITHOUT EFFECTIVE MAINTENANCE, EVEN
THE MOST MODERN PLANTS CANNOT
EXPRESS THEIR TRUE PRODUCTIVE
POTENTIAL. GREEN DIAMANT IS THE
PARTNER THAT ENSURES IT.

EDGE

Diamond Wheels & Fickert



**PRECISIONE DI
TAGLIO E
LAVORAZIONI
AD ALTE
PRESTAZIONI.**

**CUTTING
PRECISION
AND HIGH-
PERFORMANCE
PROCESSING.**

Nel ciclo produttivo della ceramica, le lavorazioni meccaniche post-cottura sono il momento in cui la qualità del prodotto finito si decide definitivamente. La rettifica dei bordi, la finitura superficiale, la lavorazione dei profili: ogni operazione richiede utensili capaci di lavorare con precisione costante, ciclo dopo ciclo, senza compromettere la qualità né rallentare la produzione.

EDGE è la divisione Green Diamant che risponde a questa esigenza. Una gamma completa di mole diamantate, Fickert e biselli progettati e selezionati per le linee di produzione ceramica industriale, dove la tolleranza è decimale e il margine di errore è zero.

In the ceramic production cycle, post-firing mechanical processing is the stage where the quality of the finished product is ultimately determined. Edge grinding, surface finishing, profile machining: every operation requires tools capable of delivering consistent precision, cycle after cycle, without compromising quality or slowing down production.

EDGE is the Green Diamant division created to meet this need. A complete range of diamond grinding wheels, Fickerts, and beveling tools designed and selected for industrial ceramic production lines, where tolerances are measured in tenths of a millimeter and the margin for error is zero.





TAGLIO PRECISO
PRECISION CUTTING



SUPERFICIE UNIFORME
UNIFORM SURFACE



PRESTAZIONI COSTANTI
CONSISTENT PERFORMANCE

La filosofia EDGE si basa su un principio semplice: **l'utensile giusto per ogni fase del processo.**

Non un prodotto universale che fa tutto in modo mediocre, ma una gamma strutturata in cui ogni utensile è ottimizzato per il compito specifico che deve svolgere — dalla sgrossatura aggressiva delle mole metalliche, alla transizione precisa delle ibride, fino alla finitura fine delle resinoidi.

Lo stesso principio si applica ai Fickert, disponibili in composizioni diverse per ogni tipo di finitura superficiale richiesta. Attraverso tecnologie di sinterizzazione controllata e bilanciamento elettronico, ogni utensile garantisce una costanza di rendimento dal primo all'ultimo metro quadro lavorato. Questo approccio non solo eleva la qualità estetica del prodotto finito, ma si traduce in un vantaggio economico diretto per il produttore.

The EDGE philosophy is based on a simple principle: **the right tool for every phase of the process.**

Not a universal product that does everything poorly, but a structured range in which each tool is optimised for the specific task it must perform — from the aggressive roughing of metal wheels, to the precise transition of hybrids, through to the fine finishing of resin wheels.

The same principle applies to Fickert tools, available in different compositions for every type of required surface finish. Through controlled sintering and electronic balancing technologies, every tool guarantees consistent performance from the first to the last square metre processed. This approach not only elevates the aesthetic quality of the finished product, but translates into a direct economic advantage for the manufacturer.



UTENSILI DIAMANTATI

DIAMOND TOOLS

Nel panorama industriale contemporaneo, la produzione ceramica ha raggiunto livelli di complessità e raffinatezza senza precedenti. Le superfici moderne — dalle grandi lastre ultrasottili alle ceramiche tecniche ad alta resistenza — non sono più semplici materiali da rivestimento, ma il risultato di un processo ingegnerizzato in ogni fase.

In questo contesto, l'utensile non può essere considerato un semplice accessorio di consumo. Deve essere un partner tecnologico attivo, progettato per dialogare con il materiale, rispettarne la struttura e restituire una superficie che rispecchi esattamente l'intenzione del produttore.

In the contemporary industrial landscape, ceramic production has reached unprecedented levels of complexity and refinement. Modern surfaces — from ultra-thin large slabs to high-strength technical ceramics — are no longer simple covering materials, but the result of a process engineered at every stage.

In this context, the tool can no longer be considered a mere consumable accessory. It must be an active technological partner, designed to interact with the material, respect its structure and deliver a surface that exactly reflects the manufacturer's intention.

Green Diamant nasce con l'obiettivo di ridefinire questo dialogo.

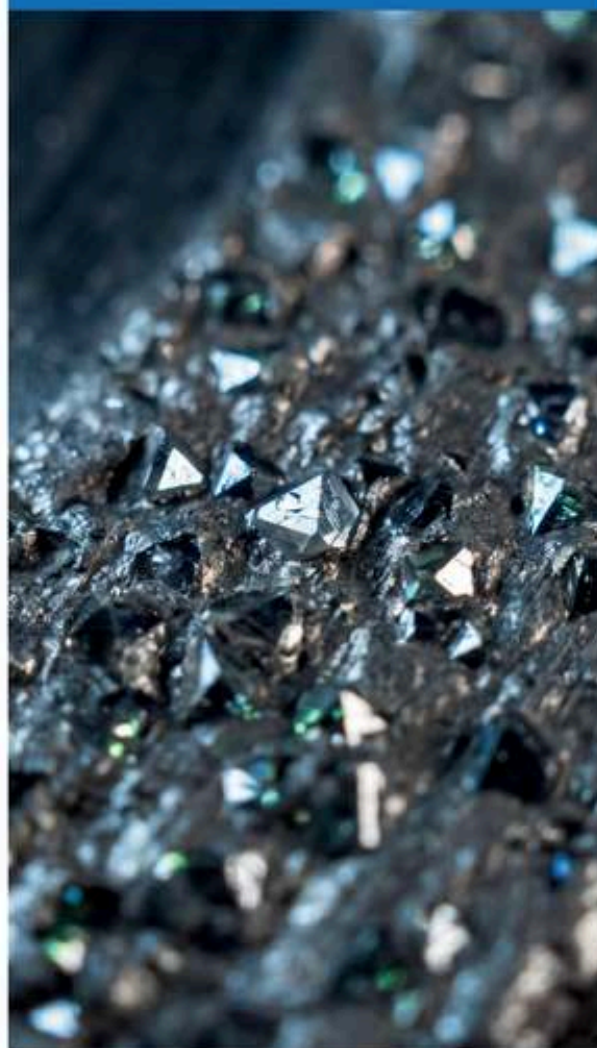
Green Diamant was born with the goal of redefining this dialogue.

La nostra ricerca si concentra sulla sincronia perfetta tra la durezza estrema del diamante sintetico e la resilienza delle matrici leganti — metalliche, resinoidi o ibride — per ottenere utensili che mantengono costante la loro capacità di taglio dall'inizio alla fine del ciclo produttivo, senza cedimenti di prestazione e senza compromettere la qualità della superficie lavorata.

Our research focuses on the perfect synchronisation between the extreme hardness of synthetic diamond and the resilience of bonding matrices — metal, resin or hybrid — to produce tools that maintain consistent cutting performance from the beginning to the end of the production cycle, without loss of performance and without compromising the quality of the processed surface.

LA FILOSOFIA DELLA MATERIA

THE PHILOSOPHY OF MATTER



I VANTAGGI EDGE

THE EDGE ADVANTAGES

01

Riduzione dei fermi macchina

Reduced machine downtime

Utensili progettati per durare più a lungo e mantenere le prestazioni nel tempo, riducendo le interruzioni di produzione non pianificate e i costi di sostituzione.

Tools designed to last longer and maintain performance over time, reducing unplanned production interruptions and replacement costs.

02

Ottimizzazione del consumo energetico

Energy consumption optimisation

Leganti formulati per ridurre gli attriti parassiti durante le fasi di rettifica e lappatura, con un impatto diretto sui consumi della linea e sul costo per metro quadro lavorato.

Bonds formulated to reduce parasitic friction during rectification and lapping phases, with a direct impact on line consumption and cost per square metre processed.

03

Sostenibilità reale

Real sustainability

Utensili con vita utile prolungata significano meno scarti industriali, meno sostituzioni e un impatto ambientale ridotto. La qualità come scelta sostenibile, non come compromesso.

Tools with extended service life mean less industrial waste, fewer replacements and a reduced environmental footprint. Quality as a sustainable choice, not a compromise.





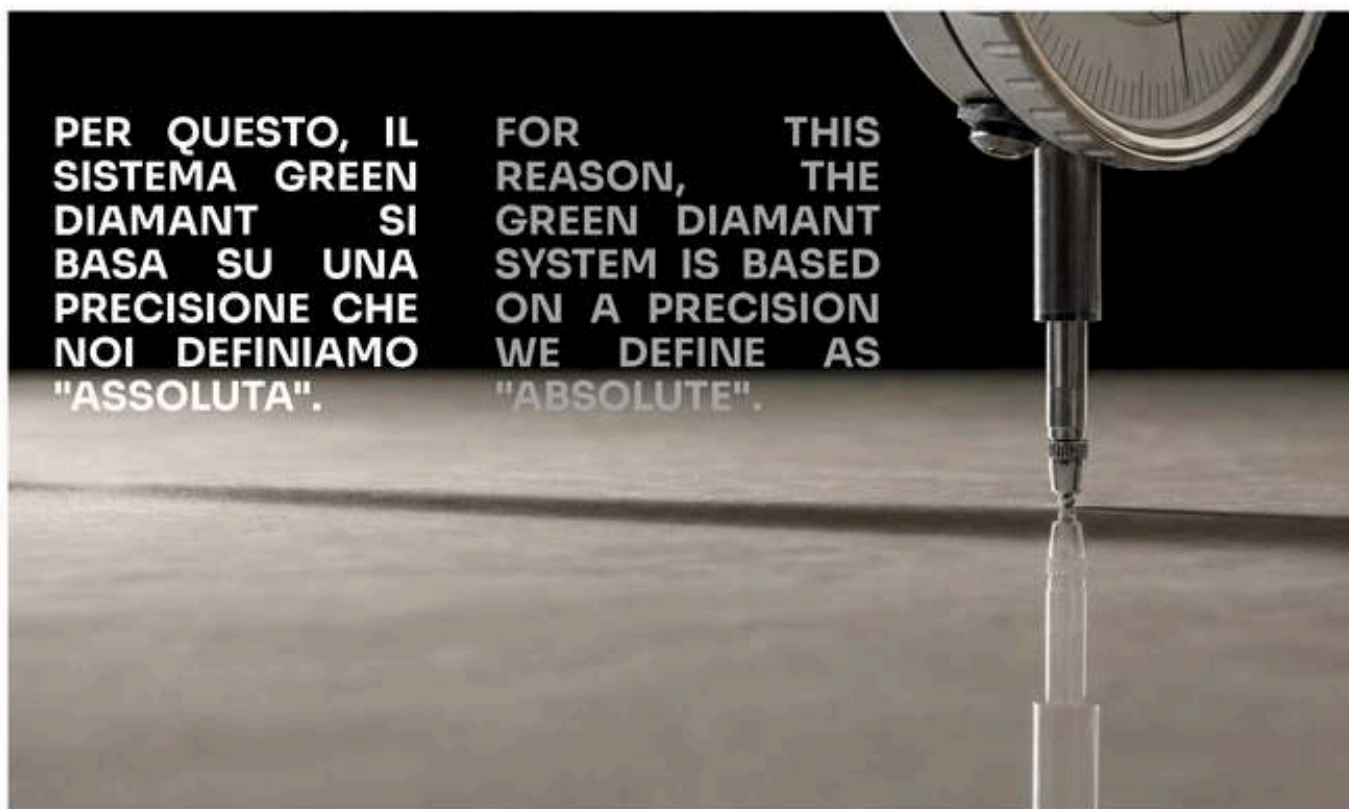
GREEN DIAMANT

**LA PERFEZIONE NON È
UN DETTAGLIO, MA IL
RISULTATO DI UNA
PRECISIONE CHE NON
ACCETTA
COMPROMESSI.**

PERFECTION IS NOT A DETAIL, BUT THE
RESULT OF A PRECISION THAT ACCEPTS NO
COMPROMISES.

La sfida della lavorazione ceramica si gioca su frazioni di millimetro. Una planarità imperfetta o una micro-frattura invisibile all'occhio nudo possono compromettere l'intero valore di una partita di produzione.

The challenge of ceramic processing is played out in fractions of a millimetre. An imperfect flatness or a micro-fracture invisible to the naked eye can compromise the entire value of a production batch.



Attraverso l'impiego di tecnologie di sinterizzazione controllata e bilanciamento elettronico, garantiamo che ogni utensile offra una costanza di rendimento dal primo all'ultimo metro quadro lavorato. Questo approccio non solo eleva la qualità estetica del prodotto finito, ma si traduce in un vantaggio economico diretto per il produttore.

Through the use of controlled sintering and electronic balancing technologies, we ensure that every tool delivers consistent performance from the first to the last square metre processed. This approach not only elevates the aesthetic quality of the finished product, but translates into a direct economic advantage for the manufacturer.

MOLE DIAMANTATE

DIAMOND WHEELS

MOLE DIAMANTATE PER LA RETTIFICA

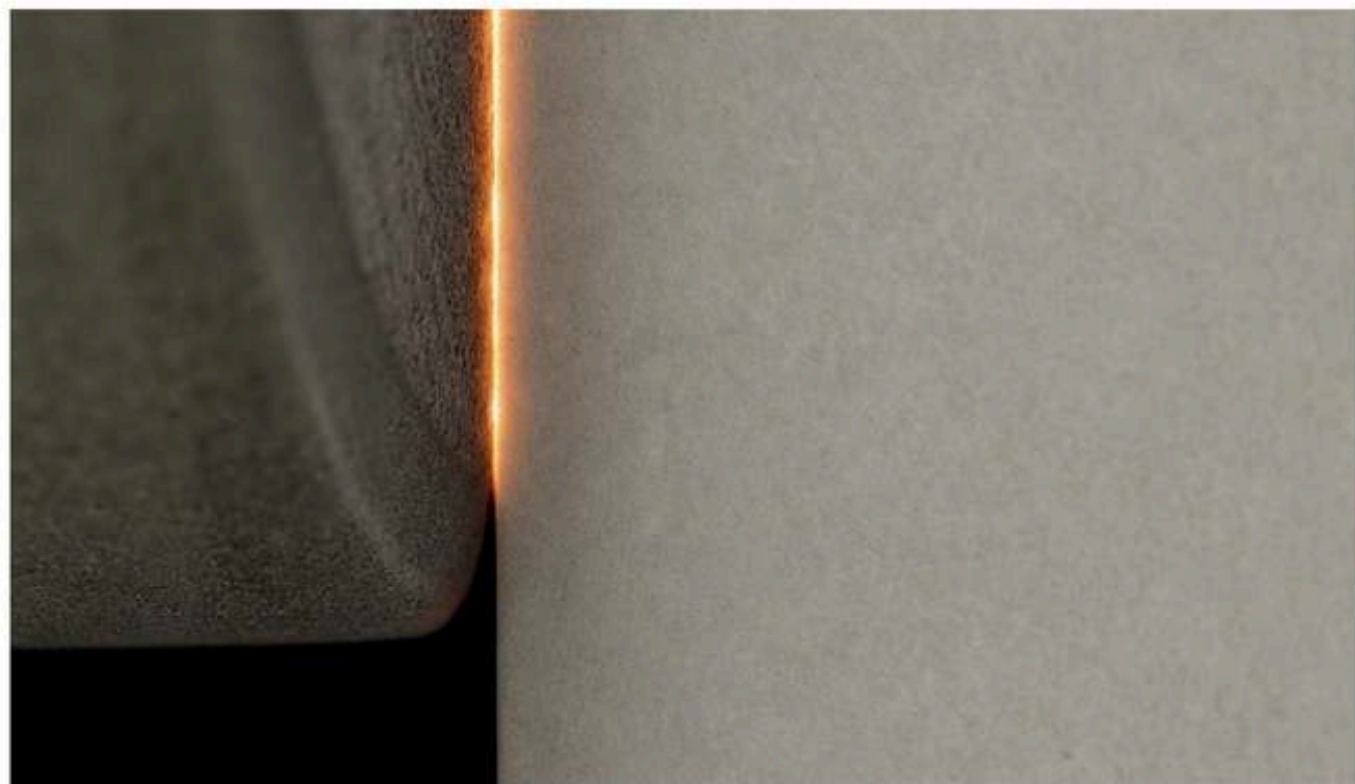
Nel panorama industriale contemporaneo, la produzione ceramica ha raggiunto livelli di complessità e raffinatezza senza precedenti. Le superfici moderne — dalle grandi lastre ultrasottili alle ceramiche tecniche ad alta resistenza — non sono più semplici materiali da rivestimento, ma il risultato di un processo ingegnerizzato in ogni fase.

La nostra ricerca si concentra sulla sincronia perfetta tra la durezza estrema del diamante sintetico e la resilienza delle matrici leganti — metalliche, resinoidi o ibride — per ottenere utensili che mantengono costante la loro capacità di taglio dall'inizio alla fine del ciclo produttivo, senza cedimenti di prestazione e senza compromettere la qualità della superficie lavorata.

DIAMOND WHEELS FOR RECTIFICATION

In the contemporary industrial landscape, ceramic production has reached unprecedented levels of complexity and refinement. Modern surfaces — from ultra-thin large slabs to high-strength technical ceramics — are no longer simple covering materials, but the result of a process engineered at every stage.

Our research focuses on the perfect synchronisation between the extreme hardness of synthetic diamond and the resilience of bonding matrices — metal, resin or hybrid — to produce tools that maintain consistent cutting performance from the beginning to the end of the production cycle, without loss of performance and without compromising the quality of the processed surface.



Materiali / Materials:

Diamante sintetico
Synthetic diamond

Leganti / Bonds:

Metallico, Resinoide, Ibrido
Metal, Resin, Hybrid

MOLE METALLICHE

MOLE METALLICHE DRY



**MOLA METALLICA
300X30X10 F80**

GRANA 601, 501, 427



**MOLA METALLICA
300X30X10 F210
FAST**

GRANA 601, 501, 427



**MOLA METALLICA
300X22X10 F80**

GRANA 601, 501, 427, 301,
252



**MOLA METALLICA
300X22X10 F210
FAST**

GRANA 601, 501, 427, 301,
252



**MOLA METALLICA
300X17X10 F80**

GRANA 601, 501, 427, 301,
252



**MOLA METALLICA
300X17X10 F210
FAST**

GRANA 601, 501, 427, 301,
252

MOLE METALLICHE WET



**MOLA METALLICA
300X12X20 F80**

GRANA 427, 301, 252, 181



**MOLA METALLICA
300X12X20
ANCORA F191**

GRANA 427, 301, 252, 181

MOLE HYBRID

MOLE HYBRID DRY



**MOLA HYBRID
300X40X15 F210
FAST**

GRANA 501, 427, 301, 252



**MOLA HYBRID
300X40X15 F80**

GRANA 501, 427, 301, 252



**MOLA HYBRID
300X30X20
UNIVERSALE**

GRANA 501, 427, 301, 252,
213



**MOLA HYBRID
300X20X15
UNIVERSALE**

GRANA 301, 252, 181

MOLE RESINOIDI DRY



**MOLA RESINOIDE
300X40X15 F210
FAST**

GRANA 427, 301, 252, 181



**MOLA RESINOIDE
300X40X15 F80**

GRANA 427, 301, 252, 181



**MOLA RESINOIDE
300X40X15
UNIVERSALE**

GRANA 427, 301, 252, 181

MOLE RESINOIDI WET



**MOLA RESINOIDE
WET
300X40X18 F80**

GRANA 427, 301, 252, 181,
151



**MOLA RESINOIDE
WET 250X40X18
F80**

GRANA 427, 301, 252, 181,
151



**MOLA RESINOIDE
WET 300X40X18
F191 ANCORA**

GRANA 427, 301, 252, 181



**MOLA RESINOIDE
WET 250X40X18
F191 ANCORA**

GRANA 427, 301, 252, 181



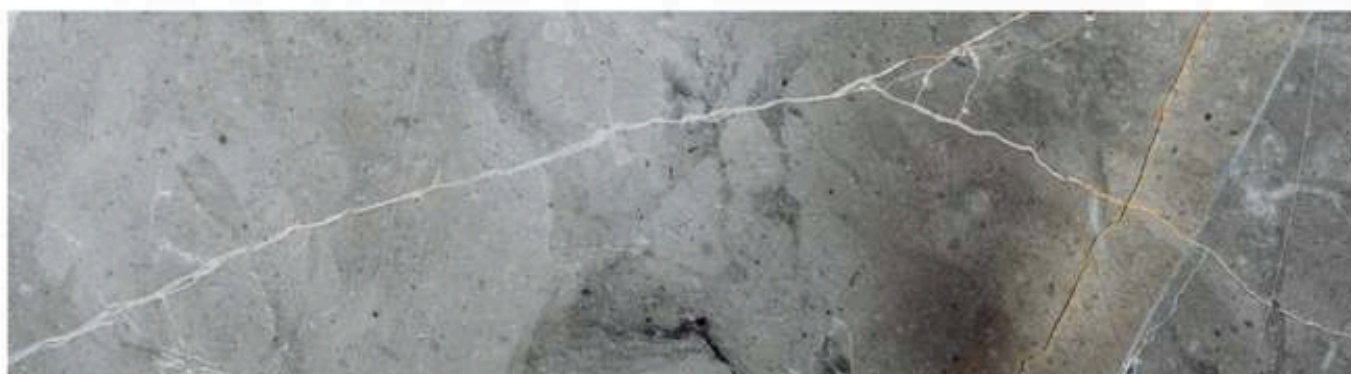
BISELLI UTENSILI

BEVELLING TOOLS

BISELLI PER LA LAVORAZIONE DEI BORDI CERAMICI

Il dettaglio del bordo è ciò che conferisce eleganza e sicurezza al prodotto ceramico finito.

L'operazione di bisellatura (o smussatura) non è solo un vezzo estetico, ma un passaggio tecnico fondamentale per eliminare le micro-fratture derivanti dal taglio e dalla rettifica, proteggendo la piastrella da sbeccature durante la movimentazione e la posa.



Gli utensili per bisello della divisione EDGE sono sviluppati per lavorare in perfetta sinergia con le mole da rettifica. Progettati per operare ad alte velocità periferiche, garantiscono uno smusso netto, continuo e privo di difetti su qualsiasi spessore di ceramica, dai rivestimenti tradizionali fino alle lastre spessorate per esterni. La gamma comprende mole a tazza e periferiche con diversi profili e leganti — dal metallico per la sgrossatura rapida del bisello, al resinoide per una finitura superficiale impeccabile che si integra perfettamente con il design della superficie principale.

BEVELLING TOOLS FOR CERAMIC EDGE PROCESSING

Edge detailing is what gives elegance and safety to the finished ceramic product.

The beveling (or chamfering) operation is not just an aesthetic touch, but a fundamental technical step to eliminate micro-fractures resulting from cutting and rectification, protecting the tile from chipping during handling and installation.

The beveling tools of the EDGE division are developed to work in perfect synergy with rectification wheels. Designed to operate at high peripheral speeds, they guarantee a clean, continuous and defect-free chamfer on any ceramic thickness, from traditional wall tiles to extra-thick slabs for outdoor use.

The range includes cup and peripheral wheels with different profiles and bonds — from metal for rapid roughing of the bevel, to resinoid for a flawless surface finish that integrates perfectly with the design of the main surface.

Materiali / Materials:

Diamante sintetico
Synthetic diamond

Profili / Profiles:

Smusso 45°, Profili speciali
45° Chamfer, Special profiles

Leganti / Bonds:

Metallico, Resinoide
Metal, Resin

BISELLI UTENSILI

BISELLO RESINOIDE DRY



BISELLO RESINOIDE 130X30X20

GRANA FINE, GRANA
INTERMEDIA, GRANA GROSSA



BISELLO RESINOIDE 130X25X20

GRANA FINE, GRANA
INTERMEDIA, GRANA GROSSA



BISELLO RESINOIDE 130X20X20

GRANA FINE, GRANA
INTERMEDIA, GRANA GROSSA

BISELLO RESINOIDE WET



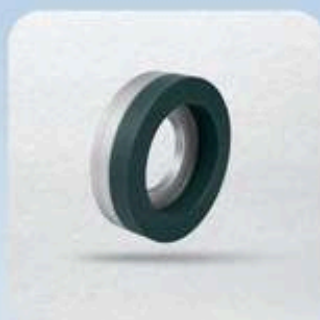
BISELLO RESINOIDE WET 130X30X20

GRANA FINE, GRANA
INTERMEDIA, GRANA GROSSA



BISELLO RESINOIDE WET 130X25X20

GRANA FINE, GRANA
INTERMEDIA, GRANA GROSSA



BISELLO RESINOIDE WET 130X20X20

GRANA FINE, GRANA
INTERMEDIA, GRANA GROSSA

FICKERT PER LA LAPPATURA E LEVIGATURA

I Fickert Green Diamant sono progettati per rispondere alle esigenze più elevate delle linee di lappatura e levigatura ceramica.

Disponibili in composizioni metalliche, resinoidi e ibride, coprono l'intero ciclo di finitura superficiale — dalla sgrossatura iniziale alla lucidatura finale — con una costanza di rendimento che si mantiene inalterata per tutta la vita utile dell'utensile.

La gamma è disponibile in diverse composizioni e granulometrie per adattarsi a ogni tipo di ceramica e a ogni velocità di linea, garantendo sempre il risultato estetico desiderato: dalla superficie satinata alla lucidatura a specchio.

FICKERT FOR LAPPING AND POLISHING

Green Diamant Fickert tools are designed to meet the highest demands of ceramic lapping and polishing lines.

Available in metal, resin and hybrid compositions, they cover the entire surface finishing cycle — from initial roughing to final polishing — with a consistency of performance that remains unchanged throughout the tool's service life.

The range is available in different compositions and grain sizes to adapt to every type of ceramic and every line speed, always guaranteeing the desired aesthetic result: from satin surface to mirror polishing.



Leganti / Bonds:

Metallico, Resinoide, Ibrido

Metal, Resin, Hybrid

Applicazioni / Applications:

Lappatura, Levigatura, Satinatura, Lucidatura

Lapping, Polishing, Honing, Mirror finish

FICKERT PER LAVORAZIONE CAMPO PIENO



FICKERT PRESSATI

F140, Z10
GRANE 150, 180, 220, 300,
400, 600, 800, 1000, 1200,
1800, 2000, 2500, 3000,
3500, 4000, 4500, 5000



FICKERT PRESSATI

F140, Z17
GRANE 150, 180, 220, 300,
400, 600, 800, 1000, 1200,
1800, 2000, 2500, 3000,
3500, 4000, 4500, 5000



FICKERT PRESSATI

F100, Z12
GRANE 150, 180, 220, 300,
400, 600, 800, 1000, 1200,
1800, 2000, 2500, 3000,
3500, 4000, 4500, 5000



FICKERT COLATI (LIQUIDO)

F140, Z17
GRANE 150, 180, 220, 300,
400, 600, 800, 1000, 1200,
1800, 2000, 2500, 3000,
3500, 4000, 4500, 5000



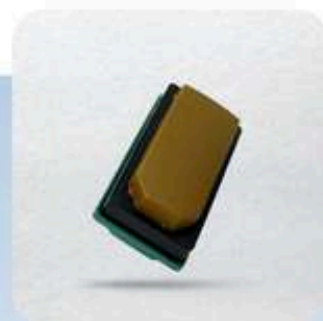
FICKERT COLATI (LIQUIDO)

F100, Z12
GRANE 150, 180, 220, 300,
400, 600, 800, 1000, 1200,
1800, 2000, 2500, 3000,
3500, 4000, 4500, 5000



FICKERT COLATI (LIQUIDO) FULL

F170, Z1
GRANE 150, 180, 220, 300,
400, 600



FICKERT COLATI (LIQUIDO) FULL

F140, Z1
GRANE 150, 180, 220, 300,
400, 600

FICKERT PER LAVORAZIONE SATINATO



SPAZZOLA PUNTO GOMMA

GRANA 120, 180, 220, 300



SPAZZOLA FILO CARBURO

GRANA 120, 180, 220, 300

DISCHI PER IL TAGLIO

CUTTING DISCS

DISCHI DA TAGLIO PER CRUDO E COTTO

Il taglio è l'operazione che definisce le geometrie e i formati finali della produzione ceramica.

Che si tratti di sezionare lastre di grande formato prima della cottura o di eseguire tagli di precisione su materiale già greificato, la qualità del disco da taglio determina l'assenza di sbeccature e la tenuta strutturale del bordo.



La gamma di dischi da taglio EDGE è progettata per affrontare entrambe le sfide con strumenti dedicati.

Per il **taglio a crudo**, dove la priorità è la velocità di avanzamento senza stressare un materiale ancora fragile, utilizziamo leganti e geometrie di settore specifiche che garantiscono un taglio netto e un'evacuazione ottimale delle polveri.

Ogni disco è selezionato in funzione della composizione dell'impasto ceramico, del formato della lastra e della velocità di linea, per garantire la massima resa con il minimo consumo.

Per il **taglio a cotto**, dove la durezza estrema del gres porcellanato richiede la massima capacità di penetrazione, i nostri dischi a corona continua o a settori ravvicinati offrono una stabilità eccezionale, minimizzando le vibrazioni e garantendo una finitura perfetta anche ad alte velocità di linea.

CUTTING DISCS FOR UNFIRED AND FIRED CERAMIC

Cutting is the operation that defines the final geometries and formats of ceramic production.

Whether it involves sectioning large slabs before firing or performing precision cuts on already vitrified material, the quality of the cutting disc determines the absence of chipping and the structural integrity of the edge.

The EDGE range of cutting discs is designed to tackle both challenges with dedicated tools.

For **unfired ceramic cutting**, where the priority is feed speed without stressing a still fragile material, we use specific bonds and sector geometries that guarantee a clean cut and optimal dust evacuation.

Each disc is selected based on the ceramic body composition, slab format and line speed, to ensure maximum yield with minimum wear.

For **fired cutting**, where the extreme hardness of porcelain stoneware requires maximum penetration capacity, our continuous rim or closely spaced sector discs offer exceptional stability, minimising vibrations and ensuring a perfect finish even at high line speeds.

Materiali / Materials:

Diamante sintetico

Synthetic diamond

Applicazioni / Applications:

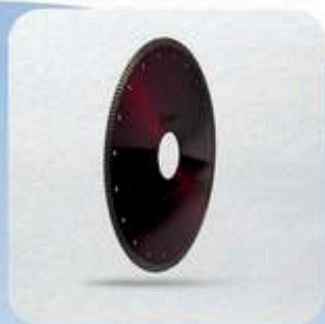
Taglio a crudo, Taglio a cotto

Unfired ceramic cutting, Fired ceramic cutting

Leganti / Bonds:

Metallico, Sinterizzato

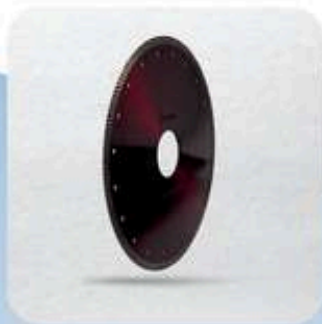
Metal, Sintered



**DISCO DA
TAGLIO COTTO
DRY**

300X2.2X7 F60
300X2.4X7 F60
300X2.6X7 F60
300X2.8X7 F60

GRANA 213, 252, 301



**DISCO DA
TAGLIO COTTO
WET**

300X1X10 F60
300X1.2X10 F60
300X1.8X10 F60
300X2.2X10 F60
300X2.4X10 F60
300X2.6X10 F60

GRANA 213, 252, 301



**DISCO DA
TAGLIO CRUDO A
SETTORI**

300X1.8X10
300X2X10
250X1.8X10
250X2X10

FORD 25.4/30/60
GRANA 213, 252



**DISCO DA TAGLIO
CRUDO FASCIA
CONTINUA**

200x1.6x10
200x1.8x10
250x1.8x10
250x2x10

FORD 25.4/30/60
GRANA 213, 252

La divisione EDGE offre un catalogo completo di utensili diamantati progettati per garantire la massima precisione e durata in ogni fase della lavorazione ceramica. La nostra costante ricerca sui materiali ci permette di sviluppare soluzioni performanti per la squadatura, il taglio e la finitura dei bordi.

The EDGE division offers a complete catalogue of diamond tools designed to ensure maximum precision and durability in every phase of ceramic processing. Our continuous research on materials allows us to develop high-performance solutions for squaring, cutting, and edge finishing.

EDGE non è solo un fornitore di utensili. È il partner tecnologico che garantisce il taglio perfetto e la geometria impeccabile della tua ceramica.

EDGE is not just a tool supplier. It is the technological partner that guarantees the perfect cut and flawless geometry of your ceramics.



FLEX

Brushes & Tools



**NESSUNA FASE
DEL PROCESSO
È TROPPO
PICCOLA PER
FARE LA
DIFFERENZA.**

**NO STAGE OF
THE PROCESS
IS TOO SMALL
TO MAKE A
DIFFERENCE.**

Nel processo produttivo della ceramica, la qualità si misura anche nei dettagli impercettibili.

È la finitura superficiale a determinare la percezione finale del prodotto: quella "mano morbida" che trasforma una semplice superficie in un materiale premium, o la pulizia assoluta necessaria per i trattamenti successivi.

FLEX è la divisione Green Diamant dedicata a questo delicato equilibrio.

Una gamma completa di spazzole, pad, feltri e utensili flessibili progettati per operare in modo impeccabile in ogni fase critica — dalle linee di smalteria all'uscita forno, dalle linee di finitura e scelta fino alla post-rettifica.

Realizzati con i materiali più performanti — tessuti non tessuti (TNT), feltri tecnici, e matrici impregnate con carburo di silicio, ossido di alluminio o resine sintetiche — gli utensili FLEX garantiscono una costanza di risultato che si traduce in un valore tangibile per il produttore.

In the ceramic production process, quality is also measured in imperceptible details.

It is the surface finishing that determines the final perception of the product: that "soft touch" that transforms a simple surface into a premium material, or the absolute cleanliness required for subsequent treatments.

FLEX is the Green Diamant division dedicated to this delicate balance. A complete range of brushes, pads, felts and flexible tools designed to operate flawlessly at every critical stage — from glazing lines to kiln exit, from finishing and sorting lines to post-rectification.

Manufactured with the highest performing materials — non-woven fabrics (TNT), technical felts, and matrices impregnated with silicon carbide, aluminium oxide or synthetic resins — FLEX tools guarantee a consistency of result that translates into tangible value for the manufacturer.



FINITURA PRECISA
PRECISE FINISHING



PULIZIA PROFONDA
DEEP CLEANING



SUPERFICIE VELLUTATA
VELVET SURFACE

La filosofia FLEX si basa su un principio semplice: **l'utensile giusto, nel momento giusto, fa la differenza tra un prodotto buono e un prodotto eccellente.**

Ogni spazzola, ogni pad, ogni feltro della linea FLEX è selezionato e testato per rispondere a una specifica esigenza di processo.

Non esiste un utensile universale: esiste la soluzione corretta per ogni fase, ogni macchinario, ogni tipo di ceramica.

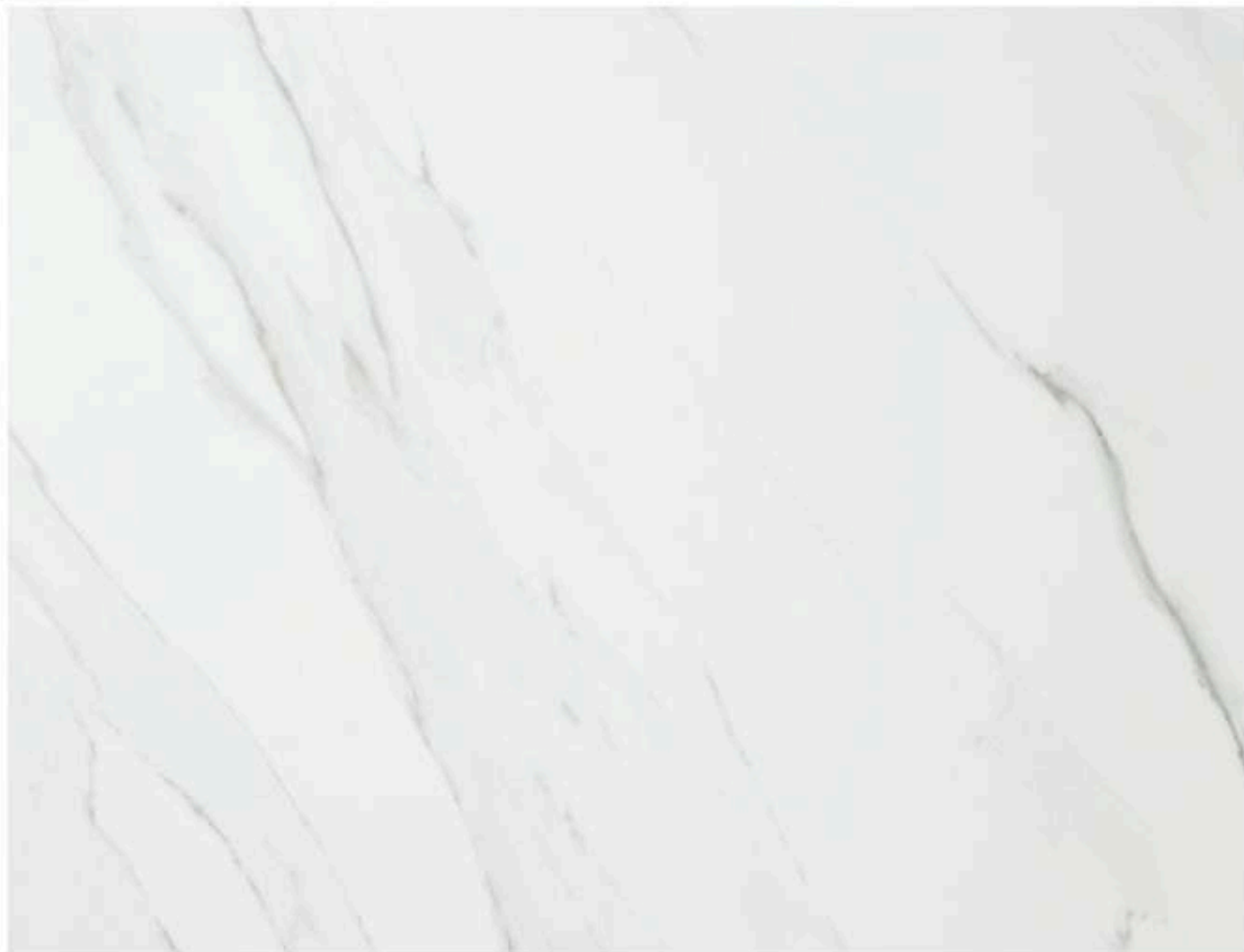
Una vasta scala di grane disponibili — AC, AM, AF, AVF, SM, SF, SVF, SSF, SUF — garantisce un controllo assoluto sul grado di finitura desiderato, dal satinato leggero alla lucidatura più profonda, adattandosi a qualsiasi velocità di linea e formato di piastrella.

The FLEX philosophy is based on a simple principle: **the right tool, at the right moment, makes the difference between a good product and an excellent one.**

Every brush, every pad, every felt in the FLEX line is selected and tested to respond to a specific process requirement.

There is no universal tool: there is the correct solution for every phase, every machine, every type of ceramic.

A wide scale of available grits — AC, AM, AF, AVF, SM, SF, SVF, SSF, SUF — guarantees absolute control over the desired degree of finish, from a light satin effect to the deepest polishing, adapting to any line speed and tile format.





IL TOCCO FINALE CHE DEFINISCE LA QUALITÀ ASSOLUTA.

**THE FINAL TOUCH THAT DEFINES ABSOLUTE
QUALITY.**

VERSATILITÀ DEI MATERIALI

Ogni superficie ceramica richiede un approccio specifico. Per questo la gamma FLEX non si limita a un solo materiale, ma esplora tutte le possibilità tecniche: tessuti, feltri, e tessuto non tessuto (TNT) impregnati con abrasivi di altissima qualità come carburo di silicio, ossido di alluminio e resine sintetiche. Questa varietà costruttiva, unita alla disponibilità in diversi diametri, ci permette di fornire l'utensile esatto per ogni specifica esigenza di spazzolatura o lucidatura.

MATERIAL VERSATILITY

Every ceramic surface requires a specific approach. This is why the FLEX range is not limited to a single material, but explores all technical possibilities: fabrics, felts, and non-woven fabric (TNT) impregnated with the highest quality abrasives such as silicon carbide, aluminium oxide and synthetic resins. This construction variety, combined with availability in different diameters, allows us to provide the exact tool for every specific brushing or polishing requirement.

PULIZIA COME STANDARD DI PROCESSO

Nelle linee di smalteria, all'uscita forno, o nelle fasi di post-rettifica, la polvere e i residui di lavorazione sono i nemici principali della qualità. Gli utensili FLEX agiscono come un ausilio essenziale per la pulizia completa della piastrella durante i vari processi. Rimuovendo ogni contaminazione in modo delicato ma profondo, preparano la superficie per le lavorazioni successive o per la linea di scelta, azzerando i difetti estetici causati da residui non desiderati.

CLEANLINESS AS A PROCESS STANDARD

In glazing lines, at the kiln exit, or in post-rectification phases, dust and processing residues are the main enemies of quality. FLEX tools act as an essential aid for the complete cleaning of the tile during the various processes. By removing all contamination gently but deeply, they prepare the surface for subsequent processing or for the sorting line, eliminating aesthetic defects caused by unwanted residues.

LA "SUPERFICIE VELLUTATA" DELLA QUALITÀ PREMIUM

Nelle linee di finitura, l'obiettivo non è asportare, ma nobilitare. Le spazzole FLEX sono ingegnerizzate per accarezzare il materiale, conferendo alla superficie ceramica quella caratteristica "superficie vellutata" che distingue i prodotti di alta gamma. Grazie a un'ampia scala di grane (AC, AM, AF, AVF, SM, SF, SVF, SSF, SUF), garantiamo un controllo assoluto sul grado di finitura desiderato, dal satinato leggero alla lucidatura più profonda.

THE "VELVET SURFACE" OF THE PREMIUM QUALITY

In finishing lines, the goal is not to remove, but to ennoble. FLEX brushes are engineered to caress the material, giving the ceramic surface that characteristic "velvet surface" that distinguishes high-end products. Thanks to a wide scale of grits (AC, AM, AF, AVF, SM, SF, SVF, SSF, SUF), we guarantee absolute control over the desired degree of finish, from a light satin effect to the deepest polishing.



UTENSILI FLEX

FINITURA SUPERFICIALE

FLEX TOOLS — SURFACE FINISHING:

SPAZZOLE E PAD PER LA FINITURA

Progettati per le linee di finitura, questi utensili lavorano la superficie ceramica per conferire quella superficie vellutata che distingue i prodotti di alta gamma. Utilizzando tessuti non tessuti (TNT) e feltri impregnati con resine sintetiche o abrasivi calibrati, agiscono sulla micro-rugosità della piastrella, levigando le imperfezioni senza alterare il design o la struttura del pezzo.

BRUSHES AND PADS FOR FINISHING

Designed for finishing lines, these tools work the ceramic surface to impart that velvet surface that distinguishes high-end products. Using non-woven fabrics (TNT) and felts impregnated with synthetic resins or calibrated abrasives, they act on the micro-roughness of the tile, smoothing imperfections without altering the design or structure of the piece.

Materiali / Materials:

Tessuto, Feltro, TNT

Fabric, Felt, TNT

Impregnazioni / Impregnations:

Carburo di silicio, Ossido di alluminio, Resine sintetiche

Silicon carbide, Aluminium oxide, Synthetic resins

Grane disponibili / Available grits:

AC, SCM, SVF, SUF

Diametri / Diameters:

Diversi diametri disponibili su richiesta

Various diameters available on request



FELTRO TREBOL

UTENSILE PER LA STESURA DEL TRATTAMENTO SULLA PIASTRELLA E LUCIDATURA



TNT BIANCO

UTENSILE IN TESSUTO NON TESSUTO PER IL LAVAGGIO DOPO LA STESURA DEL TRATTAMENTO PER LA RIMOZIONE DI ECCESSI E PULIZIA DELLA PIASTRELLA



SHINE TECH

SHINE TECH È IL TRATTAMENTO FLEX PER LA LAPPATURA E LA FINITURA SUPERFICIALE DI ALTA GAMMA DELLA CERAMICA. L'ATTRITO CONTROLLATO DI SPAZZOLE, FELTRI E PAD PORTA LA TEMPERATURA SUPERFICIALE TRA 28°C E 45°C, ATTIVANDO LA PENETRAZIONE PROFONDA DEL PRODOTTO TRATTANTE. IL RISULTATO: MAGGIORE PROFONDITÀ VISIVA, LUCENTEZZA INTENSA E MASSIMA PROTEZIONE CONTRO MACCHIE ACIDE, BASICHE E SPORCO.



PAD VERDE IN TESSUTO NON TESSUTO

SPAZZOLA IN TESSUTO NON TESSUTO PER LA RIMOZIONE DI CRESTINE OPPURE PER LA SPAZZOLATURA A FINE LINEA POTENDO ANCHE AGIRLA SULLA RUGOSITÀ DELLA PIASTRELLA



PAD IN TESSUTO NON TESSUTO

SPAZZOLA IN TESSUTO NON TESSUTO PER LA RIMOZIONE DI CRESTINE OPPURE PER LA SPAZZOLATURA A FINE LINEA POTENDO ANCHE AGIRLA SULLA RUGOSITÀ DELLA PIASTRELLA



PAD NERO IN TESSUTO NON TESSUTO

SPAZZOLA IN TESSUTO NON TESSUTO PER LA RIMOZIONE DI CRESTINE OPPURE PER LA SPAZZOLATURA A FINE LINEA POTENDO ANCHE AGIRLA SULLA RUGOSITÀ DELLA PIASTRELLA



PAD BLU IN TESSUTO NON TESSUTO

SPAZZOLA IN TESSUTO NON TESSUTO PER LA RIMOZIONE DI CRESTINE OPPURE PER LA SPAZZOLATURA A FINE LINEA POTENDO ANCHE AGIRLA SULLA RUGOSITÀ DELLA PIASTRELLA



PAD BEIGE IN TESSUTO NON TESSUTO

SPAZZOLA IN TESSUTO NON TESSUTO PER LA RIMOZIONE DI CRESTINE OPPURE PER LA SPAZZOLATURA A FINE LINEA POTENDO ANCHE AGIRLA SULLA RUGOSITÀ DELLA PIASTRELLA



PAD BIANCO IN TESSUTO NON TESSUTO

SPAZZOLA IN TESSUTO NON TESSUTO PER LA RIMOZIONE DI CRESTINE OPPURE PER LA SPAZZOLATURA A FINE LINEA POTENDO ANCHE AGIRLA SULLA RUGOSITÀ DELLA PIASTRELLA



SBAVATORE IN TNT

UTENSILE PER LA SBAVATURA DELLA PIASTRELLA



SBAVATORE DIAMANTATO

UTENSILE PER LA SBAVATURA DELLA PIASTRELLA



SPAZZOLA FILO AL CARBURO

SPAZZOLA PER LA LAVORAZIONE SULLA RUGOSITÀ DELLA PIASTRELLA



SPAZZOLA LAMELLARE

SPAZZOLA DISPONIBILE IN DIVERSE GRANE UTILE PER UNA LAVORAZIONE FINALE SULLA PIASTRELLA CON POSSIBILITÀ DI AGIRE SULLA RUGOSITÀ DELLA PIASTRELLA



RUOTA LAMELLARE

RUOTA LAMELLARE IN TESSUTO NON TESSUTO + CARTA VETRATA PER LA SBAVATURA DELLA PIASTRELLA



SPAZZOLA FILO CARBURO

DISPONIBILE IN DIVERSE GRANE

UTENSILI FLEX

PULIZIA DI PROCESSO

FLEX TOOLS PROCESS CLEANING

La pulizia non è un'operazione marginale, ma un ausilio essenziale per la qualità del prodotto finale. La linea FLEX offre soluzioni specifiche per rimuovere polvere e residui in ogni snodo critico dell'impianto: nelle linee di smalteria prima dell'applicazione degli smalti, all'uscita forno per preparare il materiale, e nelle linee di post-rettificazione e scelta per garantire un prodotto perfettamente pulito e pronto per il confezionamento.

Cleaning is not a marginal operation, but an essential aid for the quality of the final product. The FLEX line offers specific solutions to remove dust and residues at every critical junction of the plant: in glazing lines before glaze application, at the kiln exit to prepare the material, and in post-rectification and sorting lines to ensure a perfectly clean product ready for packaging.

APPLICAZIONI PRINCIPALI MAIN APPLICATIONS

Linee di smalteria / Glazing lines
Uscita forno / Kiln exit
Post-rettificazione / Post-rectification
Linee di scelta / Sorting lines





SPAZZOLA IN TAMPICO

SPAZZOLA PER RIMOZIONE DELLA POLVERE E PULIZIA OTTIMALE



SPAZZOLA IN NYLON CILINDRICA

SPAZZOLA IN NYLON SPESSO UTILIZZATA IN FINITURA PER LA RIMOZIONE DI POLVERE O CRESTINE E SPESSO PRESENTE ANCHE NEI REPARTI DI SMALTERIA



SPAZZOLA IN NYLON CILINDRICA

SPAZZOLA IN NYLON SPESSO UTILIZZATA IN FINITURA PER LA RIMOZIONE DI POLVERE O CRESTINE E SPESSO PRESENTE ANCHE NEI REPARTI DI SMALTERIA



RULLO CILINDRICO IN NYLON

SPAZZOLA IN NYLON SPESSO UTILIZZATA IN FINITURA PER LA RIMOZIONE DI POLVERE O CRESTINE E SPESSO PRESENTE ANCHE NEI REPARTI DI SMALTERIA



CINGHIA CON FILO NYLON

SPAZZOLA PER RIMOZIONE DELLA POLVERE E PULIZIA OTTIMALE



CINGHIA A SPAZZOLA

SPAZZOLA PER PULIZIA SQUADRATURA



RULLO FLAP

RULLO PER PULIZIA DISPONIBILE IN SCM, SVF, SUF

Abbiamo nella nostra gamma la maggior parte dei ricambi in ambito produttivo ceramico, pezzi speciali, pezzi standard e possibilità di crearne su misura a seconda delle esigenze

We offer a wide range of spare parts for the ceramic manufacturing industry, including special parts, standard components, and the possibility to create customized solutions tailored to specific needs.

La gamma FLEX copre l'intero arco della finitura e pulizia ceramica.

Ogni utensile è progettato con materiali e grane specifiche per garantire la massima compatibilità con la linea produttiva del cliente e il risultato estetico desiderato — dalla pulizia del crudo in smalteria fino alla superficie vellutata del prodotto finito.

The FLEX range covers the entire arc of ceramic finishing and cleaning.

Each tool is designed with specific materials and grits to ensure maximum compatibility with the customer's production line and the desired aesthetic result — from raw tile cleaning in the glazing department to the velvet surface of the finished product.

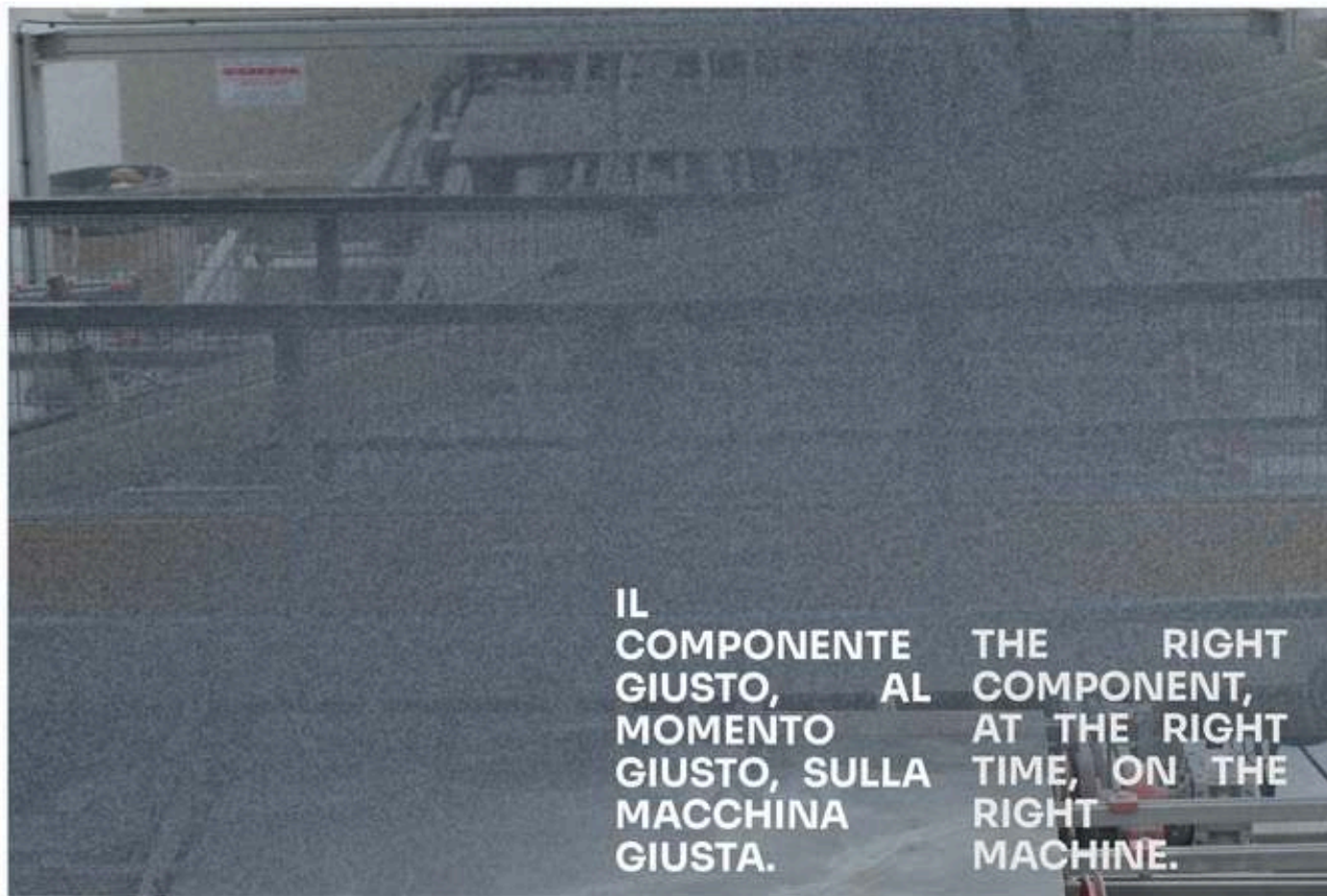
Ogni utensile FLEX è parte di un sistema integrato.

Non vendiamo singoli prodotti: costruiamo soluzioni per l'intera linea di finitura.

Every FLEX tool is part of an integrated system. We don't sell individual products: we build solutions for the entire finishing line.

MATCH

Spare Parts



Nel mondo della produzione industriale, la parola d'ordine è una sola: continuità.

Il fermo macchina non è un'opzione, è un costo. In questo ecosistema complesso, ogni singolo componente meccanico gioca un ruolo cruciale.

MATCH è la divisione Green Diamant nata per garantire che questa continuità non si spezzi mai.

MATCH cattura esattamente questa promessa — non una fornitura generica di ricambi, ma una corrispondenza precisa tra esigenza e soluzione. Il componente giusto, al momento giusto, sulla macchina giusta.

Dalle linee di smalteria alla rettifica, dal trasporto interno alla gestione dei fluidi, MATCH seleziona e fornisce ricambi industriali ad alte prestazioni: ruote di trasporto, cinghie di trasmissione, mandrini, alberi motore, ugelli di precisione, vibro setacci, pompe a membrana e di vario tipo, filtri e degasatori.

Non ci limitiamo a sostituire un pezzo rotto; forniamo componenti ingegnerizzati per durare più a lungo, resistere ad usura e agenti chimici, e ottimizzare l'efficienza dell'intera linea produttiva.

In the world of industrial production, the watchword is only one: continuity.

Machine downtime is not an option, it is a cost. In this complex ecosystem, every single mechanical component plays a crucial role.

MATCH is the Green Diamant division created to ensure that this continuity is never broken.

MATCH captures exactly this promise — not a generic supply of spare parts, but a precise match between need and solution. The right component, at the right time, on the right machine.

From glazing lines to rectification, from internal transport to fluid management, MATCH selects and supplies high-performance industrial spare parts: transport wheels, transmission belts, spindles, drive shafts, precision nozzles, vibrating sieves, diaphragm and various types of pumps, filters and degassers.

We do not just replace a broken part; we supply components engineered to last longer, resist wear and chemical agents, and optimise the efficiency of the entire production line.



COMPATIBILITÀ ASSOLUTA
ABSOLUTE COMPATIBILITY



DURATA ESTESA
EXTENDED DURABILITY



RISPOSTA RAPIDA
RAPID RESPONSE

La filosofia MATCH si basa su un principio inequivocabile: l'affidabilità di un intero impianto dipende dal suo componente più piccolo.

In un settore dove i ritmi di produzione sono incessanti e le condizioni ambientali (polveri, acqua, stress meccanico) sono estreme, un ricambio standard spesso non è sufficiente.

Il nostro approccio va oltre la semplice fornitura. Analizziamo le criticità delle linee produttive ceramiche per individuare i componenti soggetti a maggiore usura, proponendo soluzioni migliorative in termini di materiali e geometrie. Che si tratti di una cinghia di trasmissione o di una pompa filtro, ogni articolo MATCH è selezionato per garantire una vita utile superiore alla media di mercato.

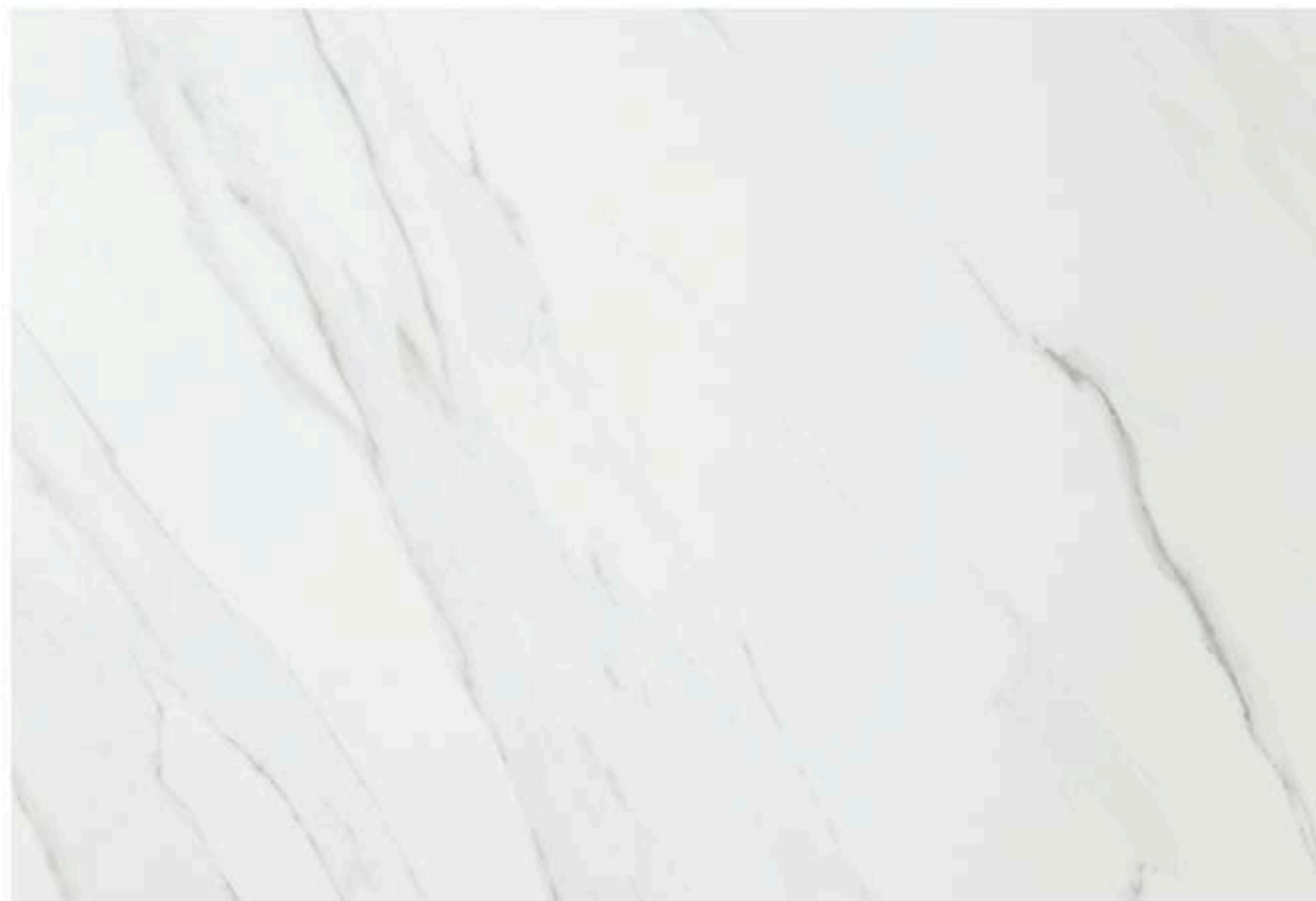
Questa ricerca della perfetta "corrispondenza" si traduce in una drastica riduzione dei fermi macchina non programmati, abbattendo i costi di manutenzione e stabilizzando i flussi produttivi.

The MATCH philosophy is based on an unequivocal principle: the reliability of an entire plant depends on its smallest component.

In a sector where production rates are relentless and environmental conditions (dust, water, mechanical stress) are extreme, a standard spare part is often not enough.

Our approach goes beyond simple supply. We analyse the critical issues of ceramic production lines to identify the components subject to greatest wear, proposing improved solutions in terms of materials and geometries. Whether it is a transmission belt or a filter pump, every MATCH item is selected to guarantee a useful life above the market average.

This search for the perfect "match" translates into a drastic reduction in unscheduled machine downtime, cutting maintenance costs and stabilising production flows.





**OGNI MACCHINA HA
IL SUO RICAMBIO
PERFETTO.**

EVERY MACHINE HAS ITS PERFECT
SPARE PART.

COMPATIBILITÀ ASSOLUTA

Ogni componente MATCH è progettato per integrarsi perfettamente con i principali macchinari del settore ceramico. Tolleranze centesimali e materiali certificati assicurano un'installazione rapida e un funzionamento immediato senza necessità di adattamenti.

ABSOLUTE COMPATIBILITY

Every MATCH component is designed to integrate perfectly with the main machinery in the ceramic sector. Centesimal tolerances and certified materials ensure quick installation and immediate operation without the need for adaptations.

DURATA ESTESA

Selezioniamo polimeri avanzati, acciai speciali e mescole anti-usura per resistere alle condizioni più severe. Un ricambio MATCH non si limita a ripristinare la funzione, ma ne prolunga l'efficienza nel tempo, riducendo la frequenza degli interventi di manutenzione.

EXTENDED DURABILITY

We select advanced polymers, special steels and anti-wear compounds to withstand the most severe conditions. A MATCH spare part does not just restore the function, but prolongs its efficiency over time, reducing the frequency of maintenance interventions.

RISPOSTA RAPIDA

Sappiamo che il tempo è il fattore più critico in caso di guasto. La nostra logistica è strutturata per garantire disponibilità costante dei componenti strategici e tempi di consegna minimizzati, trasformando un'emergenza in una semplice operazione di routine.

RAPID RESPONSE

We know that time is the most critical factor in the event of a breakdown. Our logistics are structured to guarantee constant availability of strategic components and minimised delivery times, transforming an emergency into a simple routine operation.



TRASPORTO E TRASMISSIONE

TRANSPORT AND TRANSMISSION

IL MOVIMENTO FLUIDO DELLA PRODUZIONE

Il trasferimento del materiale lungo la linea è il cuore pulsante della fabbrica. Qualsiasi incertezza nel movimento si ripercuote sulla qualità del prodotto e sull'efficienza del processo.

La gamma MATCH per il trasporto e la trasmissione è studiata per garantire un flusso continuo, silenzioso e privo di vibrazioni.

Le nostre ruote di trasporto e i rulli convogliatori sono realizzati con rivestimenti anti-traccia e anime ad alta resistenza, capaci di sopportare carichi elevati senza deformarsi. Le cinghie di trasmissione, disponibili in varie mescole e profili, assicurano un grip perfetto e una sincronizzazione esatta tra i diversi moduli della linea. A completare la gamma meccanica, forniamo mandrini e alberi di trasmissione bilanciati elettronicamente, progettati per trasferire la potenza senza dispersioni e azzerare le vibrazioni sui gruppi di taglio e rettifica.

Resistenza all'abrasione, tolleranza agli sbalzi termici e inerzia chimica sono i requisiti standard di ogni nostro componente dedicato alla movimentazione.

THE FLUID MOVEMENT OF PRODUCTION

The transfer of material along the line is the beating heart of the factory. Any uncertainty in movement affects product quality and process efficiency.

The MATCH range for transport and transmission is designed to guarantee a continuous, silent and vibration-free flow.

Our transport wheels and conveyor rollers are made with non-marking coatings and high-strength cores, capable of withstanding heavy loads without deforming. The transmission belts, available in various compounds and profiles, ensure perfect grip and exact synchronisation between the different modules of the line. To complete the mechanical range, we supply electronically balanced spindles and drive shafts, designed to transfer power without dispersion and eliminate vibrations on cutting and rectification units.

Abrasion resistance, tolerance to sudden temperature changes and chemical inertia are the standard requirements of every component dedicated to handling.



Gamma Prodotti / Product Range:

Ruote, Rulli, Cinghie, Mandrini, Alberi
Wheels, Rollers, Belts, Spindles, Shafts

Caratteristiche / Features:

Anti-usura, Anti-traccia, Alta tenacità
Anti-wear, Non-marking, High toughness

**ALBERO TRAINO**

ALBERO TRAINO VARIE
DIMENSIONI E DIAMETRO

DISPONIBILITA' COMPONENTE
A DISEGNO

**ALBERO FOLLE**

ALBERO FOLLE VARIE
DIMENSIONI E DIAMETRO

DISPONIBILITA' COMPONENTE A
DISEGNO

**SUPPORTO**

SUPPORTO
UCP/UCF/UCT/UCPA/UCFL

VARI DIAMETRI

**PULEGGE TRASPORTO FISSA E FOLLE**

PULEGGIA GOLA A/B/C
FORO 30, 35, 40, 50

VARI DIAMETRI

**SOTTOCINGHIA ZINCATO**

VARIE SEZIONI

**SOTTOCINGHIA POLIZENE**

VARIE SEZIONI
DISPONIBILITA' COMPONENTI
A DISEGNO

**CINGHIA AD ANELLO CHIUSO**

VARIE SEZIONI E SVILUPPI

POSSIBILITA' DI
APPLICAZIONE RIPORTI IN
GOMMA O POLIURETANO A
SPRUZZO

**CINGHIA TERMOSALDABILE**

VARIE SEZIONI

POSSIBILITA' DI
APPLICAZIONE RIPORTI IN
GOMMA

**RIDUTTORE****RIDUTTORE****RIDUTTORE****RIDUTTORE**

INCHIOSTRI E TESTA HD PER CONFEZIONATRICI

HD INKS AND PRINT HEAD FOR PACKAGING LINES

MARCATURA PRECISA SU OGNI CARTONE. TRACCIABILITÀ TOTALE DAL FORNO AL CLIENTE.

A fine linea, dopo la classificazione e la scelta, ogni piastrella viene imballata in cartone. La marcatura di ogni imballo è un passaggio industrialmente critico: il cartone deve riportare in modo leggibile e duraturo tutte le informazioni di tracciabilità del prodotto — formato, calibro, tono, scelta e lotto di produzione.

Green Diamant fornisce la soluzione completa per questa fase: **la testa stampante ad alta definizione e il relativo inchiostro GREEN-D INK**, sviluppati specificamente per le imballatrici delle fabbriche ceramiche.

La **testa HD** è un sistema di stampa industriale a getto d'inchiostro progettato per operare in continuo sulle linee di imballaggio. La struttura modulare in profilato di alluminio garantisce robustezza e facilità di regolazione in altezza e posizione, adattandosi alle diverse configurazioni delle imballatrici presenti sul mercato. La testa viene installata direttamente sulla linea e stampa in automatico su ogni cartone in transito, senza interrompere il flusso produttivo.

L'**inchiostro GDINK-01 GREEN-D INK** è formulato a base di olio vegetale, una scelta tecnica che garantisce eccellente adesione sul cartone ondulato, resistenza all'abrasione e stabilità nel tempo. La formulazione a doppia filtrazione assicura la massima pulizia del circuito di inchiostrazione, riducendo i fermi macchina e prolungando la vita della testa. Disponibile in flaconi da 1 litro, è compatibile con la testa HD Green Diamant e con le principali stampanti ad alta definizione presenti nelle fabbriche ceramiche.

Green Diamant supporta i propri clienti non solo nella fornitura del prodotto, ma anche nell'installazione, nella regolazione ottimale del sistema e nella manutenzione ordinaria, garantendo continuità operativa e qualità di stampa costante nel tempo.

PRECISE MARKING ON EVERY CARTON. TOTAL TRACEABILITY FROM KILN TO CUSTOMER.

At the end of the line, after classification and sorting, every tile is packaged in cardboard. The marking of each package is an industrially critical step: the carton must legibly and durably display all product traceability information — format, calibre, tone, quality grade and production batch.

Green Diamant provides the complete solution for this phase: **the high-definition print head and the related GREEN-D INK**, developed specifically for the packaging machines of ceramic factories.

The **HD print head** is an industrial inkjet printing system designed for continuous operation on packaging lines. The modular aluminium profile structure ensures robustness and ease of height and position adjustment, adapting to the different configurations of packaging machines on the market. The head is installed directly on the line and prints automatically on every carton in transit, without interrupting the production flow.

GDINK-01 GREEN-D INK is formulated on a vegetable oil base, a technical choice that guarantees excellent adhesion on corrugated cardboard, abrasion resistance and long-term stability. The double-filtration formulation ensures maximum cleanliness of the inking circuit, reducing machine downtime and extending head life. Available in 1-litre bottles, it is compatible with the Green Diamant HD head and with the main high-definition printers present in ceramic factories.

Green Diamant supports its customers not only in product supply, but also in installation, optimal system adjustment and routine maintenance, guaranteeing operational continuity and consistent print quality over time.



HD Print Head

Sistema di stampa industriale a getto d'inchiostro per imballatrici ceramica. Struttura modulare in profilato di alluminio, regolabile in altezza e posizione. Stampa automatica in continuo su cartoni in transito. Compatibile con le principali imballatrici del settore.

HD Print Head

Industrial inkjet printing system for ceramic packaging machines. Modular aluminium profile structure, adjustable in height and position. Continuous automatic printing on cartons in transit. Compatible with the main packaging machines in the sector.



Inchiostro GREEN-D INK — GDINK-01

Inchiostro a base di olio vegetale per stampanti HD su imballatrici ceramica. Formulazione a doppia filtrazione. Ottima adesione su cartone ondulato, resistente all'abrasione. Disponibile in flaconi da 1 litro.

GREEN-D INK — GDINK-01

Vegetable oil-based ink for HD printers on ceramic packaging machines. Double-filtration formulation. Excellent adhesion on corrugated cardboard, abrasion-resistant. Available in 1-litre bottles.

GENERAL SPARE PARTS

La divisione MATCH offre un catalogo in continua espansione per coprire ogni esigenza meccanica e fluidica della moderna industria ceramica.

La nostra rete di approvvigionamento ci permette di reperire componenti critici in tempi rapidi.

The MATCH division offers a constantly expanding catalogue to cover every mechanical and fluidic need of the modern ceramic industry. Our supply network allows us to source critical components quickly.



**POMPA IWAKI
Q=820,8**



**DEGASATORE
FILTRO SEPAREL**



**POMPA DOPPIA
MEMBRANA**



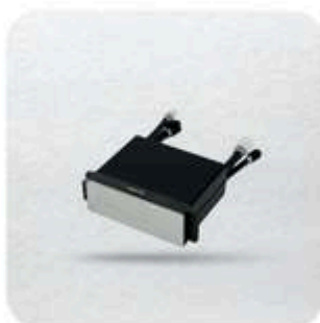
**POMPA FLUID
O TECH**



**POMPA
QUATTRO FILI**



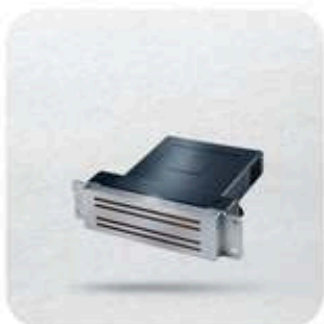
DMATIX 1024 M



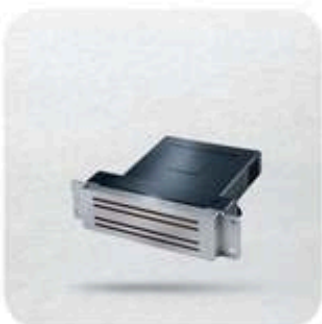
**DMATIX 1024
MHF/LHF**



**TESTA DI STAMPA
XAAR GS12 1003**



**TESTA DI STAMPA
SEIKO RC1536-M**



**TESTA DI STAMPA
SEIKO RC1536-L**



**SEIKO RC 1536
MODIFICATA**



**POMPA KNF
MODELLO 2**



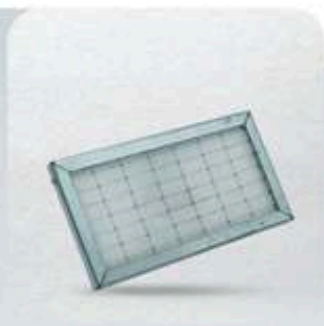
**POMPA GAMMA
INK PUMP**



**POMPA
MICROPUMP**



**DEGASATORE
MODELLO RADIAL
FLOW**



FILTRO



**FILTRO MODELLO
SG 7/10/20 µm**



**POMPA GAMMA
INK PUMP**



**RACCORDO
MASCHIO
FEMMINA PER
POMPA**



**FILTRO 7 µm 1/4
QUICK
COUPLING**



**FILTRO IN
PROPILENE
5/10/20 µm**



UGELLO PER AIRLESS

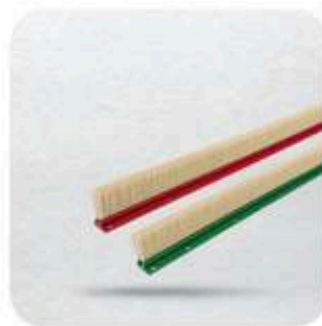
TIPOLOGIA:
CARBURO DI TUNGSTENO,
IBRIDO, DIAMANTATO
VARIE GRADAZIONI E DIAMETRI



TUBO R7 AD ALTA PRESSIONE



MANICOTTO SILICONICO PER APPLICAZIONE IN GOBBIO



CINGHIE SPAZZOLA



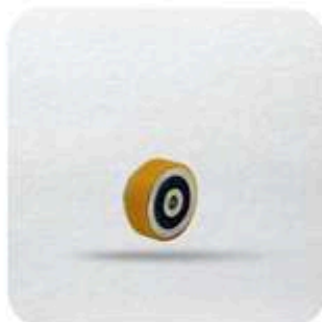
RUOTA CENTRATORE D80 CON PERNO

ADATTA PER IMPIANTI BMR



RUOTA CENTRATORE D80 CON PERNO SVASATO

ADATTA PER IMPIANTI BMR



RUOTA CENTRATORE D48 CON PERNO SVASATO

ADATTA PER IMPIANTI BMR



RUOTA PER CENTRATORE D48 MACCHINE DA TAGLIO

ADATTA PER IMPIANTI BMR



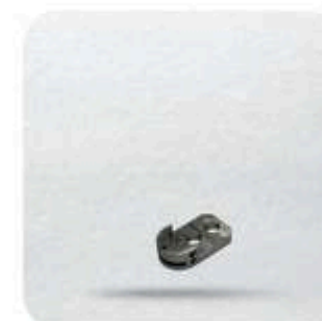
SUPPORTO INCISORE D12 D22 PER IMPIANTI ANCORA



SUPPORTO INCISORE D12 MODELLO NEW PER IMPIANTI BMR



SUPPORTO INCISORE D22 MODELLO NEW PER IMPIANTI BMR



SUPPORTO INCISORE D12 MODELLO OLD PER IMPIANTI BMR



RUOTINA DA SPACCO

D12/D22
GRADAZIONI
110°, 121°, 135°, 140°



COMPONENTI PER SPACCATRICI MACCHINA TAGLIO A SECCO



UGELLO ATOMIZZATORE

DISPONIBILE IN TUNGSTENO E DIAMANTATO



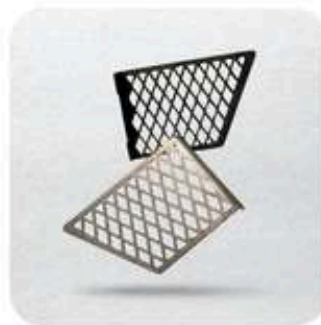
MANDRINO



GIUNTO DENTATO
ADATTO PER CALIBRATORI E
MANDRINI BMR



**MOTORE
5.5KW**



**GRIGLIA INOX
RINFORZATA
SPESSORE 3MM**



**TESTA SATELLITE
PER LAPPATRICI
BMR**



**CINGHIA
FISHBONE PER
GIRELLI**
VARI SVILUPPI E RIPORTI



**CINGHIE
SQUADRATURA**
CINGHIE SQUADRATURA
DISPONIBILI IN TUTTI GLI
SVILUPPI E LARGHEZZE



**CINGHIA PER
FORMATORI DI
LINEA**
DISPONIBILE IN PASSO
AT10/T10/H100/H150



RULLI GOMMATI
VARI DIAMETRI E LUNGHEZZE
DISPONIBILITA' RIGOMMATURA



LASER LS2000



LASER SICK



LASER SICK



**LASER SICK
MODELLO
6011/4011/XX**

MATCH non è solo un magazzino ricambi. È il partner tecnico che assicura il battito costante della tua produzione.

MATCH is not just a spare parts warehouse. It is the technical partner that ensures the constant heartbeat of your production.



MATCH
Spare Parts

SERVICES



Nel settore ceramico industriale, ogni ora di fermo macchina non pianificato è un costo diretto, misurabile, insostenibile.

Le linee di rettifica, lappatura, taglio, spacco e scelta non possono permettersi interruzioni: **la produzione è continua, i ritmi sono serrati, le tolleranze sono millimetriche.**

SERVICE è la divisione Green Diamant che risponde a questa realtà con un impegno preciso: assistenza tecnica specializzata disponibile 24 ore su 24, 7 giorni su 7.

Non un call center, non un sistema di ticket.

Un team di tecnici esperti, formati direttamente sui macchinari e sugli utensili delle linee ceramiche industriali, pronti a intervenire con la rapidità che la produzione richiede.

Perché sappiamo che il problema non aspetta l'orario d'ufficio.

In the industrial ceramic sector, every hour of unplanned machine downtime is a direct, measurable and unsustainable cost.

Rectification, lapping, cutting, breaking and sorting lines cannot afford interruptions: **production is continuous, rhythms are tight and tolerances are millimetric.**

SERVICE is the Green Diamant division that responds to this reality with a precise commitment: specialised technical assistance available 24 hours a day, 7 days a week.

Not a call centre, not a ticketing system.

A team of expert technicians, trained directly on the machinery and tools of industrial ceramic lines, ready to intervene with the speed that production demands.

Because we know that problems don't wait for office hours.

L'assistenza tecnica Green Diamant copre l'intero ciclo di lavorazione meccanica della ceramica.

Ogni area di intervento è presidiata da tecnici specializzati, con competenze specifiche sui macchinari, sugli utensili e sui parametri di processo che governano ciascuna fase.

Non offriamo un servizio generico di manutenzione industriale.

Offriamo una competenza verticale, costruita negli anni a diretto contatto con le linee di produzione ceramica più esigenti al mondo.

Conosciamo i macchinari, conosciamo gli utensili, conosciamo i materiali — e sappiamo come farli lavorare insieme nel modo più efficiente possibile.

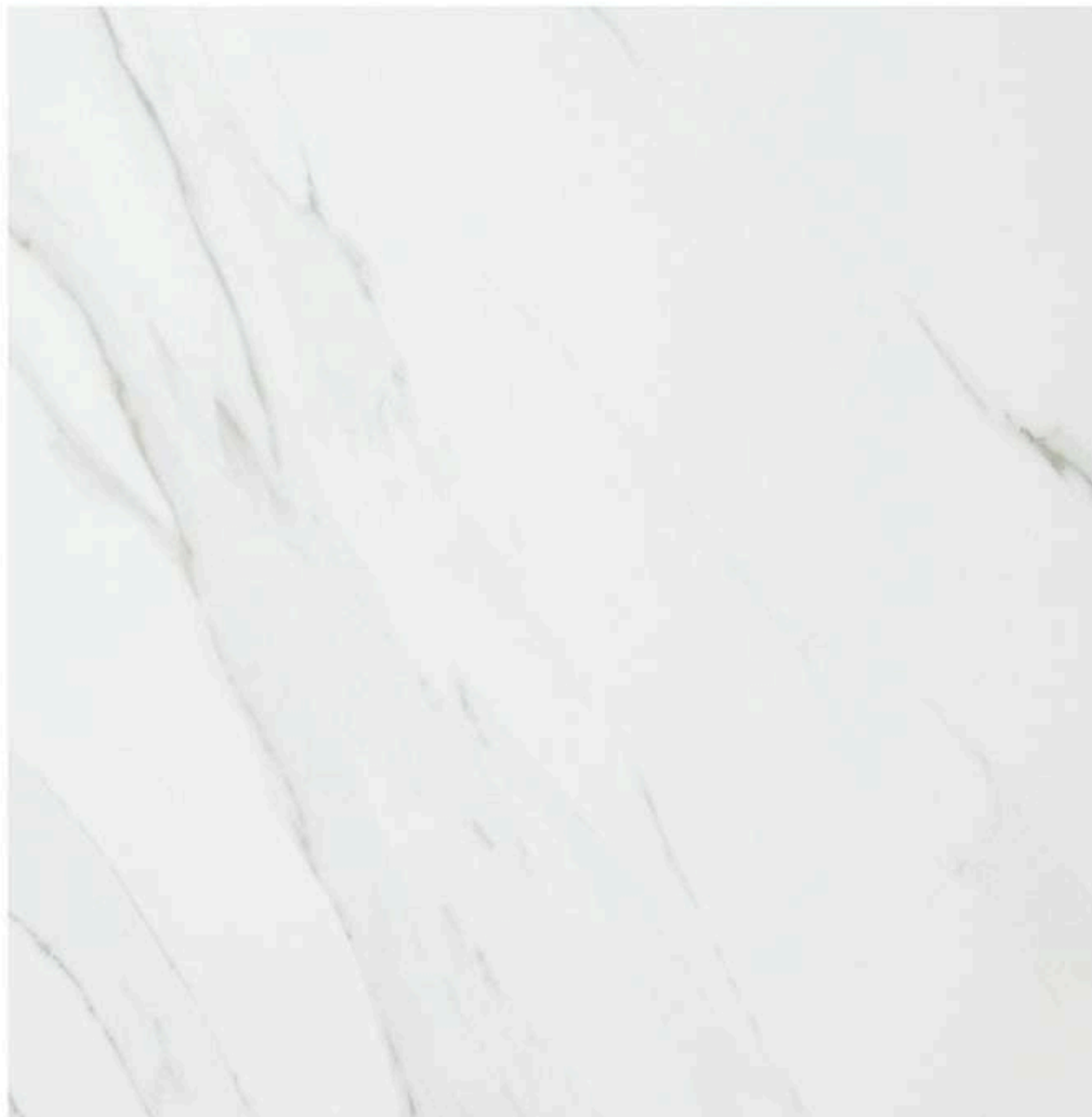
Green Diamant technical assistance covers the entire mechanical processing cycle of ceramics.

Each area of intervention is managed by specialised technicians, with specific expertise on the machinery, tools and process parameters that govern each phase.

We do not offer a generic industrial maintenance service.

We offer vertical expertise, built over the years in direct contact with the most demanding ceramic production lines in the world.

We know the machines, we know the tools, we know the materials — and we know how to make them work together in the most efficient way possible.



AREE DI INTERVENTO

AREAS OF INTERVENTION

RETTIFICA

Assistenza su linee di rettifica bordi e squadratura. Ottimizzazione dei parametri di taglio, sostituzione e settaggio mole, analisi dell'usura e prevenzione dei fermi non pianificati.

RECTIFICATION

Assistance on edge rectification and squaring lines. Optimisation of cutting parameters, wheel replacement and setting, wear analysis and prevention of unplanned downtime.

LAPPATURA

Supporto tecnico su linee di lappatura e levigatura. Gestione del ciclo Fickert, bilanciamento delle teste, ottimizzazione della sequenza di grane per il risultato estetico richiesto.

POLISHING

Technical support on lapping and polishing lines. Fickert cycle management, head balancing, grit sequence optimisation for the required aesthetic result.

TAGLIO

Intervento su sistemi di taglio crudo e cotto. Settaggio dei dischi da taglio, verifica delle tolleranze dimensionali, analisi delle cause di rottura e scheggiatura del bordo.

CUTTING

Intervention on unfired and fired cutting systems. Cutting disc setting, dimensional tolerance verification, analysis of edge breakage and chipping causes.

SPACCO

Assistenza tecnica su linee di spacco e calibratura. Verifica dell'allineamento, settaggio delle lame e dei rulli, analisi delle cause di rottura non controllata.

BREAKING

Technical assistance on breaking and calibration lines. Alignment verification, blade and roller setting, analysis of uncontrolled breakage causes.

SCELTA

Supporto su linee di selezione e classificazione. Verifica dei sistemi di pulizia, ottimizzazione delle spazzole FLEX per la pulizia pre-scelta, analisi delle cause di difetti superficiali rilevati in scelta.

GRADING

Support on selection and classification lines. Cleaning system verification, FLEX brush optimisation for pre-sorting cleaning, analysis of surface defect causes detected during sorting.

IL NOSTRO METODO

OUR METHOD

01

Intervento rapido H24

Rapid H24 intervention

Sappiamo che nel settore ceramico il tempo è tutto. Per questo il nostro servizio di assistenza è attivo 24 ore su 24, 365 giorni all'anno. Dal primo contatto all'intervento tecnico, ogni passaggio è ottimizzato per ridurre al minimo il tempo di fermo macchina. I nostri tecnici sono dotati di strumentazione diagnostica avanzata e di un magazzino ricambi strutturato per garantire la disponibilità immediata dei componenti più critici.

We know that in the ceramic sector, time is everything. That is why our assistance service is active 24 hours a day, 365 days a year. From the first contact to the technical intervention, every step is optimised to minimise machine downtime. Our technicians are equipped with advanced diagnostic instrumentation and a structured spare parts warehouse to guarantee the immediate availability of the most critical components.

02

Competenza verticale sul processo ceramico

Vertical expertise in ceramic processing

Non siamo tecnici generalisti. Ogni membro del team SERVICE è formato specificamente sulle linee di produzione ceramica — rettifica, lappatura, taglio, spacco, scelta — con una conoscenza approfondita dei macchinari, degli utensili e dei parametri di processo. Questa specializzazione ci permette di diagnosticare il problema alla radice, non solo di risolvere il sintomo, riducendo drasticamente la probabilità di recidiva.

We are not generalist technicians. Every member of the SERVICE team is specifically trained on ceramic production lines — rectification, lapping, cutting, breaking, sorting — with in-depth knowledge of the machinery, tools and process parameters. This specialisation allows us to diagnose the problem at its root, not just resolve the symptom, drastically reducing the probability of recurrence.

03

Approccio preventivo e consulenza continua

Preventive approach and continuous consultancy

Il miglior intervento è quello che non si rende necessario. Per questo, oltre all'assistenza reattiva H24, offriamo un servizio di manutenzione preventiva programmata e di consulenza tecnica continuativa. Analizziamo i dati di produzione, monitoriamo l'usura degli utensili, ottimizziamo i parametri di processo e formiamo il personale tecnico del cliente — trasformando ogni intervento in un'opportunità di miglioramento strutturale della linea.

The best intervention is the one that never becomes necessary. That is why, in addition to reactive H24 assistance, we offer a scheduled preventive maintenance service and continuous technical consultancy. We analyse production data, monitor tool wear, optimise process parameters and train the customer's technical staff — turning every intervention into an opportunity for structural improvement of the line.

**Non vendiamo solo utensili.
Garantiamo che funzionino.**

**We don't just sell tools. We
guarantee they work.**

RE-GENERATION

Regenerated Components



UN COMPONENTE
RIGENERATO NON È
UN COMPROMESSO.
È UNA SCELTA
INTELLIGENTE.

A REGENERATED
COMPONENT IS
NOT A
COMPROMISE. IT IS
AN INTELLIGENT
CHOICE.

Nel ciclo di vita di una linea ceramica industriale, i componenti si consumano.

È una legge fisica inevitabile: ogni ora di produzione lascia il segno su pompe, mandrini, rulli, satelliti, testine.

La domanda non è se sostituirli, ma come farlo nel modo più efficiente, più rapido e più conveniente possibile.

La divisione RE-GENERATION di Green Diamant nasce per rispondere a questa domanda con una soluzione strutturata e tecnologicamente avanzata. Non una riparazione improvvisata, non un ricambio di seconda scelta.

Un processo di rigenerazione industriale certificato, progettato per riportare ogni componente alle sue specifiche originali di funzionamento — con la stessa affidabilità del nuovo, a una frazione del costo e in tempi incomparabili con quelli di un acquisto ex novo.

RE-GENERATION non è un'alternativa temporanea. È una strategia produttiva.

In the life cycle of an industrial ceramic line, components wear out.

It is an inevitable physical law: every hour of production leaves its mark on pumps, spindles, rollers, satellites and printheads.

The question is not whether to replace them, but how to do so in the most efficient, fastest and most cost-effective way possible.

The RE-GENERATION division of Green Diamant was created to answer this question with a structured and technologically advanced solution. Not an improvised repair, not a second-choice spare part.

A certified industrial regeneration process, designed to restore every component to its original operating specifications — with the same reliability as new, at a fraction of the cost and in incomparable timeframes compared to a new purchase.

RE-GENERATION is not a temporary alternative. It is a production strategy.

RE-GENERATION introduce nel settore ceramico un concetto fino ad oggi assente: la tracciabilità totale del componente rigenerato.

Ogni elemento che esce dal nostro processo di rigenerazione è dotato di un **chip NFC integrato**, che trasforma un semplice componente meccanico in un oggetto intelligente, connesso e verificabile in ogni momento.

Attraverso una semplice scansione con qualsiasi smartphone, il responsabile tecnico o il manutentore può accedere in tempo reale all'intera storia operativa del componente: quante rigenerazioni ha subito, quali parti sono state sostituite, qual è il suo stato operativo attuale, quando scade la garanzia e quali sono i parametri di installazione consigliati.

Tutto in un'unica schermata, senza dover consultare archivi cartacei, senza dover contattare il fornitore, senza perdere tempo.

Il sistema è collegato all'applicazione proprietaria Green Diamant, progettata per garantire un controllo centralizzato di tutti i componenti rigenerati presenti in linea — una dashboard operativa che trasforma la gestione della manutenzione da reattiva a preventiva.

RE-GENERATION introduces into the ceramic sector a concept that has been absent until today: total traceability of the regenerated component.

Every element that leaves our regeneration process is equipped with an **integrated NFC chip**, which transforms a simple mechanical component into an intelligent, connected object that can be verified at any time.

Through a simple scan with any smartphone, the technical manager or maintenance technician can access in real time the entire operational history of the component: how many regenerations it has undergone, which parts have been replaced, what its current operational status is, when the warranty expires and what the recommended installation parameters are. All on a single screen, without consulting paper archives, without contacting the supplier, without wasting time.

The system is connected to the proprietary Green Diamant application, designed to guarantee centralised control of all regenerated components present on the line — an operational dashboard that transforms maintenance management from reactive to preventive.

COSA PUOI VEDERE WHAT YOU CAN SEE

Interventi effettuati / Interventions carried out
Componenti sostituiti / Replaced components
Stato del componente / Component status
Storico utilizzo / Usage history
Informazioni di garanzia / Warranty information

VALORE OPERATIVO OPERATIONAL VALUE

Riduce i tempi di verifica / Reduces verification times
Migliora la gestione interna / Improves internal management
Aumenta il controllo sul processo / Increases process control
Tracciabilità totale / Total traceability
Controllo operativo in tempo reale / Real-time operational control

RIGENERARE VS SOSTITUIRE

REGENERATE VS REPLACE

RIGENERARE COSTA MENO. RENDE DI PIÙ.

La scelta tra acquistare un componente nuovo e rigenerare quello esistente non è solo una questione di costo immediato. **È una decisione strategica che impatta su tre dimensioni fondamentali per ogni responsabile di produzione: il budget di manutenzione, i tempi di fermo macchina e l'impatto ambientale dell'impianto.**

Sul fronte economico, la rigenerazione di un componente industriale **consente tipicamente di recuperare il 70-80% delle prestazioni originali a una frazione del costo di sostituzione.**

Per componenti ad alto valore come mandrini, satelliti per lappatura, testine di stampa Dimatix e Seiko, o pompe a pistoncini, il risparmio diretto per singolo intervento può essere significativo — con un impatto cumulativo considerevole su base annua per un impianto di produzione ceramica di media dimensione.

Sul fronte operativo, il vantaggio è ancora più immediato: grazie al sistema di comodato tecnico RE-GENERATION, il componente rigenerato è disponibile prima ancora che quello originale venga ritirato per la lavorazione.

Zero attese. Zero fermi macchina. Zero impatto sulla produzione.

REGENERATING COSTS LESS. DELIVERS MORE.

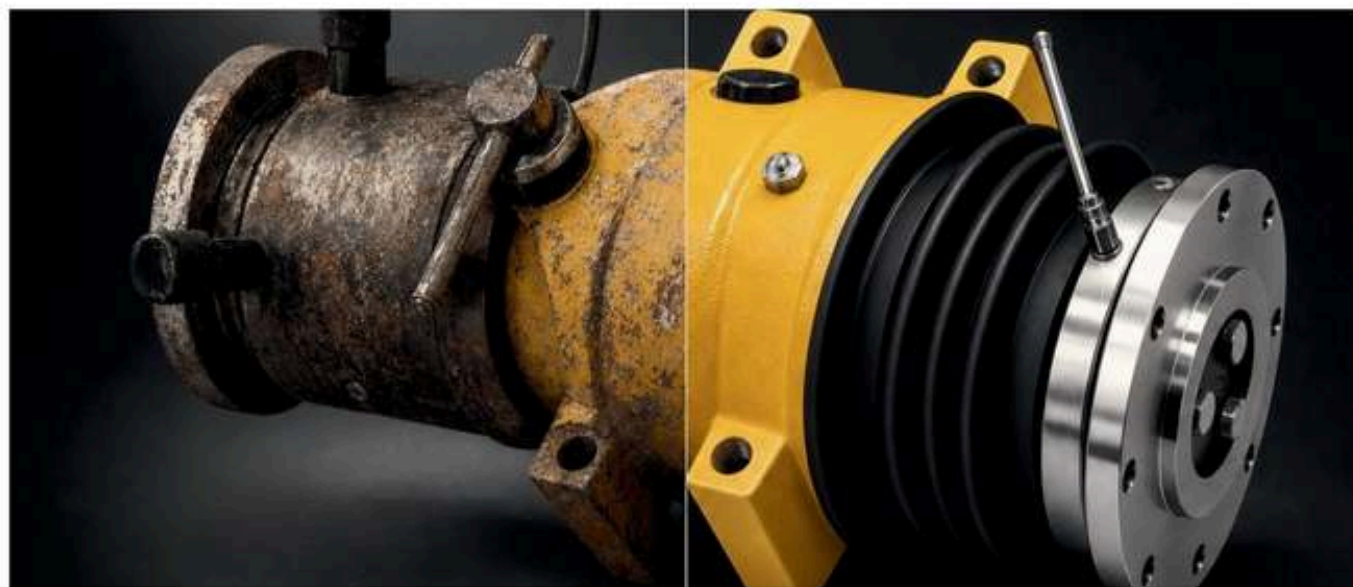
The choice between purchasing a new component and regenerating the existing one is not just a matter of immediate cost. **It is a strategic decision that impacts three fundamental dimensions for every production manager: the maintenance budget, machine downtime and the environmental footprint of the plant.**

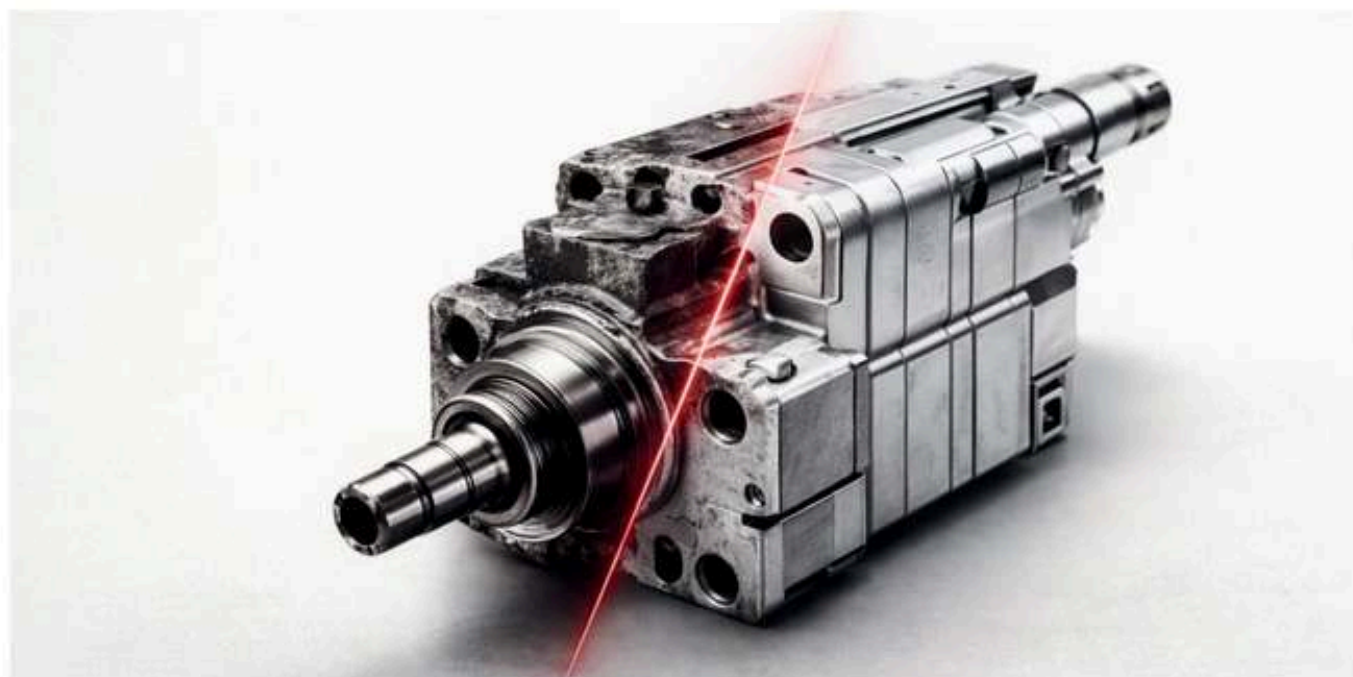
On the economic front, the regeneration of an industrial component **typically allows recovery of 70-80% of original performance at a fraction of the replacement cost.**

For high-value components such as spindles, lapping satellites, Dimatix and Seiko printheads, or piston pumps, the direct saving per single intervention can be significant — with a considerable cumulative impact on an annual basis for a medium-sized ceramic production plant.

On the operational front, the advantage is even more immediate: thanks to the RE-GENERATION technical loan system, the regenerated component is available before the original one is even collected for processing. **Zero waiting.**

Zero machine downtime. Zero impact on production.





RISPARMIO ECONOMICO

Costo di rigenerazione significativamente inferiore rispetto all'acquisto di un componente nuovo equivalente. Risparmio diretto, misurabile, ripetibile ad ogni ciclo di rigenerazione.

ECONOMIC SAVING

Regeneration cost significantly lower than purchasing a new equivalent component. Direct, measurable savings, repeatable at every regeneration cycle.

RISPARMIO ECONOMICO

Costo di rigenerazione significativamente inferiore rispetto all'acquisto di un componente nuovo equivalente. Risparmio diretto, misurabile, ripetibile ad ogni ciclo di rigenerazione.

ECONOMIC SAVING

Regeneration cost significantly lower than purchasing a new equivalent component. Direct, measurable savings, repeatable at every regeneration cycle.

CONTINUITA' PRODUTTIVA

Grazie al sistema di comodato tecnico, la linea non si ferma mai durante il processo di rigenerazione. Il componente sostitutivo è disponibile immediatamente, senza tempi di attesa.

PRODUCTION CONTINUITY

Thanks to the technical loan system, the line never stops during the regeneration process. The replacement component is available immediately, with no waiting time.

SOSTENIBILITA'

Rigenerare significa ridurre la produzione di rifiuti industriali, abbassare il consumo di materie prime e diminuire l'impronta carbonica dell'impianto. Una scelta economicamente vantaggiosa che è anche una scelta responsabile.

SUSTAINABILITY

Regenerating means reducing industrial waste production, lowering raw material consumption and decreasing the plant's carbon footprint. An economically advantageous choice that is also a responsible one.

IL SISTEMA DI COMODATO TECNICO RE-GENERATION

THE RE-GENERATION TECHNICAL LOAN SYSTEM

Il sistema di comodato tecnico RE-GENERATION è stato progettato attorno a un principio fondamentale: **il cliente non deve mai trovarsi senza il componente di cui ha bisogno, nemmeno per un'ora.**

Disponiamo di uno stock strutturato di componenti rigenerati pronti per la consegna immediata.

Quando un cliente ha necessità di rigenerare un componente, non deve aspettare il completamento della lavorazione per riprendere la produzione. Il processo è semplice, rapido e completamente trasparente.

The RE-GENERATION technical loan system was designed around a fundamental principle: **the customer must never find themselves without the component they need, not even for an hour.**

We maintain a structured stock of regenerated components ready for immediate delivery.

When a customer needs to regenerate a component, they do not have to wait for the processing to be completed before resuming production. The process is simple, fast and completely transparent.

01

CONSEGNA / DELIVERY

Il cliente consegna a Green Diamant il componente da rigenerare. In quello stesso momento, riceve immediatamente un componente rigenerato equivalente dal nostro stock — pronto all'installazione, certificato, tracciato via NFC.

The customer delivers the component to be regenerated to Green Diamant. At that very moment, they immediately receive an equivalent regenerated component from our stock — ready for installation, certified, NFC-tracked.

02

RIGENERAZIONE / REGENERATION

Green Diamant procede alla rigenerazione del componente originale del cliente attraverso il processo tecnico certificato: smontaggio, analisi, sostituzione delle parti usurate, riassemblaggio, collaudo e programmazione del chip NFC con i dati dell'intervento.

Green Diamant proceeds with the regeneration of the customer's original component through the certified technical process: disassembly, analysis, replacement of worn parts, reassembly, testing and NFC chip programming with intervention data.

03

RESTITUZIONE / RETURN

Al termine della rigenerazione, Green Diamant consegna al cliente il suo componente originale rigenerato — completo di certificazione e chip NFC aggiornato — e ritira il componente di comodato. La linea non si è mai fermata.

Upon completion of regeneration, Green Diamant delivers the customer's original regenerated component — complete with certification and updated NFC chip — and collects the loan component. The line has never stopped.

Un sistema progettato per non interrompere mai il processo produttivo.
A system designed to never interrupt the production process.



RE-GENERATION
Regenerated Components

COSA RIGENERIAMO

WHAT WE REGENERATE

Interveniamo su un'ampia gamma di componenti utilizzati nei processi ceramici, riportandoli a piena funzionalità operativa attraverso lavorazioni tecniche e controlli dedicati.

We intervene on a wide range of components used in ceramic processes, restoring them to full operational functionality through technical processing and dedicated controls.

01 — SISTEMI DI POMPAGGIO / PUMPING SYSTEMS

Pompe a 3 e 4 pistoni / 3 and 4 piston pumps

Pompe a membrana / Diaphragm pumps

Pompe sommerse / Submersible pumps

02 — COMPONENTI DI PROCESSO / PROCESS COMPONENTS

Vibro-setacci di diverse dimensioni / Vibro-sieves of various sizes

Mastelli / Tubs

Piani aspirazione / Suction plates

03 — COMPONENTI DI MOVIMENTAZIONE / HANDLING COMPONENTS

Rulli di varie dimensioni / Rollers of various sizes

Gruppi traino e pulegge / Drive groups and pulleys

Spintori completi / Complete pushers

Centratori / Centring devices

04 — COMPONENTI PER LAVORAZIONI E FINITURA / PROCESSING AND FINISHING COMPONENTS

Mandrini (umido e secco) / Spindles (wet and dry)

Satelliti per lappatura / Lapping satellites

Canotti testa lappatura / Lapping head sleeves

Biselii / Bevels

05 — COMPONENTI AD ALTA PRECISIONE / HIGH PRECISION COMPONENTS

Rigenerazione testine Dimatix / Dimatix printhead regeneration

Rigenerazione testine Seiko / Seiko printhead regeneration



**NON TROVI IL TUO COMPONENTE?
CONTATTACI. VALUTIAMO OGNI RICHIESTA DI
RIGENERAZIONE SU COMPONENTI NON
PRESENTI IN QUESTO ELENCO.**

**CAN'T FIND YOUR COMPONENT? CONTACT
US. WE EVALUATE EVERY REGENERATION
REQUEST FOR COMPONENTS NOT LISTED
HERE.**

CINQUE DIVISIONI. UN UNICO PARTNER.

L'INTERO CICLO PRODUTTIVO CERAMICO.

Il settore ceramico industriale è un sistema complesso, in cui ogni fase del processo produttivo dipende dalla qualità di quella precedente e condiziona quella successiva.

La rettifica dei bordi, la finitura superficiale, la gestione dei ricambi, l'assistenza tecnica, la rigenerazione dei componenti: non sono attività separate.

Sono ingranaggi di un meccanismo unico, che funziona bene solo quando ogni parte è al suo posto, nelle condizioni ottimali.

Green Diamant è stata costruita attorno a questa consapevolezza. Le cinque divisioni — EDGE, FLEX, MATCH, SERVICE e RE-GENERATION — non sono linee di prodotto indipendenti. Sono un ecosistema progettato per coprire l'intero arco del processo ceramico, dalla lavorazione meccanica alla finitura superficiale, dalla gestione dei ricambi all'assistenza in linea, fino alla rigenerazione dei componenti usurati.

Scegliere Green Diamant significa scegliere un interlocutore unico per tutte le esigenze tecniche della linea ceramica. Un partner che conosce il processo nel suo insieme, non solo il singolo prodotto. Che parla il linguaggio della produzione, non solo quello commerciale.

FIVE DIVISIONS. ONE SINGLE PARTNER. THE ENTIRE CERAMIC PRODUCTION CYCLE.

The industrial ceramic sector is a complex system, in which every phase of the production process depends on the quality of the previous one and conditions the next.

Edge rectification, surface finishing, spare parts management, technical assistance, component regeneration: these are not separate activities.

They are cogs in a single mechanism, which works well only when every part is in its place, in optimal condition.

Green Diamant was built around this awareness.

The five divisions — EDGE, FLEX, MATCH, SERVICE and RE-GENERATION — are not independent product lines. They are an ecosystem designed to cover the entire arc of the ceramic process, from mechanical processing to surface finishing, from spare parts management to on-line assistance, through to the regeneration of worn components.

Choosing Green Diamant means choosing a single point of contact for all the technical needs of the ceramic line. A partner who understands the process as a whole, not just the individual product. Who speaks the language of production, not just the commercial one.



EDGE — Diamond Wheels & Fickert

Rettifica, lappatura, taglio, bisellatura. La precisione millimetrica che definisce la qualità del prodotto finito.

Rectification, lapping, cutting, bevelling. The millimetric precision that defines the quality of the finished product.

FLEX — Brushes & Tools

Finitura superficiale, pulizia di processo, smalteria. La superficie vellutata che trasforma la ceramica in eccellenza.

Surface finishing, process cleaning, glazing. The velvet surface that transforms ceramics into excellence.

MATCH — Spare Parts

Ricambi originali e compatibili per linee ceramiche. Il componente giusto, al momento giusto, sulla macchina giusta.

Original and compatible spare parts for ceramic lines. The right component, at the right time, on the right machine.

SERVICE — Technical Assistance

Assistenza tecnica specializzata H24 su rettifica, lappatura, taglio, spacco e scelta. La linea non si ferma.

Specialised H24 technical assistance on rectification, lapping, cutting, breaking and sorting. The line never stops.

RE-GENERATION — Regenerated Components

Rigenerazione certificata di componenti industriali con tracciabilità NFC. Prestazioni equivalenti al nuovo, a una frazione del costo.

Certified regeneration of industrial components with NFC traceability. New-equivalent performance, at a fraction of the cost.

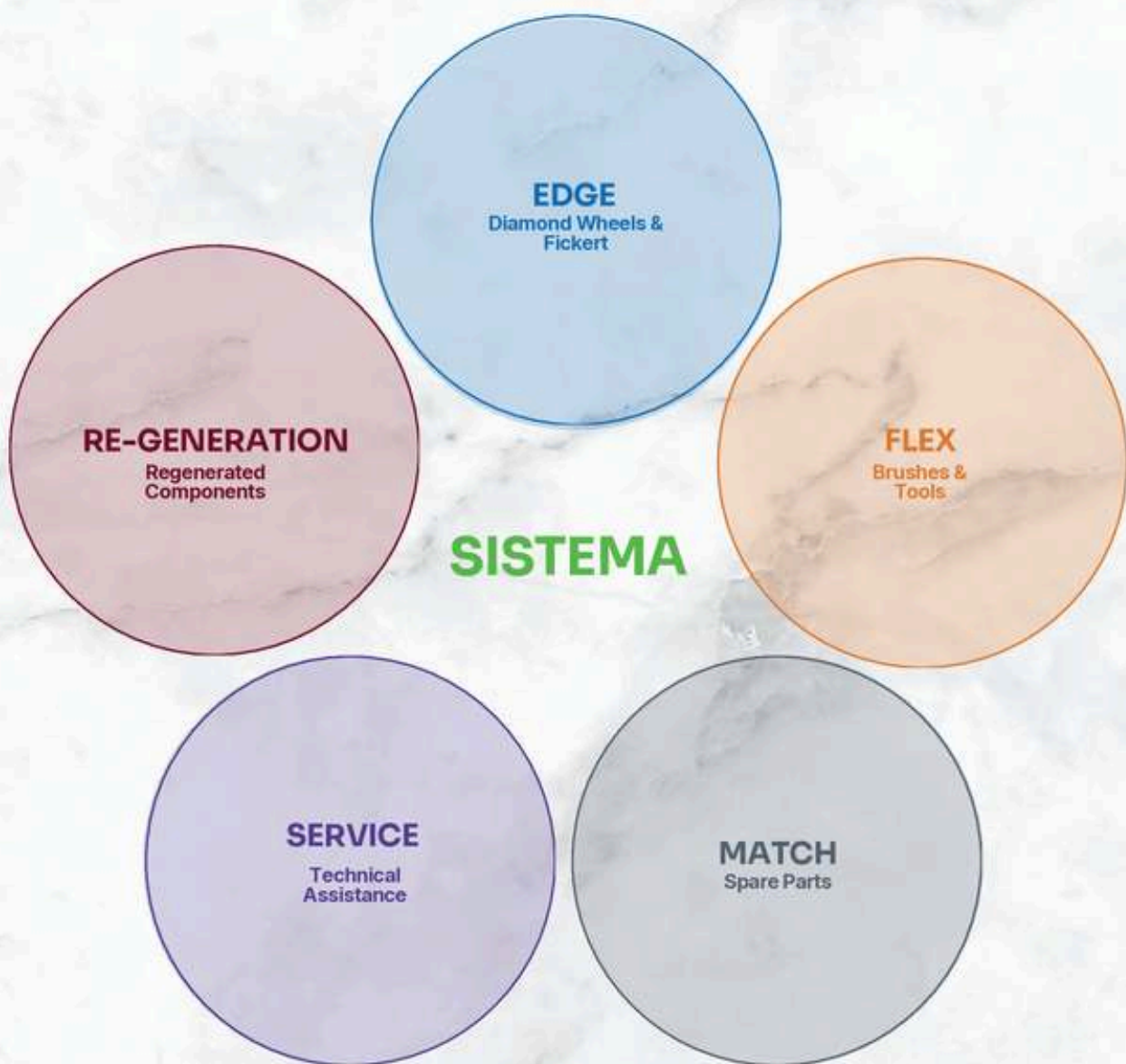
Non forniamo prodotti. Costruiamo continuità.

We don't supply products. We build continuity.



**Il partner
tecnico per
l'industria
ceramica.**

**The technical partner for
the ceramic industry.**



I NOSTRI CONTATTI

CONTACT US

Sede / Headquarters

Via Emilia Romagna, 166
41049 Sassuolo (MO) – Italia

Telefono / Telephone

+39 0536 403419

Ufficio Commerciale Italia / Italy Sales Office

commerciale@greendiamant.com

Amministrazione / Administration Office

amministrazione@greendiamant.com

Ufficio Commerciale Estero / Export Sales Department

salesdepartment@greendiamant.com

Website

www.greendiamant.com

Instagram

@greendiamant.srl

LinkedIn

Green Diamant





www.greendiamant.com

