



EVA

Automatic vertical driers
Essiccatoi verticali automatici
Secaderos verticales automáticos



SACMI
Ceramics, better.

EVA Series

A partner that is always flexible - and even more accurate

The dryer plays an important role in the ceramic production cycle, as it must:

- produce tiles of all sizes, of identical temperature, humidity and strength
- keep pace with press output
- be flexible enough to adjust to any production line stops by modifying its heat output

Reliability is an essential feature that is applied to all EVA vertical driers thanks

to various technical solutions, such as:

- precision drive units with an absolute minimum of play
- constant-guidance conveyance system with extremely low attrition
- specially designed air flow dynamics at the final stage of the drying process
- a sophisticated drying temperature control system

Partner sempre flessibile e ancora più attento

L'essiccatoio ha un compito molto importante nel ciclo ceramico:

- ottenere, per qualsiasi formato, piastrelle perfettamente omogenee nei valori di temperatura, umidità residua e resistenza
- tenere il ritmo imposto dalla pressa
- adeguarsi ad eventuali interruzioni della linea di produzione modificando il proprio regime termico.

È quindi indispensabile una grande affidabilità, applicata in tutti gli essiccatoi verticali EVA grazie a diverse soluzioni tecniche quali:

- scelta accurata degli organi di trasmissione con giochi minimi
- sistema di movimentazione con attriti molto bassi e sempre guidato
- una particolare dinamica di ventilazione nella fase conclusiva del processo di essiccazione
- un sofisticato sistema di controllo delle temperature di essiccamento.

Partner siempre flexible y todavía más atento

El secadero tiene una función muy importante en el ciclo cerámico:

- proporcionar, en cualquier formato, azulejos perfectamente homogéneos en los valores de temperatura, humedad residual y resistencia
- mantener el ritmo impuesto por la prensa
- adecuarse a eventuales interrupciones de la línea de producción, modificando el propio régimen térmico.

Por lo tanto, es indispensable una gran fiabilidad, aplicada en todos los secaderos verticales EVA, gracias a diferentes soluciones técnicas tales como:

- atenta elección de los elementos de transmisión, con juegos mínimos
- sistema de desplazamiento con rozamientos muy bajos y siempre guiado
- una particular dinámica de ventilación durante la fase final del proceso de secado
- un sofisticado sistema de control de las temperaturas de secado.





Synchronized...

Moto...

Movimiento...

Smooth Start, Smooth Exit

The “chuck” set consists of two series of conical pins that are introduced into the countersunk ends of the rollers, lifting and rotating them.

The drive system consists of sealed gearboxes, and equipped with inverter, that ensure soft, smooth tile entry into and out of the drier.

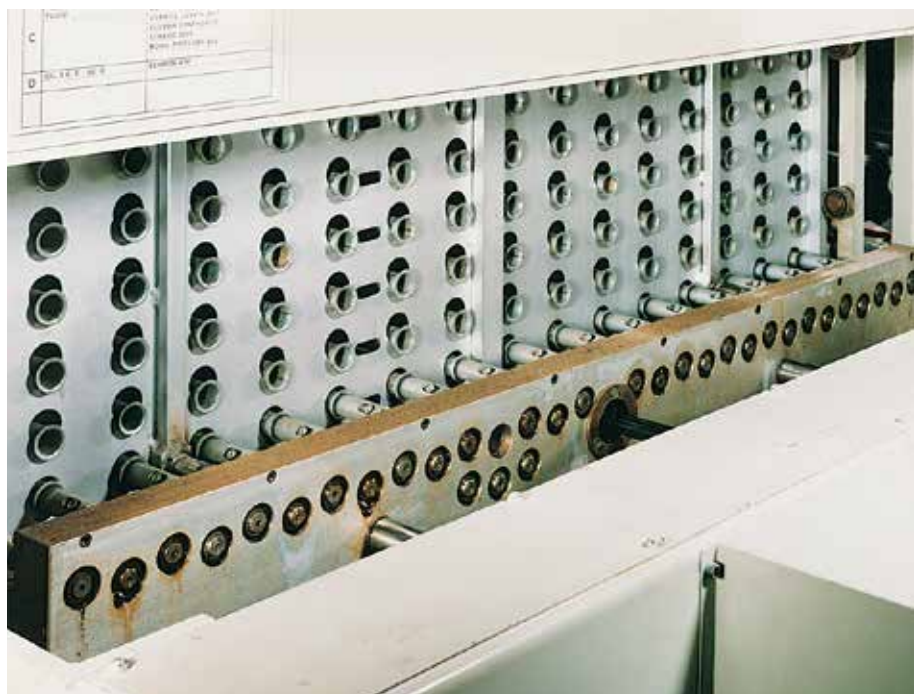
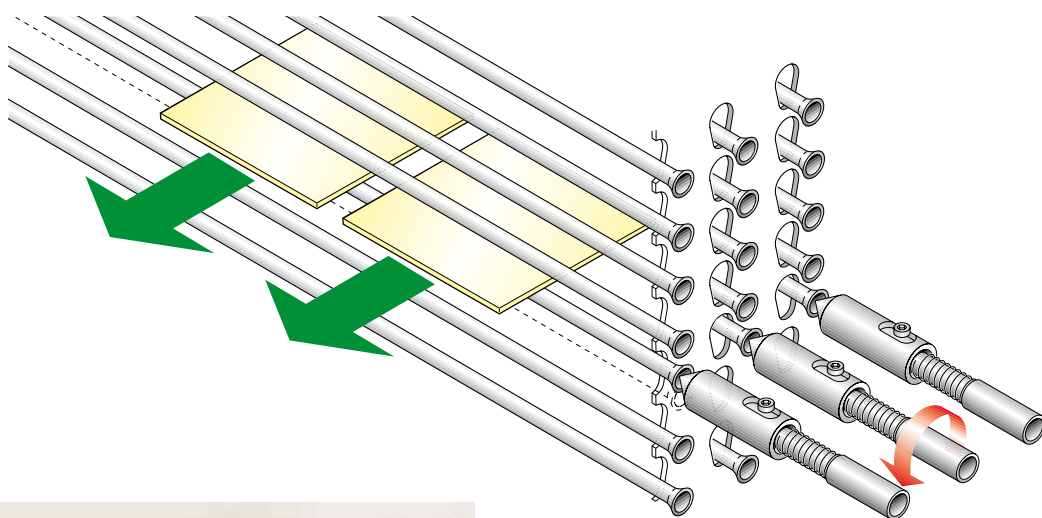
Liscio inizio, dolce uscita

Il complesso dei mandrini è costituito da due serie di perni a punta conica che si introducono nelle estremità svasate dei rulli sollevandole e facendole ruotare. La movimentazione, realizzata con scatole di ingranaggi stagne e dotata di inverter, assicura alle piastrelle un ingresso e una uscita dolci e senza urti.

Entrada y salida suaves

El grupo de los mandrinos está constituido por dos series de pernos con punta cónica que se introducen en las extremidades avellanadas de los rodillos, elevándolas y haciéndolas girar.

El desplazamiento, realizado con cajas de engranajes estancas y equipada con inverter, asegura a los azulejos una entrada y una salida suaves y sin choques.



Stop and go,
Stop and go

The tile baskets are conveyed by chains with extremely low friction allowing a less powerful motor to be used. The motor is coupled with a high transmission ratio reducer.

The latter is fixed to the structure with a double anti-rotation support arm and is coupled to the main drier shaft of the drier. Chain pins, bushings and rollers are made of high quality steel and are automatically lubricated with high temperature synthetic oil.

Thanks to inverter control it is possible to control basket acceleration thus obtaining that smooth, regular movement essential to precise positioning. To reduce kinematic play even further (especially in phases where the dryer is imbalanced), a device (OPT) is available to ensure the basket is correctly positioned whatever the situation.

Engineering simplicity, employment of only quality materials, perfect sizing of all components and SACMI's long-standing experience in the design and construction of details guarantee absolute reliability of the system.

Stop and go,
Stop and go

I cestelli con le piastrelle sono trasportati da catene con attrito bassissimo per cui si può adottare un motore di potenza ridotta.

Il motore è accoppiato ad un riduttore ad elevato rapporto di trasmissione, fissato sulla struttura con un doppio braccio di reazione e calettato sull'albero principale dell'essiccatoio.

Perni, boccole e rulli della catena sono realizzati in acciaio di elevata qualità e lubrificati automaticamente con olio sintetico per alte temperature.

Grazie al comando con inverter è possibile il controllo dell'accelerazione dei cestelli ottenendo un movimento molto dolce e regolare che favorisce un preciso posizionamento.

Per ridurre ulteriormente i giochi cinematici (soprattutto nelle fasi di essiccatoio sbilanciato) è disponibile un dispositivo (OPT) che assicura la corretta posizione del cestello in ogni situazione.

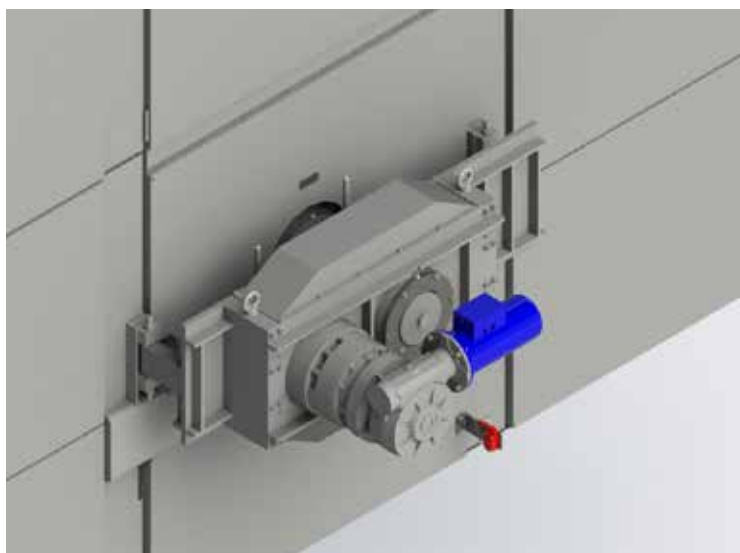
La semplicità costruttiva, la scelta di materiali di qualità, il dimensionamento adeguato di tutti i componenti e l'esperienza SACMI nello studio e realizzazione dei dettagli, sono garanzia di un'affidabilità assoluta del sistema.

Stop and go,
Stop and go

Las cestas con los azulejos son transportadas por cadenas con bajísimo rozamiento por lo que es posible adoptar un motor de potencia reducida.

El motor está acoplado a un reductor de elevada relación de transmisión, fijado a la estructura mediante un doble brazo de reacción y ensamblado al eje principal del secadero. Pernos, casquillos y rodillos de la cadena están realizados con acero inoxidable de alta calidad y lubricados automáticamente con aceite sintético para alta temperatura. Gracias al accionamiento mediante inverter, es posible controlar la aceleración de las cestas, obteniendo un movimiento muy suave y regular que favorece una colocación precisa. Para reducir aún más los juegos cinemáticos (sobre todo, en las fases de secadero desequilibrado), se encuentra disponible un dispositivo (opcional) que asegura la correcta posición del cesto en cualquier situación.

La simplicidad constructiva, la elección de materiales de calidad, el adecuado dimensionamiento de todos los componentes y la experiencia SACMI en el estudio y la realización de los detalles, son garantía de una fiabilidad absoluta del sistema.



...drive ...sincronizzato ...sincronizado

Perfection of movement is not, in itself, enough: movements need to be monitored.

Each basket is swing-mounted on arms fixed to the chain. To keep oscillation and thus accidental collisions, falls and system shutdowns to an absolute minimum three main design features have been employed:

- The baskets have pins, which are inserted into and slide along guides fixed to the frame along their entire route: oscillation is thus eliminated.
- A microswitch-operated device controls trajectory on the critical sections of the route (upper and lower curve).
- Monitoring of the power being drawn by the motor allows early tracing of any faults, thus preventing any possible damage.

... maximising safety

- As always, Sacmi does its utmost to optimise machine performance, reliability and efficiency, and focuses considerable attention on working conditions and safety in the workplace.

Muovere bene non basta; è necessario sorvegliare i movimenti.

Ogni cestello è montato basculante sui bracci fissati alla catena.

Per contenere al massimo le oscillazioni evitando urti, cadute e arresti del sistema, si sono adottati tre fondamentali accorgimenti:

- I cestelli sono dotati di perni che si inseriscono e scorrono entro guide fissate al telaio lungo tutto il loro percorso, l'oscillazione viene così eliminata
- Un dispositivo con microinterruttori controlla la traiettoria nelle zone critiche del percorso (curva superiore e inferiore)
- Il controllo della potenza impiegata dal motore consente di individuare eventuali anomalie prevenendo possibili danni.

... con la massima sicurezza

- La Sacmi, da sempre, compie il massimo sforzo per ottimizzare prestazioni, affidabilità ed efficienza delle macchine, prestando anche grande attenzione alle condizioni operative ed alla sicurezza degli addetti nel luogo di lavoro.

Mover bien no es suficiente; es necesario supervisar los movimientos.

Cada cesta está suspendida de brazos fijados a la cadena.

Para reducir al máximo las oscilaciones, evitando choques, caídas y paradas del sistema, se han adoptado tres mejoras fundamentales:

- Las cestas están equipadas con pernos que se introducen y se deslizan por el interior de guías fijadas al bastidor a lo largo de todo su recorrido; de este modo, la oscilación queda eliminada
- Un dispositivo con microinterruptores controla la trayectoria en las zonas críticas del recorrido (curva superior e inferior)
- El control de la potencia empleada por el motor permite detectar posibles anomalías previniendo posibles daños.

... con la máxima seguridad.

- Sacmi, desde siempre, dedica gran empeño a optimizar las prestaciones, la fiabilidad y la eficiencia de las máquinas, prestando también mucha atención a las condiciones operativas y a la seguridad de los empleados en el lugar de trabajo.



POWERLINK logic

Logica POWERLINK

Lógica POWERLINK

The new automation solutions are highly effective as regards high-added-value data processing (machine production, management and diagnostics with an eye to Industry 4.0).

- Higher data transmission rates
- Shielded from disturbance
- Execution of all automatic cycles, semi-automatic and partial, via simple on-screen selection
- Improved diagnostics in the event of alarms (see fig.)
- More detailed alarms (up from 290 to 790)
- Remote tele-assistance connection via Ubiquity router and VPN tunnel (OPT)

La nuova automazione risulta di grande efficacia nell'ottica dell'elaborazione dei dati (produzione, gestione e diagnostica della macchina) per ricavarne valore (Industria 4.0).

- Maggiore velocità nella trasmissione dati
- Immunità ai disturbi
- Esecuzione di tutti i cicli automatici, semiautomatici e parziali tramite semplice selezione a video
- Migliora la diagnostica in caso di allarmi (vedi fig.)
- Migliora la definizione degli allarmi (passando da 290 a 790)
- Collegamento da remoto di teleassistenza tramite router Ubiquity e tunnel VPN (OPT)

La nueva automatización resulta muy eficaz desde la perspectiva del proceso de datos (producción, gestión y diagnóstico de la máquina) ya que genera valor (industria 4.0).

- Mayor velocidad de transmisión de los datos.
- Inmunidad a las perturbaciones.
- Ejecución de todos los ciclos automáticos, semiautomáticos y parciales mediante una selección simple en la pantalla.
- Mejora el diagnóstico en caso de alarmas (ver fig.).
- Mejora la definición de las alarmas (pasando de 290 a 790).
- Conexión de la tele-asistencia en modo remoto mediante un router Ubiquity y túnel VPN (opcional).

Alarm diagnostics

Diagnostica allarmi

Diagnóstico de las alarmas

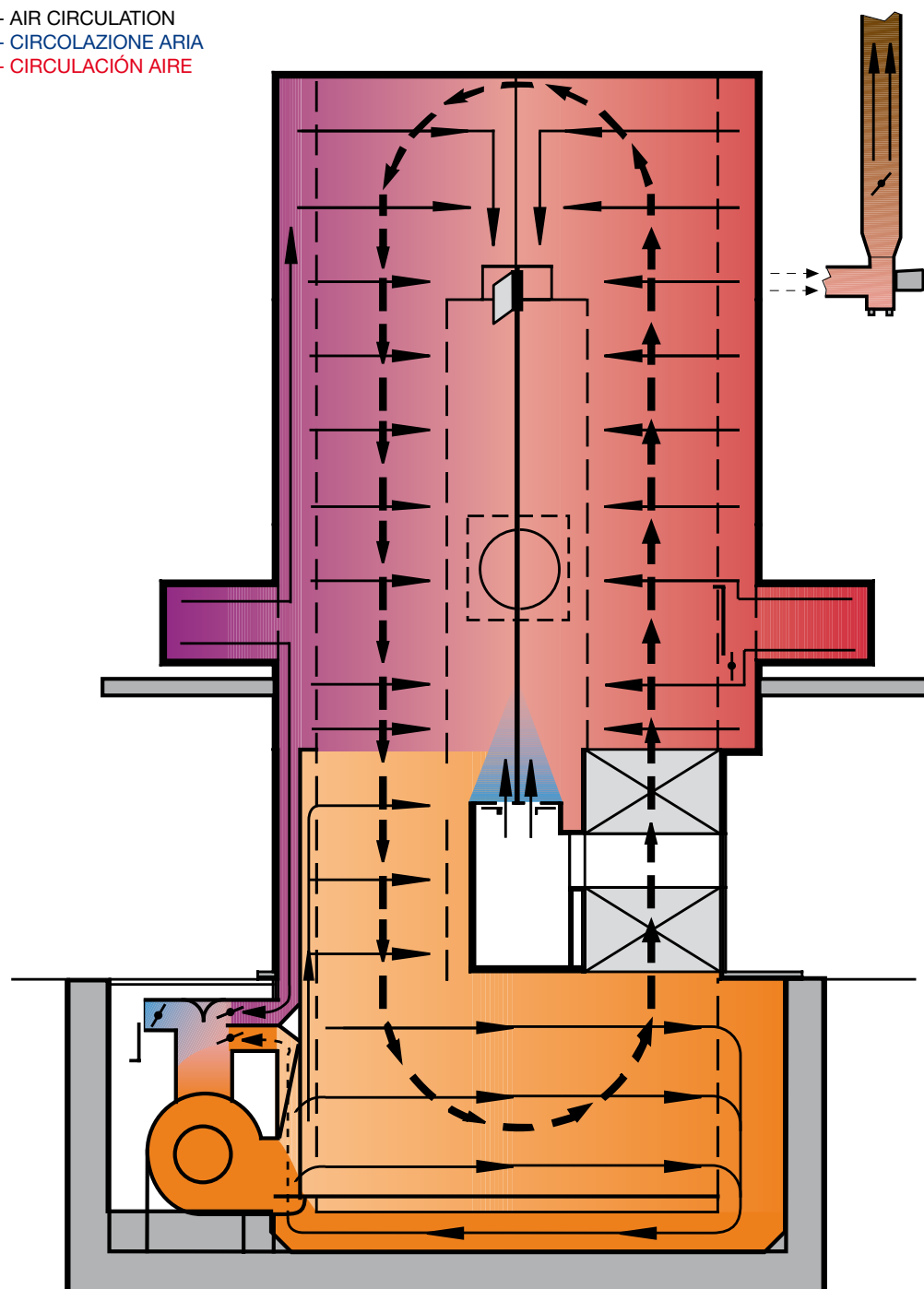


Drying cycle

Ciclo di essiccamento

Ciclo de secado

Fig. A - AIR CIRCULATION
Fig. A - CIRCOLAZIONE ARIA
Fig. A - CIRCULACIÓN AIRE



Shapes the air ...

Convection-type heat transmission heats the tiles and causes water to evaporate until the requested residual humidity is reached.

The two main fans and the two burners generate the hot air flows: these run parallel to the tile surfaces on each rack (see fig. B) along both the complete upward route (Zone 1) and downward route (Zone 2).

The lower section of the dryer structure features a third highly important area: the stabilization zone.

A fan circulates a mixture of hot and cold air to even out tile temperature and humidity, thus creating optimum conditions for downstream processes. The chimney fan ensures expulsion of the steam; its delivery rate is controlled by a gate or inverter (OPT).

HOT AIR BURNER 1

ARIA CALDA BRUCIATORE 1
AIRE CALIENTE QUEMADOR 1

HOT AIR BURNER 2

ARIA CALDA BRUCIATORE 2
AIRE CALIENTE QUEMADOR 2

STABILIZATION HOT AIR

ARIA CALDA STABILIZZAZIONE
AIRE CALIENTE ESTABILIZACIÓN

EXTERNAL AIR

ARIA ESTERNA
AIRE EXTERNO

STACK AIR

ARIA CAMINO
AIRE CHIMENEA

Plasma l'aria ...

La trasmissione di calore per convezione provoca il riscaldamento delle piastrelle e l'evaporazione dell'acqua fino a raggiungere valori di umidità residua richiesti.

A questo provvedono i due ventilatori principali ed i due bruciatori che generano flussi d'aria calda distribuiti parallelamente alle superfici delle piastrelle di ogni ripiano (vedi fig. B), lungo tutto il percorso in salita (1° zona) e in discesa (2° zona).

Il settore inferiore dell'incastratura è caratterizzato da una terza zona molto importante: la stabilizzazione. Qui un ventilatore fa circolare una miscela d'aria calda e fredda, che rende omogenei i valori di temperatura delle piastrelle, predisponendole per le lavorazioni successive. Il ventilatore del camino garantisce l'espulsione del vapore la cui portata viene regolata tramite una serranda o un inverter (OPT).

Plasma el aire ...

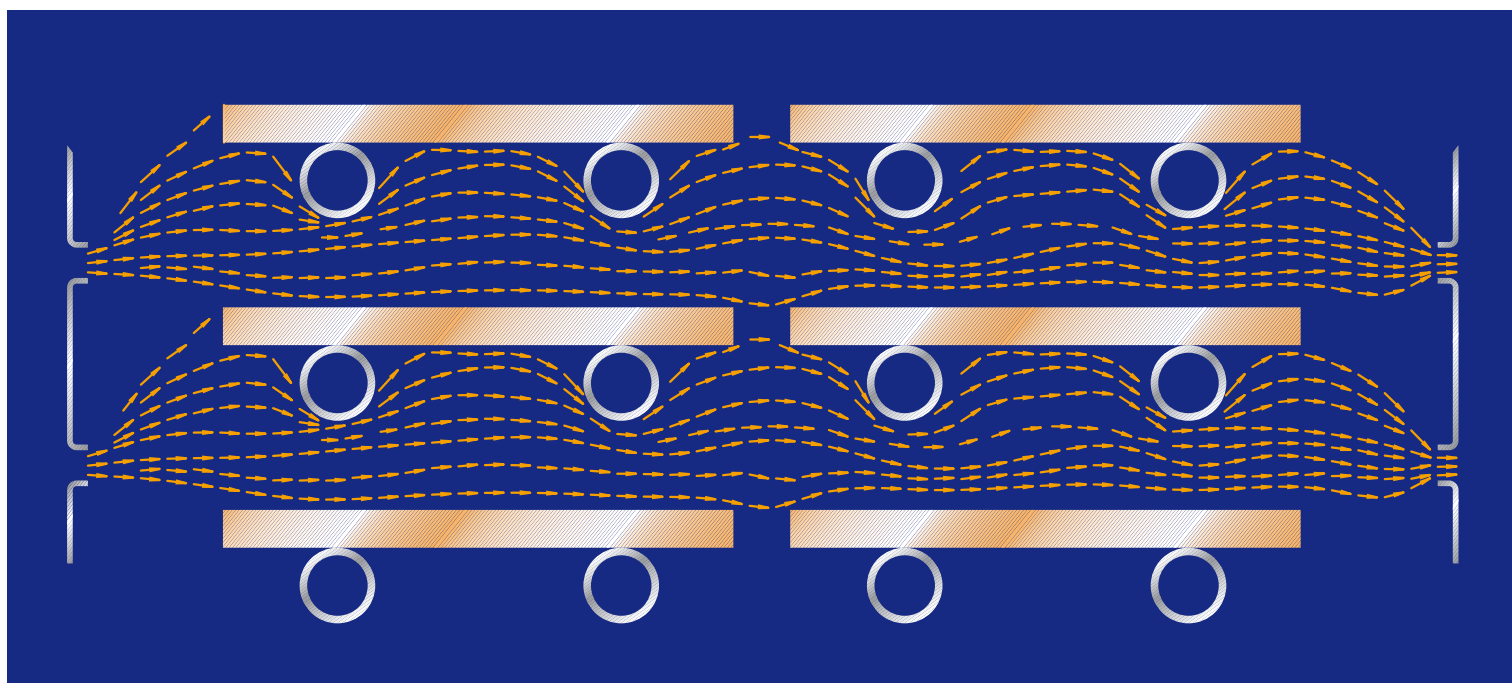
La transmisión de calor por convección provoca el calentamiento de los azulejos y la evaporación del agua hasta alcanzar los valores de humedad residual requeridos. De ello se encargan los dos ventiladores principales y los dos quemadores que generan flujos de aire caliente distribuidos paralelamente a las superficies de los azulejos de cada plano (ver fig. B), a lo largo de todo el recorrido de subida (1.ª zona) y de bajada (2.ª zona).

El sector inferior de la estructura del secadero se caracteriza por una tercera zona muy importante: la zona de estabilización. En ella, un ventilador hace girar una mezcla de aire caliente y frío que, homogeneiza las temperaturas de los azulejos y los deja a punto para los sucesivos tratamientos. El ventilador de la chimenea garantiza la expulsión del vapor, cuyo caudal se regula mediante una compuerta o un inverter (opcional).

Fig. B - AIR FLOWS

Fig. B - LUSSI ARIA

Fig. B - FLUJOS DE AIRE

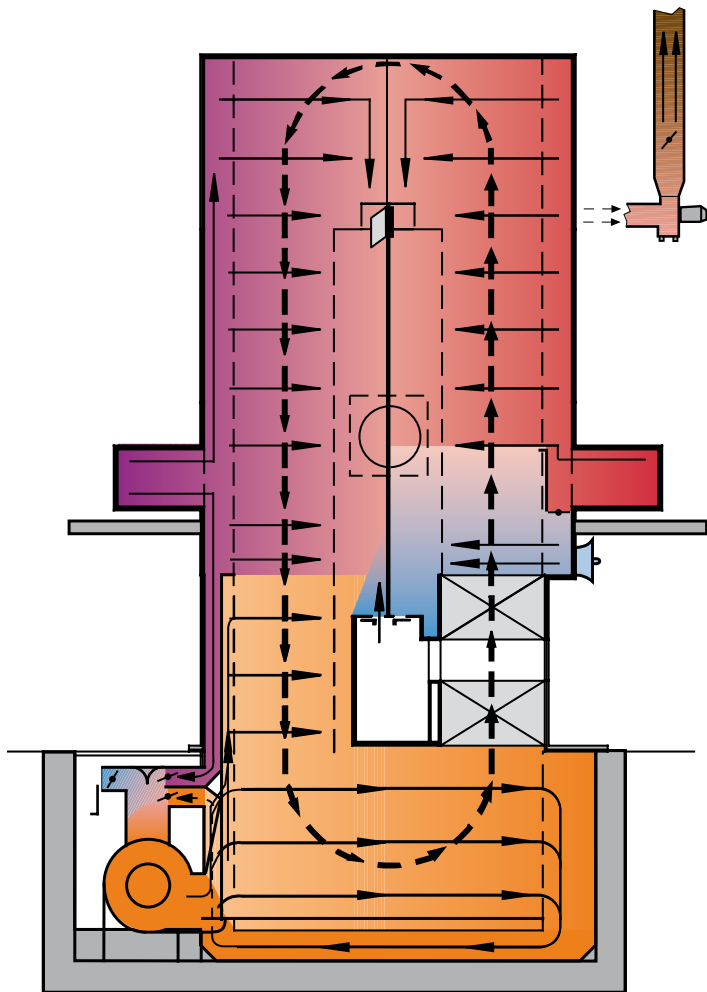


Heat modulation

Modulazione del calore

Modulación del calor

Fig. C - AIR CIRCULATION WITH PRE-VENTILATION (OPT)
Fig. C - CIRCOLAZIONE ARIA CON PREVENTILAZIONE (OPT)
Fig. C - CIRCULACIÓN AIRE CON PRE-VENTILACIÓN (OPCIONAL)



...with the right tools

The excellent results obtained during the drying cycle are provided by several design features.

- Two air-flow burners and two re-circulating fans provide two independent, properly balanced drying zones.
- Uniformity of air flow is guaranteed by a specially designed distribution grating.
- Various types of thermal and mechanical adjustment can be set in case tile feed from the press stops or the glazing machine shuts down.

...con i giusti strumenti

Gli ottimi risultati del ciclo termico sono dovuti a diversi accorgimenti progettuali.

- Due bruciatori del tipo in vena d'aria e due ventilatori di ricircolo, permettono di ottenere due zone di essiccamento indipendenti e bilanciate.
- L'uniformità dei flussi di aria calda è garantita dalle griglie di distribuzione opportunamente studiate.
- In caso di mancata alimentazione di piastrelle dalla pressa o di fermate della smaltatrice, è possibile impostare vari tipi di regolazione termica e meccanica.

...con los instrumentos adecuados

Los resultados óptimos del ciclo térmico se deben a diferentes mejoras de proyecto.

- Dos quemadores de tipo en vena de aire y dos ventiladores de recirculación, permiten obtener dos zonas de secado independientes y equilibradas.
- La uniformidad de los flujos de aire caliente se garantiza mediante unas rejillas de distribución oportunamente estudiadas.
- En caso de falta de alimentación de azulejos desde la prensa o de paradas de la esmaltadora, es posible configurar varios tipos de regulación térmica y mecánica.

- High-volume air flows ensure tiles are dried at a relatively low temperature, with homogeneous flows in all zones.
- Pre-ventilation can be applied at the beginning of the 1st zone when required by special bodies. This ensures more gradual tile heating (OPT) (see Fig. C).
- By making simple mechanical adjustments in the stabilisation zone, it's possible to set up a further supplementary cooling zone to bring tile temperature below 65 °C (see fig. D).

- Le grandi portate di aria assicurano un essiccamento a temperature relativamente basse ed un'omogeneità dei flussi in tutte le zone.
- Quando particolari impasti lo richiedono è possibile applicare una preventilazione all'inizio della 1.^a zona per ottenere un riscaldamento più graduale delle piastrelle (OPT) (vedi fig. C).
- E' possibile realizzare, con semplici regolazioni meccaniche nella zona di stabilizzazione, una ulteriore zona di raffreddamento supplementare per portare la temperatura delle piastrelle sotto i 65°C (vedi fig. D).



... saving energy

- Much attention has been focussed on reducing thermal dispersion by equipping the machine with thicker insulation.
- To limit consumption further it is possible to install an automatic stack-expelled exhaust air adjustment system (OPT). The outgoing air flow rate is, in this case, modulated by an inverter that adjusts fan speed according to a signal

transmitted by a moisture content transducer.

- To maximise energy savings on driers it is possible to recover heat from the hot air in the kiln cooling section. For this purpose the machine must be integrated with a unit (OPT) that controls the flow rate and pressure of the hot air sent to the relevant drier zones, thus ensuring secure operation under all working conditions. (OPT) (see Fig. E).

... risparmiando energia

- Particolare attenzione è stata prestata alla riduzione delle dispersioni termiche, dotando la macchina di una coibentazione di elevato spessore.
- Per limitare ulteriormente i consumi è possibile installare un sistema automatico di regolazione dell'aria esausta espulsa al camino (OPT). La portata dell'aria in uscita, in questo caso, viene modulata da un inverter che regola la velocità del ventilatore in funzione di un segnale trasmesso da un trasduttore

di umidità.

- Per massimizzare il risparmio energetico negli essiccatoi è possibile recuperare il calore dell'aria calda del raffreddamento del forno. A tal fine la macchina deve essere integrata con un gruppo (OPT) adibito alla gestione ed al controllo della portata e della pressione dell'aria calda inviata nelle zone dell'essiccatoio predisposte, garantendo un funzionamento sicuro in tutte le condizioni di funzionamento. (OPT) (vedi fig. E).

... économisant de l'énergie

- La réduction des déperditions de chaleur a fait l'objet d'une attention toute particulière et la machine a été munie d'un calorifugeage de forte épaisseur.
- Pour limiter encore plus la consommation, il est possible d'installer un système automatique de réglage de l'air épuisé éjecté vers la cheminée (OPT). Dans ce cas, le débit d'air en sortie est modulé par un inverseur qui règle la vitesse du ventilateur en fonction d'un signal transmis par un

transducteur d'humidité.

- Pour maximiser l'économie d'énergie dans les séchoirs, il est possible de récupérer la chaleur de l'air chaud du refroidissement du four. Pour cela, la machine doit être munie d'un groupe (OPT) pour la gestion et le contrôle du débit et de la pression de l'air chaud envoyé dans les zones du séchoir prédisposées, en garantissant ainsi un fonctionnement sûr dans toutes les conditions de fonctionnement. (OPT) (voir fig. E).

Fig. D - AIR CIRCULATION WITH COOLING (OPT)

Fig. D - CIRCOLAZIONE ARIA CON RAFFREDDAMENTO (OPT)

Fig. D - CIRCULACIÓN AIRE CON ENFRIAMIENTO (OPT)

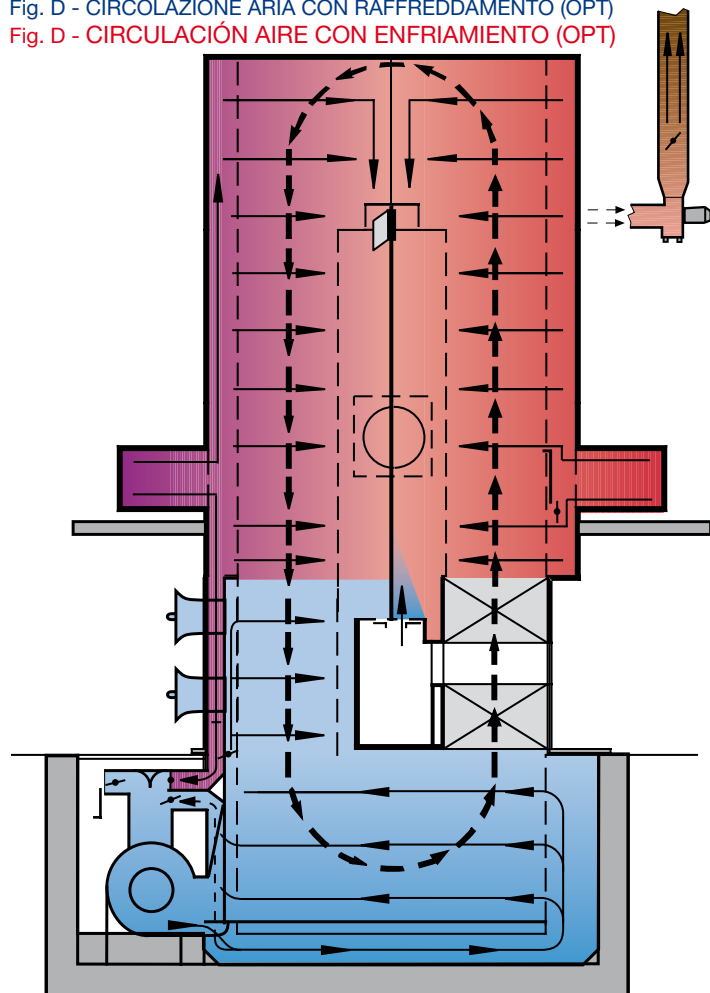


Fig. E - HEAT RECOVERY

Fig. E - RECUPERO CALORE

Fig. E - RECUPERACIÓN DE CALOR



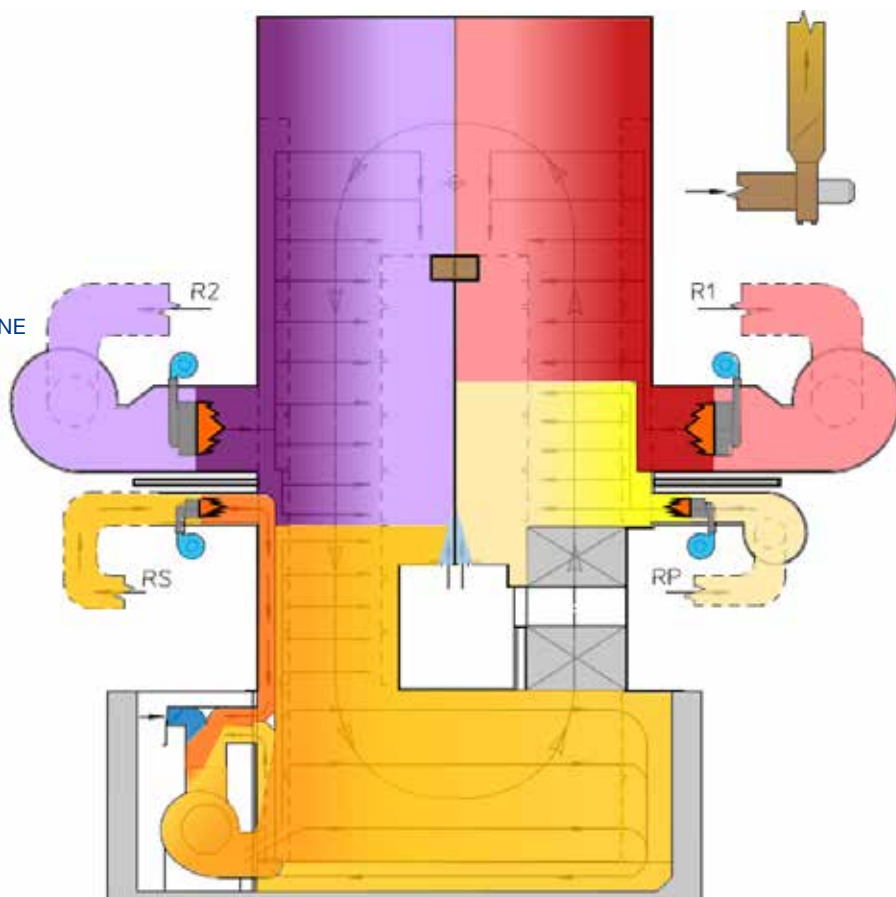
EVA 510/312

EVA 510/312

EVA 510/312

Fig. F – EVA510 AIR CIRCULATION
Fig. F – EVA510 CIRCOLAZIONE ARIA
FIG. F - EVA510 CIRCULACIÓN AIRE

- BURNER 1 HOT AIR
ARIA CALDA BRUCIATORE 1
AIRE CALIENTE QUEMADOR 1
- BURNER 2 HOT AIR
ARIA CALDA BRUCIATORE 2
AIRE CALIENTE QUEMADOR 2
- PRE-VENTILATION BURNER HOT AIR
ARIA CALDA BRUCIATORE PREVENTILAZIONE
AIRE CALIENTE QUEMADOR PREVENTILACIÓN
- STABILISATION BURNER HOT AIR
ARIA CALDA BRUCIATORE STABILIZZAZIONE
AIRE CALIENTE QUEMADOR ESTABILIZACIÓN
- EXTERNAL AIR – COLD
ARIA ESTERNA – FREDDA
AIRE EXTERNO – FRÍO
- CHIMNEY AIR
ARIA CAMINO
AIRE CHIMENEA



To optimise the drying curve, these machines feature a new air recirculation solution made up of four independent thermal zones. In addition to being applied in the two main circuits, burners are, in this case, also used in the pre-ventilation and stabilisation zones.

Con l'obiettivo di ottimizzare la curva di essiccamento, su queste machine è presente un nuovo ricircolo dell'aria composto da quattro zone termiche indipendenti. I bruciatori, oltre a essere applicati nei due ricircoli principali, in questo caso, sono utilizzati anche nelle zone di preventilazione e stabilizzazione.

Con el objetivo de optimizar la curva de secado, en estas máquinas hay una nueva recirculación del aire formada por cuatro zonas térmicas independientes. En este caso, los quemadores no solo se instalan en las dos zonas de recirculaciones principales, sino que también se utilizan en las zonas de preventilación y estabilización.

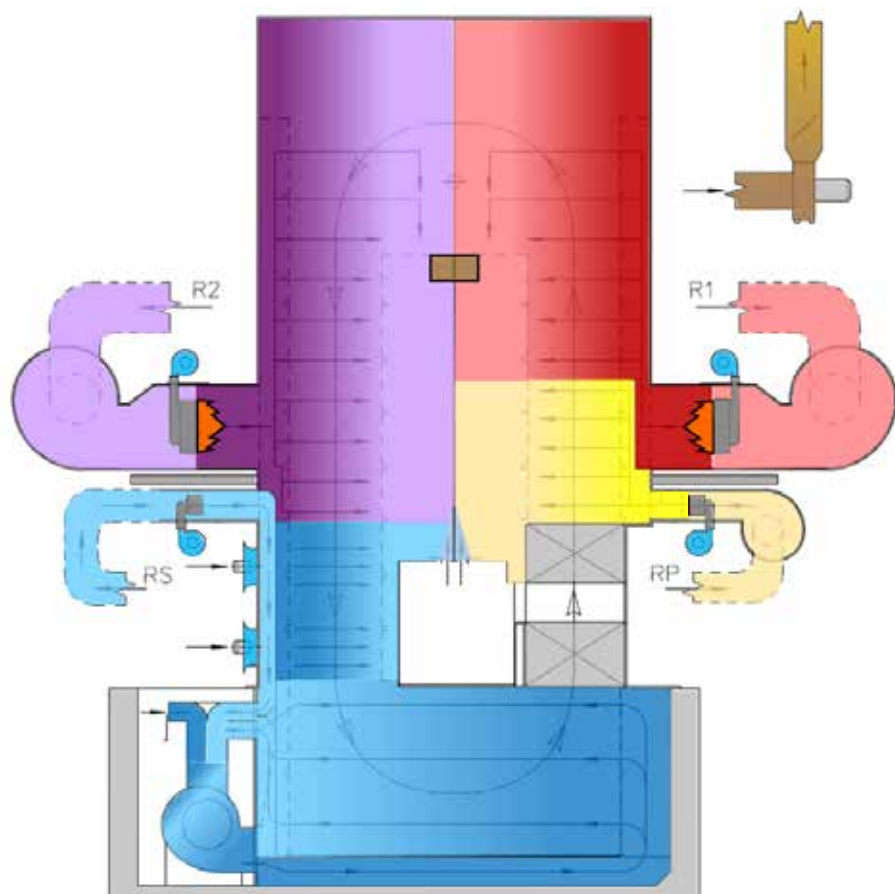


Fig. G - EVA510 AIR CIRCULATION
WITH COOLING (OPT)

Fig. G - EVA510 CIRCOLAZIONE ARIA
CON RAFFREDDAMENTO (OPT)

FIG. G - EVA510 CIRCULACIÓN DEL
AIRE CON ENFRIAMIENTO
(OPCIONAL)

If pre-ventilation and cooling are used at low temperature, the two new burners can be shut down, leaving only the main ones on (see fig. G). To maximise energy savings on these dryers too, it is possible, in addition to applying the inverter on the chimney, to recover hot air from the kiln cooling zone for use on the two main burners and in prepared dryer zones.

Nel caso di utilizzo a bassa temperatura della preventilazione e del raffreddamento, i due nuovi bruciatori potranno essere spenti tenendo accesi solo quelli principali (vedi fig. G). Per massimizzare il risparmio energetico, anche su questi essiccatoi, oltre all'applicazione dell'inverter sul camino, è possibile recuperare l'aria calda di raffreddamento del forno sui due bruciatori principali e nelle zone dell'essiccatoio predisposte.

En el caso de utilizar temperaturas bajas en la zona de preventilación y de enfriamiento, es posible apagar los dos nuevos quemadores y mantener encendidos solo los principales (ver fig. G). Para maximizar el ahorro de energía también en estos secaderos, además de aplicar el inverter en la chimenea, es posible recuperar el aire caliente de enfriamiento del horno en los dos quemadores principales y en las zonas del secadero preparadas para ello.

The digital eye

L'occhio digitale

El ojo digital

The operator:

- selects the work mode and sets all work parameters
- selects the operating program
- controls and sets temperatures in the various drying zones
- examines production data
- monitors system inputs/outputs and warning messages

The electronic system:

- regulates the burners and stabilization so that the temperature in the various zones corresponds to the settings
- activates automatic chain lubrication
- handles the loading/unloading sequence via accurate control of all the roller units on the line
- warns the operator of scheduled maintenance deadlines
- constantly checks for correct mechanical/thermal operation and warns the operator of any faults.

L'Operatore:

- Sceglie la modalità di lavoro e imposta i parametri di funzionamento.
- Seleziona il programma operativo.
- Controlla e imposta le temperature nelle varie zone di essiccamento.
- Esamina i dati produttivi.
- Verifica gli input/output del sistema e i messaggi di allarme.

Il sistema elettronico:

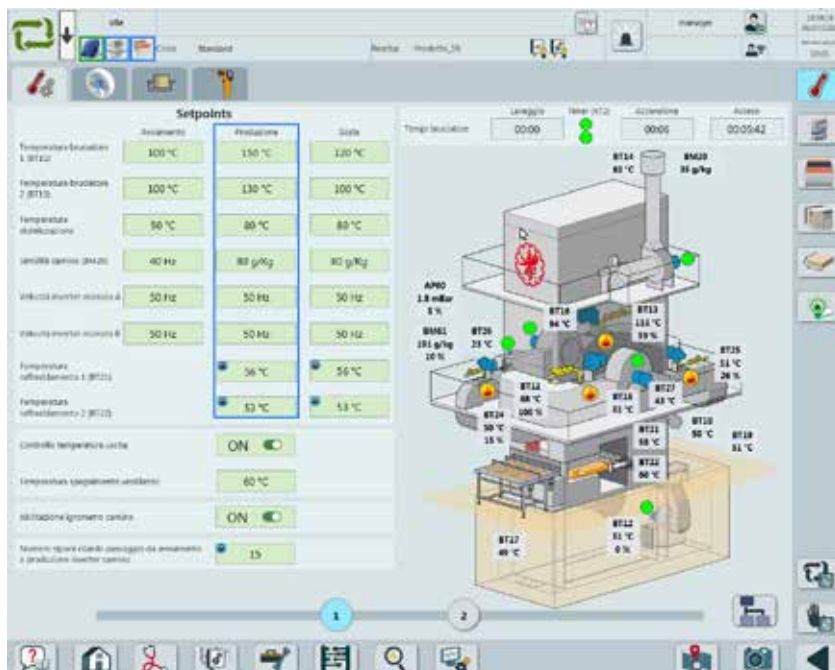
- Regola i bruciatori e la stabilizzazione in modo che le temperature delle varie zone corrispondano ai valori impostati.
- Attiva la lubrificazione automatica della catena.
- Gestisce la logica di carico e scarico comandando tutte le rulliere della linea.
- Avverte delle scadenze dei tempi di manutenzione.
- Controlla il funzionamento meccanico e termico segnalando eventuali anomalie.

El Operador:

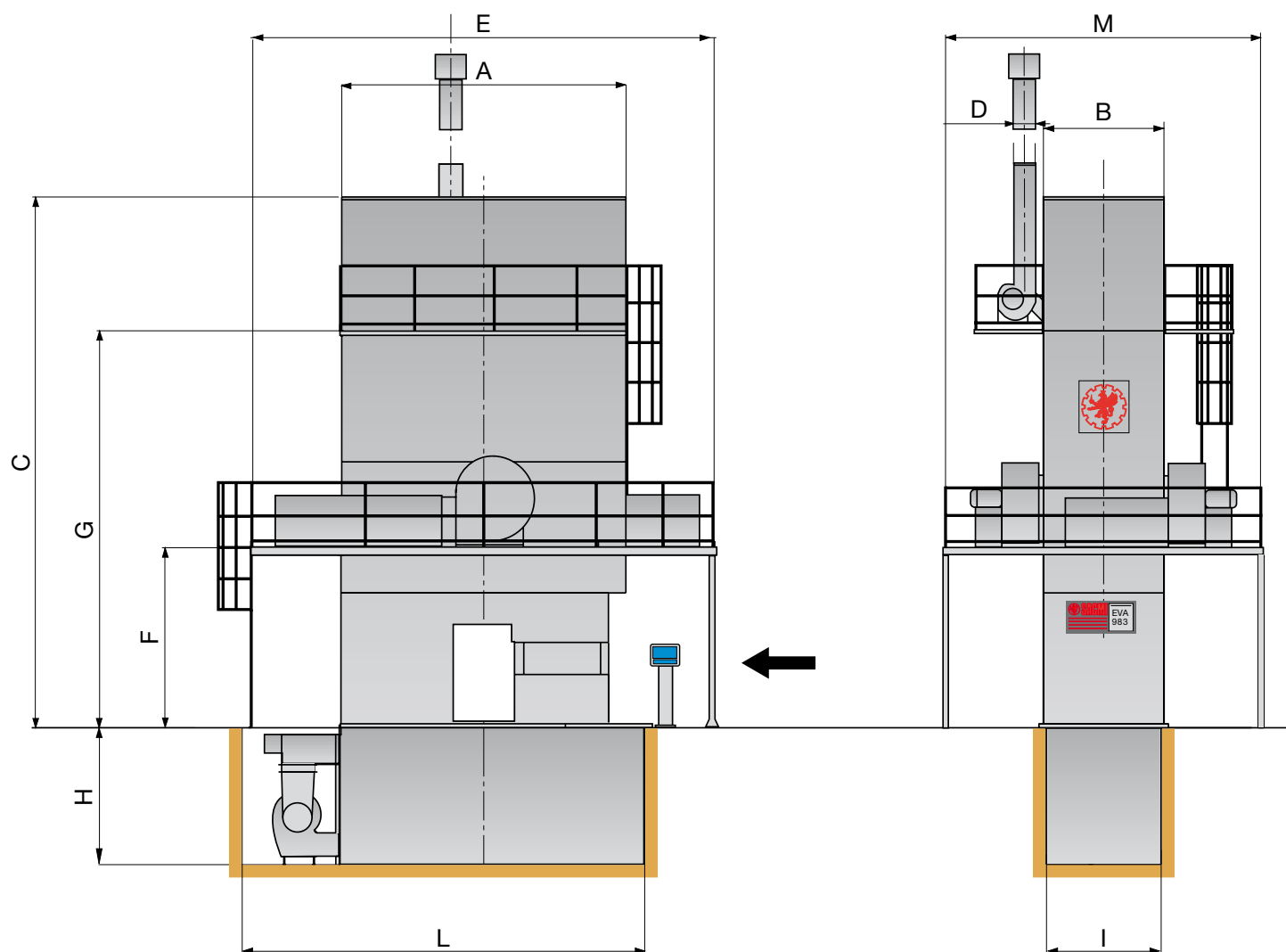
- Elige la modalidad de trabajo y establece los parámetros de funcionamiento.
- Selecciona el programa operativo.
- Controla y establece las temperaturas en las distintas zonas de secado.
- Examina los datos de producción.
- Comprueba los input/output del sistema y los mensajes de alarma.

El sistema electrónico:

- Regula los quemadores y la estabilización de modo que las temperaturas de las distintas zonas correspondan a los valores establecidos.
- Activa la lubricación automática de la cadena.
- Gestiona la lógica de carga y descarga, comandando todos los transportadores de rodillos de la línea.
- Advierte de los vencimientos de los tiempos de mantenimiento.
- Controla el funcionamiento mecánico y térmico, señalando eventuales anomalías.



EVA510 interface
Interfaccia EVA510
Interfaz EVA510



Dimensions (mm)

Dimensioni (mm)

Dimensiones (mm)

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M
EVA712	5046	2100	6885	400	8200	3090	-	2750	2010	6800	6000
EVA912			9135				6815				
EVA792	5046	2270	6885	400	8200	3090	-	2750	2180	6800	6000
EVA992			9135				6815				
EVA793	5546	2270	7225	400	8700	3090	-	3150	2180	7410	6000
EVA993			9475				6815				
EVA783	5546	2760	7225	500	8700	2970	-	3150	2670	7410	7000
EVA983			9475				6815				
EVA784	5546	2950	7225	500	8700	2970	-	3150	2860	7500	7200
EVA984			9475				6815				
EVA410	6060	2950	9745	700	9216	2970	6815	3425	2860	8010	7200
EVA412			11995			5220	9065				
EVA414			14245				11315				
EVA510	7630	2950	9415	700	10784	2970	5690	3550	3100	10100	7200
EVA312	7630	2500	11665	700	10784	4095	7940	3550	3010	10100	6750

Main technical specifications

Caratteristiche tecniche principali

Características técnicas principales

			EVA712	EVA912	EVA792	EVA992	EVA793	EVA993
Tile loading - Caricamento piastrelle - Carga azulejos	Basket working width Larghezza utile cestello Anchura útil de la cesta	mm	1470		1620		1620	
	Basket working depth Profondità utile cestello Profundidad útil de la cesta	mm	1200		1200		1350	
	Basket height Altezza cestello Altura de la cesta	mm	750		750		750	
	Number of baskets Numero cestelli Número cestas		20	26	20	26	21	27
	Number of shelves per basket Numero ripiani per cestello Número planos por cesto		13		13		13	
	Total no. of shelves Numero ripiani totale Número total planos		260	338	260	338	273	351
	Horizontal roller pitch Passo orizzontale rulli Paso horizontal rodillos	mm	75		75		75	
	Roller diameter Diametro rulli Diámetro rodillos	mm	20		20		20	
	Max. shelf weight Peso max/ripiano Peso máx./plano	kg	45		45		50	
	Max. tile thickness Spessore max. piastrella Espesor máximo azulejo	mm	17		17		17	
	Max. exit length Lunghezza max. uscita Longitud máx. salida	mm	980		980		1100	
	Max. output humidity (with infeed moisture content <6%) Umidità in uscita max. (con umidità in ingresso <6%) Humedad máx. en salida (con humedad de entrada < 6%)	%	<0,6%		<0,6%		<0,6%	
Heat system - Impianto termico - Instalación térmica	Max. potential temperature Potenzialità termica max. Potencial térmico máx.	kW	2x465		2x581		2x581	
	Fuel type Tipo combustibile Tipo combustible		Metano-GPL		Metano-GPL		Metano-GPL	
	Power requirements Potenza elettrica installata Potencia eléctrica instalada	kW	56		58		58	



EVA783	EVA983	EVA784	EVA984	EVA410	EVA412	EVA414	EVA510	EVA312
2110		2300		2300			2300	1850
1350		1350		1350			2020	2020
750		750		750			1125	1125
21	27	21	27	28	34	40	18	22
12		11		11			17	19
252	324	231	297	308	374	440	306	418
75		75		75			77	77
28		32		32			32	25
65		70		70			115	85
15		15		15			15	15
1100		1100		1350			1550	1550
<0,6%		<0,6%		<0,6%			<0,6%	<0,6%
2x871		2x1017		2x1017			2180	2180
Metano-GPL		Metano-GPL		Metano-GPL			Metano-GPL	Metano-GPL
98		101		109	125	125	125	125

Sizes

Formatl

Dimensiones

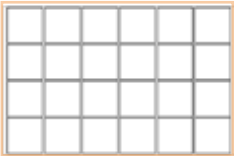
EVA712-912

EVA792-992

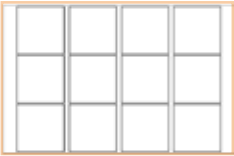
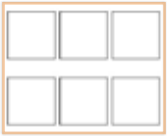
EVA793-993

EVA783-983

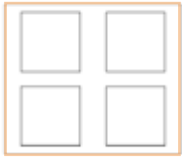
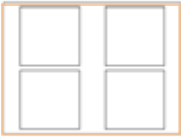
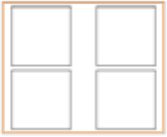
300 x 300 mm



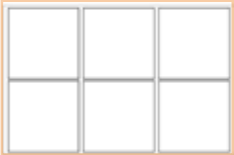
400 x 400 mm



500 x 500 mm



600 x 600 mm



800 x 800 mm



900 x 900 mm

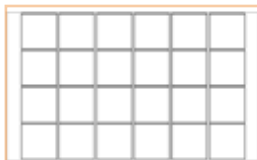


1200 x 1200 mm

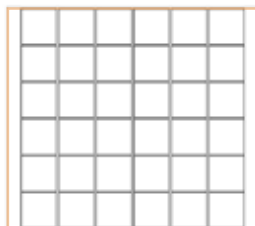
EVA784-984



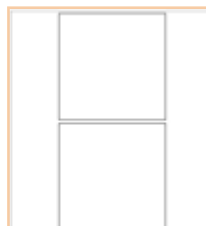
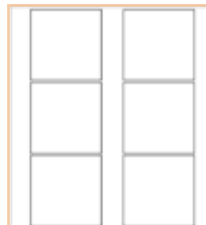
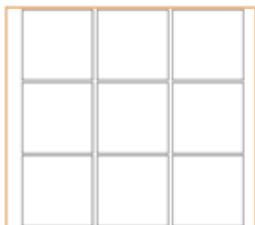
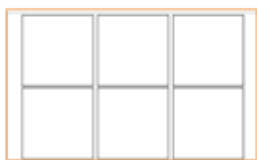
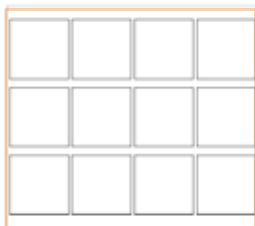
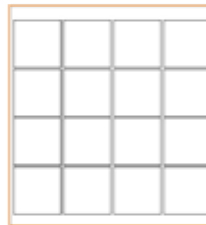
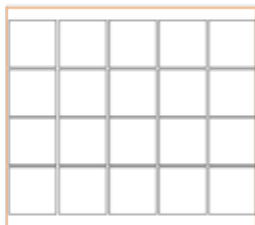
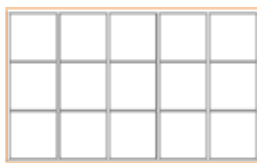
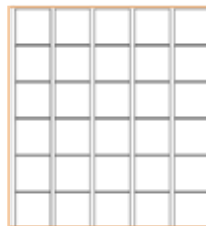
EVA410-412-414



EVA510



EVA312



A worldwide network of 80 companies in 30 countries
Una rete mondiale di 80 società in 30 paesi
Una red mundial de 80 empresas en 30 países



SACMI IMOLA S.C.
Via Selice Prov.le, 17/A
40026 Imola Bo - ITALY
Tel. +39 0542 607111
Fax +39 0542 642354
ceramics@sacmi.it
www.sacmi.com

SACMI RESERVES THE RIGHT TO MAKE CHANGES WITHOUT NOTICE
[SACMI SI RISERVA DI APPORTARE MODIFICHE SENZA PREAVVISO](#)
SACMI SE RESERVA EL DERECHO DE LLEVAR A CABO MODIFICACIONES SIN PREVIO AVISO