

DONATONI Z1000 Z1400 Z1600 Z2000

CENTRI DI LAVORO
A CONTROLLO NUMERICO



DONATONI
HIGH INNOVATION STONE MACHINES

Highest quality For your skill

Illustrare una macchina e le sue
potenzialità, spesso significa
aprire le porte a nuove
opportunità e mercati





INDICE

05 VANTAGGI

07 LAVORAZIONI / APPLICAZIONI

09 CARATTERISTICHE PRINCIPALI

11 COMPONENTI PRINCIPALI

13 OPTIONALS

17 SOFTWARE

25 SERVIZI E ASSISTENZA POST VENDITA

26 DATI TECNICI

POTENZA E FLESSIBILITÀ SENZA COMPROMESSI

CENTRO DI LAVORO CNC



GRANDE FLESSIBILITÀ, GRANDI PERFORMANCE

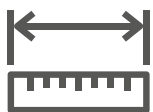
Le **DONATONI Z 1000 - 1400 - 1600 - 2000** sono centri di lavoro multifunzione CNC di grandi dimensioni a controllo numerico a **5/6 assi interpolati** con corsa asse Z da 1000 a 2000 mm. Sono indicati per eseguire lavorazioni di sagomatura rettilinee, concave, convesse, ad arco, scavi a sezione bidimensionale e tridimensionale, torniture di colonne, sculture e tagli di qualunque tipo.

Le **DONATONI Z** sono progettate per essere centri di lavoro molto versatili e con un'alta produttività. Grazie al ponte in acciaio con struttura maggiorata, ai movimenti degli assi generati da motori brushless accoppiati a riduttori ad altissima precisione ed agli scorrimenti degli assi X e Y su guide lineari e cremagliere, entrambi con lubrificazione a bagno d'olio, è possibile produrre oggetti di varie dimensioni e forme con finiture estremamente precise.

Vengono forniti con elettromandrine controllati da inverter con attacco ISO 50 che impiegano dischi diamantati con diametro min. 500 mm fino a max.

1200 mm ed utensili diamantati tipo fresa a candela, mola da scavo e punte diamantate per eseguire le diverse tipologie di lavorazioni. L'impianto può essere dotato di tornio e piattaforma girevole, entrambi con asse di rotazione controllato da CN, portando così gli assi interpolati da 5 a 6. È possibile allestirla come semplice macchina per il taglio o come centro di lavoro, grazie ai numerosi accessori disponibili a catalogo.

Le **DONATONI Z** sono indicate per coloro che vogliono il meglio per la loro azienda, ideali per affrontare sfide e progetti complessi di designer e architetti sempre più esigenti.



**PRECISA CON UN
RISULTATO PERFETTO**



**ESTREMAMENTE
POTENTE**



**FLESSIBILE ED
AFFIDABILE**



**SPECIFICA PER
SAGOMATURE E SCAVI**



**CAPACITÀ DI TAGLIO
DI GROSSI SPESSORI**



**SEMPLICE DA
UTILIZZARE**



**AMPIA SCELTA
DI ACCESSORI**



TECNOLOGIA AL SERVIZIO DEL DESIGN E DELL'ARTE

EFFICIENZA E FLESSIBILITÀ



LAVORAZIONI

Colonne, sculture, vasche, lavandini, piatti doccia, tavoli, fontane, capitelli, pannelli per rivestimenti esterni ed interni, gradini per scale, contorni finestre, manufatti per l'edilizia e per l'arte funeraria.



LA SOLUZIONE PER LE GRANDI SFIDE

CARATTERISTICHE
PRINCIPALI



TIPOLOGIE DI LAVORAZIONI



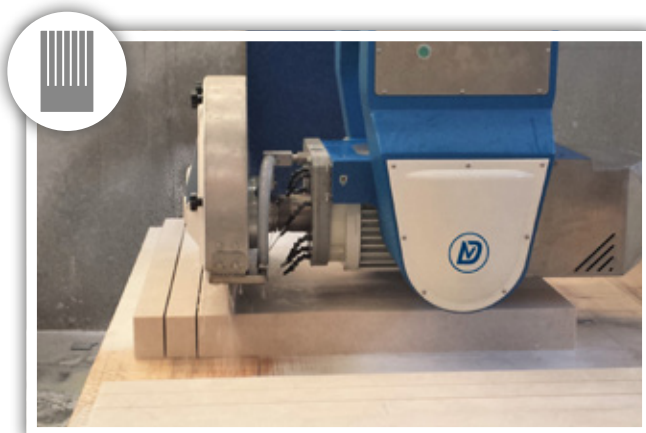
SAGOMATURE



SCAVI



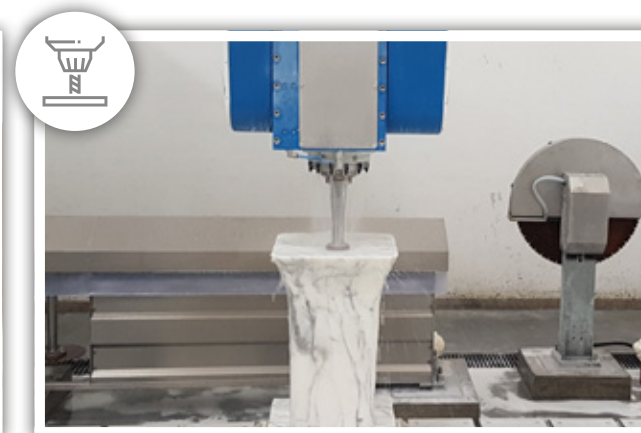
STATUE



TAGLI



TORNITURE



FRESATURE

CARATTERISTICHE PRINCIPALI



Z 1000

5/6 Assi interpolati

Diametro min/max dischi:
500 - 1000 mm (opt. 1100 mm)

Corsa asse Z: 1000 mm

Massima profondità di taglio:
355 mm (455 mm)

Attacco utensili ISO-50

Corsa Asse X: 3800 mm

Lubrificazione guide di scorrimento Assi X-Y a
bagno d'olio

Struttura normalizzata in acciaio, sabbiata e
verniciata*

Motori brushless e riduttori di alta precisione con-
trollati da inverter per lo scorrimento assi X-Y-Z

Elettromandrino con sistema di raffreddamento
a liquido

Testa birotativa con inclinazione in continuo da -20°
a +200°



Z 1400

5/6 Assi interpolati

Diametro min/max dischi: 500 - 1000 mm
(opt. 1300 mm)

Corsa asse Z: 1400 mm

Massima profondità di taglio: 355 mm
(opt. 455 mm)

Attacco utensili ISO-50

Corsa Asse X: 4100 mm

Lubrificazione guide di scorrimento Assi X-Y a
bagno d'olio

Struttura normalizzata in acciaio, sabbiata e
verniciata*

Motori brushless e riduttori di alta precisione con-
trollati da inverter per lo scorrimento assi X-Y-Z

Elettromandrino con sistema di raffreddamento
a liquido

Testa birotativa con inclinazione in continuo da -20°
a +200°



Z 1600

5/6 Assi interpolati

Diametro min/max dischi: 500-1000 mm
(opt. 1300 mm)

Corsa asse Z: 1600 mm

Massima profondità di taglio: 355 mm
(opt. 500 mm)

Attacco utensili ISO-50

Corsa Asse X: 4100/4600 mm

Lubrificazione guide di scorrimento Assi X-Y a
bagno d'olio

Struttura normalizzata in acciaio, sabbiata e
verniciata*

Motori brushless e riduttori di alta precisione con-
trollati da inverter per lo scorrimento assi X-Y-Z

Elettromandrino con sistema di raffreddamento
a liquido

Testa birotativa con inclinazione in continuo da -20°
a +200°



Z 2000

5/6 Assi interpolati

Diametro min/max dischi: 500-1000 mm
(opt. 1300 mm)

Corsa asse Z: 2000 mm

Massima profondità di taglio: 355 mm
(opt. 500 mm)

Attacco utensili ISO-50

Corsa Asse X: 4100/4600 mm

Lubrificazione guide di scorrimento Assi X-Y a
bagno d'olio

Struttura normalizzata in acciaio, sabbiata e
verniciata*

Motori brushless e riduttori di alta precisione con-
trollati da inverter per lo scorrimento assi X-Y-Z

Elettromandrino con sistema di raffreddamento
a liquido

Testa birotativa con inclinazione in continuo da -20°
a +200°

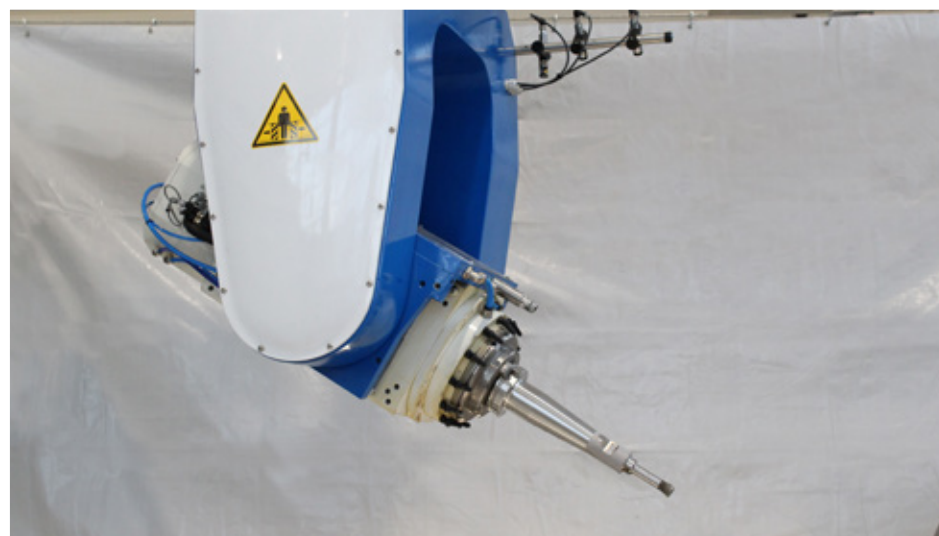
*Ciascuna macchina è progettata diversamente dalle altre, in modo da avere una struttura proporzionata alla corsa Asse Z.

L'INNOVAZIONE È DI SERIE

COMPONENTI PRINCIPALI



Elettromandrini di altissima qualità montati su carro in acciaio e gestiti da inverter che consente la regolazione del nr. di giri da 0 a 8000 rpm. Sono dotati di testa porta utensile bi-rotativa con inclinazione in continuo dell'asse da -20° a 200°, utile per lavorazioni a 5 assi con disco o frese diamantate e di sistema di raffreddamento a liquido. Consentono l'utilizzo del disco e di utensili diamantati tipo mola da scavo, fresa a candela e punta diamantata. Il cambio utensile può essere automatico o manuale.



Traverse di scorrimento a ricircolo di sfere e cremagliere a dentatura elicoidale per lo scorrimento dell'asse X e Y, con lubrificazione ad ingrassaggio automatico o a bagno d'olio e protetto da soffiotti con chiusura a labirinto.

Ponte: progettato per assicurare il migliore supporto al canotto e all'elettromandrino e garantire la massima precisione. La struttura in acciaio zincato è normalizzata, sabbiata e verniciata in triplice strato.

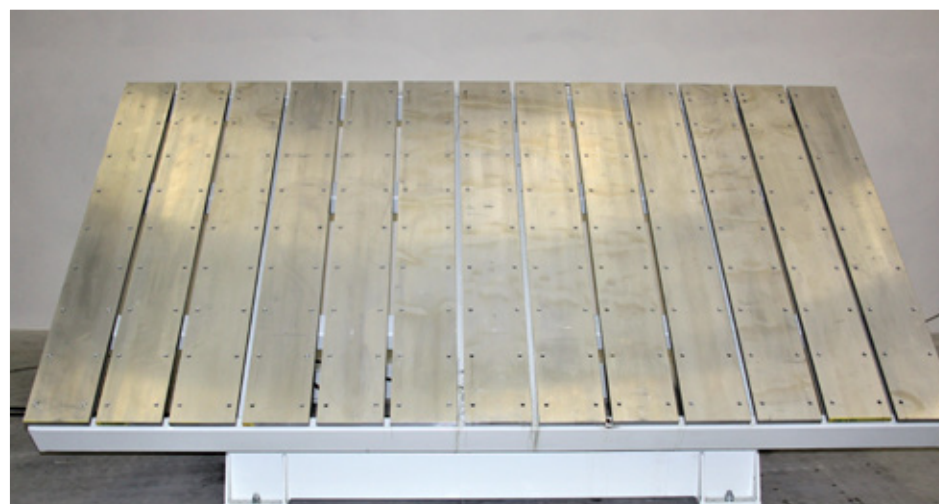


ACCESSORI E COMPONENTI MECCANICI

OPTIONALS

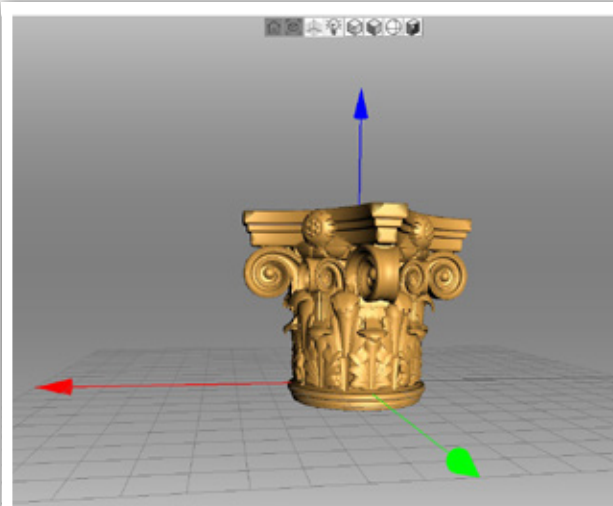


Piattaforme e banchi di lavoro: disponibile in diversi modelli e misure, con piano in legno, acciaio, alluminio, con soprabanco, in base agli accessori selezionati e alle esigenze del cliente.



Rilevatore spessore lastra: sistema per il rilevamento automatico dello spessore della lastra.

Scanner 3D: lo scanner 3D Artec è uno strumento professionale per la scansione di oggetti di varie dimensioni, quali statue, capitelli, oggetti di design e artefatti in genere di qualunque forma e dimensione e la creazione di file in diversi formati OBJ, PLY, WRL, STL, AOP, ASCII.



Fotocamera per lastre: sistema di rilevamento lastra, con fotocamera posizionata sopra il banco di lavoro e software acquisizione immagine. L'applicazione permette di velocizzare la programmazione della macchina, posizionare i pezzi e rilevare i difetti della lastra.



Magazzino utensili lineare a 10 postazioni per coni ISO 50 con prolunghe di lunghezza max. 600 mm, completo di copertura in acciaio inox a sollevamento pneumatico.



Magazzino utensili rotativo a 16 postazioni per coni ISO 50 e 2 postazioni per disco verticale di diam. 625 e 825 mm. Il magazzino è posizionato lateralmente alla macchina e si muove tramite base mobile che consente il suo posizionamento all'interno dell'area di lavoro per effettuare il cambio.



Presetting utensili: sistema di misurazione dello spessore degli utensili, indispensabile per effettuare lavorazioni precise.



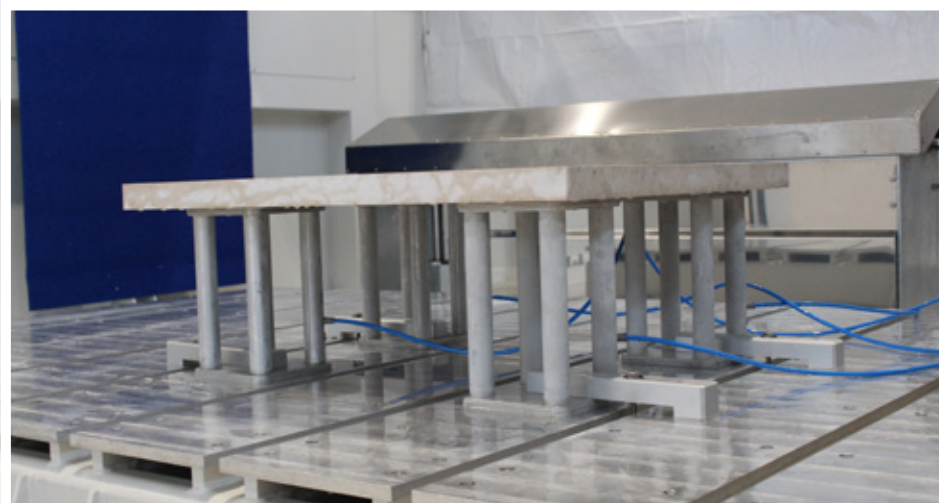
Tornio: tornio interpolato che consente di eseguire colonne a sezione circolare o con forme complesse.



Cambio disco automatico: da 625 o 825 mm.



Kit Ventose: sistema di fissaggio dei pezzi mediante ventose a tazza e pompa per il vuoto (da abbinare a banco in alluminio fisso o basculante o piattaforma).



Muri di sostegno in acciaio sabbiato e verniciato in triplice strato.



UN SISTEMA INTELLIGENTE PER RENDERE FACILE IL TUO LAVORO

LASCIATEVI GUIDARE
VERSO IL FUTURO
DELLA MACCHINA
INTELLIGENTE



D-INSIDE:

DOTATEVI DI UN'INTELLIGENZA SUPERIORE



INTERFACCIA
OPERATORE CON
PC E VIDEO TOUCH
SCREEN 21"

ELEVATE
PERFORMANCE
GRAZIE AL NUOVO
E POTENTE PC

PORTE USB PER
TRASFERIMENTO
FILE

COMANDI PER
GESTIONE MANUALE
DEI SINGOLI ASSI

BRACCIO MOBILE E
RIGIDO CHE CONSENTE
DI PROGRAMMARE
CON 1 MANO

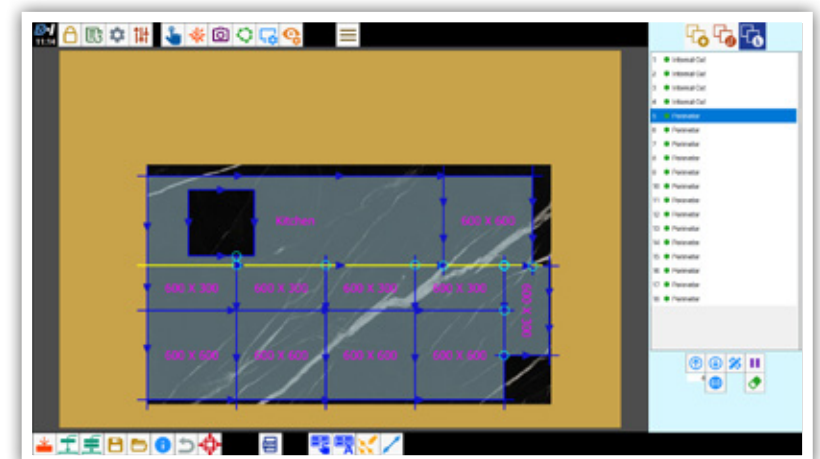
La perfezione nelle lavorazioni si raggiunge attraverso molteplici movimenti che necessitano di essere coordinati perfettamente tra loro. Se nel corpo umano, tutti i movimenti sono gestiti attraverso gli impulsi del cervello, analogamente avviene nelle macchine attraverso l'**integrazione della macchina con i software di programmazione.**

Ogni macchina Donatoni nasce con un sistema intelligente di gestione del lavoro, integrato con tutte le parti che ne gestisce i movimenti; noi questo sistema lo chiamiamo **D-Inside**, appunto il Cervello della macchina; è un'interfaccia avanzata ma semplice dal punto di vista dell'usabilità, anche per operatori poco esperti, che consente di coordinare il sistema macchina-software.

Il sistema D-Inside offre diversi scenari di programmazione ed è interfacciabile con i diversi software Donatoni, come il Parametrix e tutti i moduli aggiuntivi, o il CAD-CAM DDX EasySTONE, così da rendere la macchina customizzabile al meglio per le esigenze del cliente.

È un programma che consente di gestire lavorazioni di taglio con disco, **permette l'inserimento di sagome rettilinee e curvilinee** (scalini, piani cucina, rettangoli, copertine) tramite l'utilizzo di forme predefinite nel programma o importate da file DXF. In base alla superficie disponibile è possibile impostare la disposizione dei pezzi e la sequenza dei tagli, ottimizzando i tempi e riducendo gli scarti di materiale.

Parametrix può essere abbinato ai sistemi Photoslab e Move-System, che permettono il rilevamento automatico della lastra e la movimentazione, attraverso un sistema di ventose, dei pezzi tagliati **riducendo al minimo l'intervento dell'operatore.**



Nesting Automatico (incluso)

Inserisce automaticamente i pezzi nell'area di lavoro ottimizzando lo sfruttamento della lastra.

Foratura e lavorazione con fresa (incluso)

Permette di gestire l'utilizzo di utensili, coordinando in automatico il passaggio da disco ad utensile.

Gestione e modifica tagli (incluso)

Permette di modificare, aggiungere e togliere i tagli impostati e di modificarne l'ordine di esecuzione.

Posizionamento dei pezzi sulla lastra (incluso)

Aiuta a ottimizzare le fasi di programmazione e di lavorazione attraverso alcune funzioni.

Macchia aperta (optional)

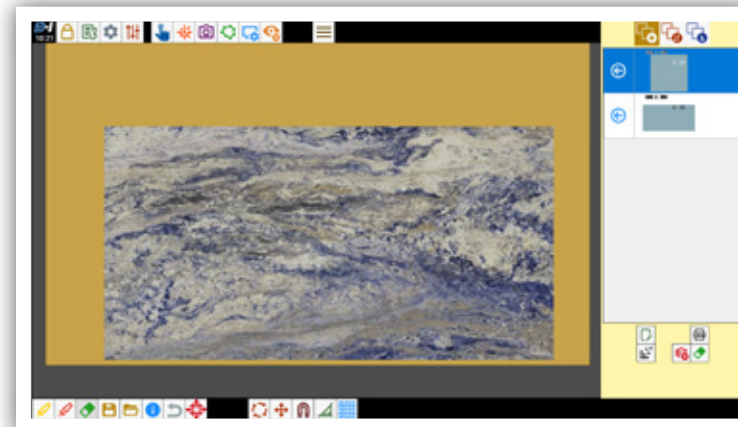
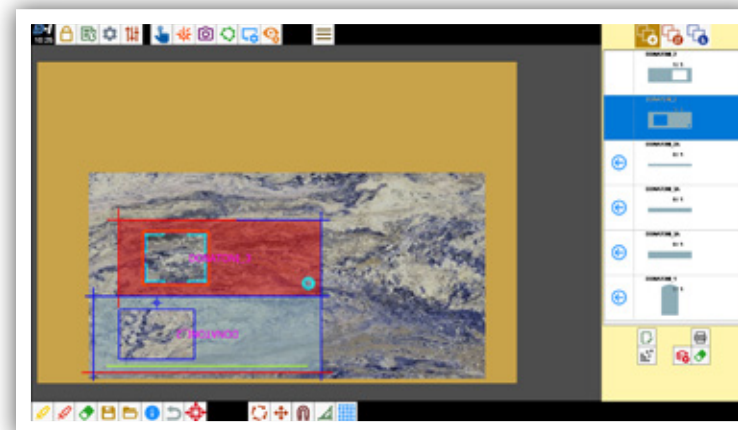
Consente di avere un rendering 2D del risultato prima che venga effettuata la lavorazione.

DM_TL (optional)

Programma per la levigatura / lucidatura / spazzolatura.

Photoslab (in dotazione con la Fotocamera per lastre)

Per mezzo di una fotocamera posizionata sopra la macchina e del software di acquisizione, vengono rilevate automaticamente le dimensioni delle lastre da tagliare. Il sistema permette così di ottimizzare lo sfruttamento delle dimensioni della lastra e di velocizzare il posizionamento dei pezzi, evitando eventuali difetti oppure permettendo di eseguire tagli seguendo le venature del materiale. Il software viene attivato automaticamente con l'installazione dell'accessorio "Fotocamera per lastre".



CAD-CAM

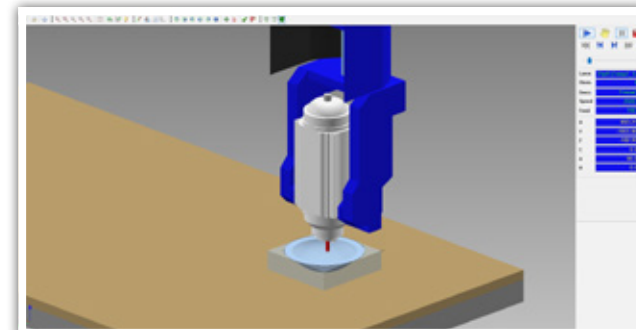
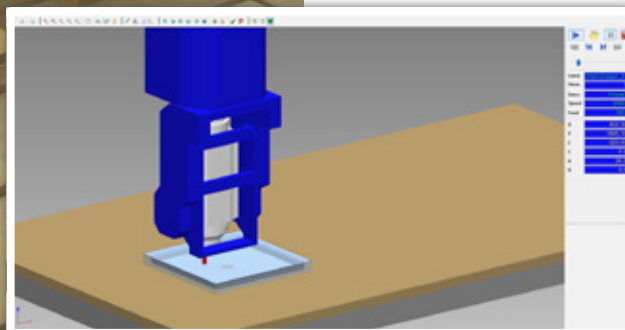
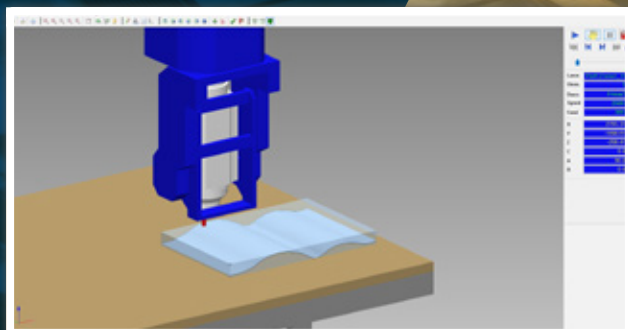
OPTIONAL

Il software CAD-CAM consente di progettare, importare ed eseguire file 2D e 3D nei formati DXF, IGES, STL, PNT, STEP e RHINO e di definire superfici e sagome attraverso la scansione laser. Si possono impostare molteplici lavorazioni: sgrossature, forature, profilature, svuotamenti e lucidature, eseguibili ottimizzando il processo di esecuzione.

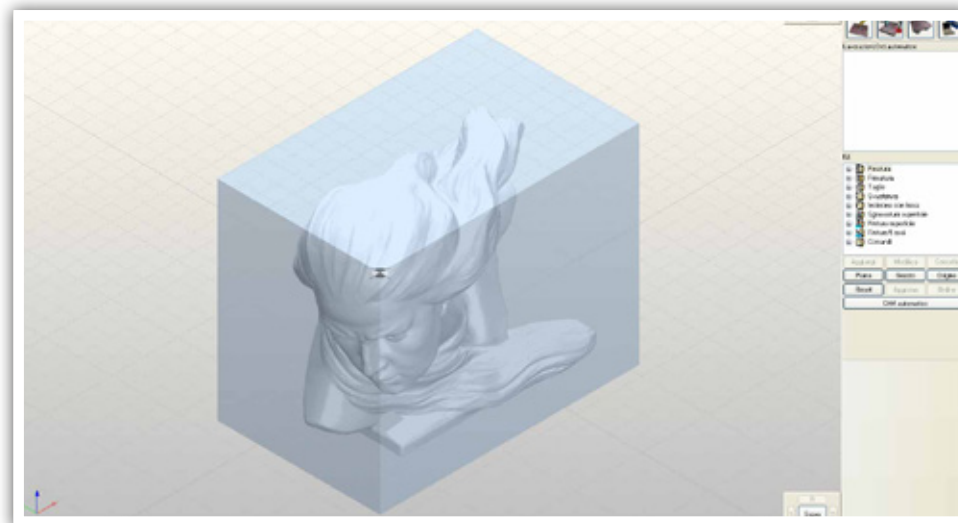
Dopo l'importazione il software ottimizza i percorsi di lavorazione, esegue la sgrossatura/finitura tenendo conto del grezzo risultante dalla lavorazione.

Con CAD-CAM è possibile visualizzare l'immagine 3D della lavorazione ed eventualmente modificarla. La simulazione in 3D del processo di lavorazione, compresi gli spostamenti a vuoto, è realistica poiché si basa sul modello della macchina del Cliente e mostra il modello tridimensionale del centro di lavoro, della tavola, dei motori, degli utensili, dei sottopiezi e dei pezzi.

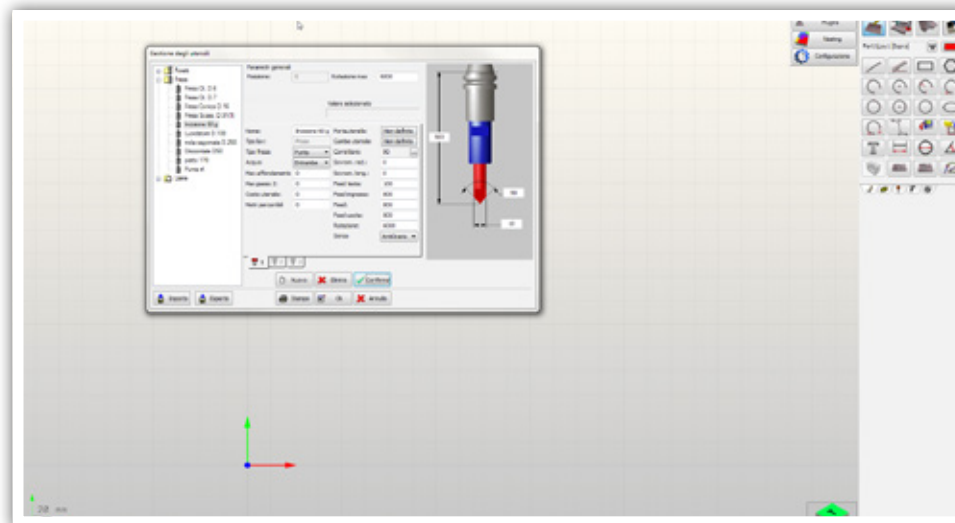
Una volta completata la fase di progettazione, genera i programmi pezzo e li invia direttamente al centro di lavoro del Cliente. Infine calcola tempi e costi di lavorazione consentendo di avere una reportistica accurata del lavoro eseguito.



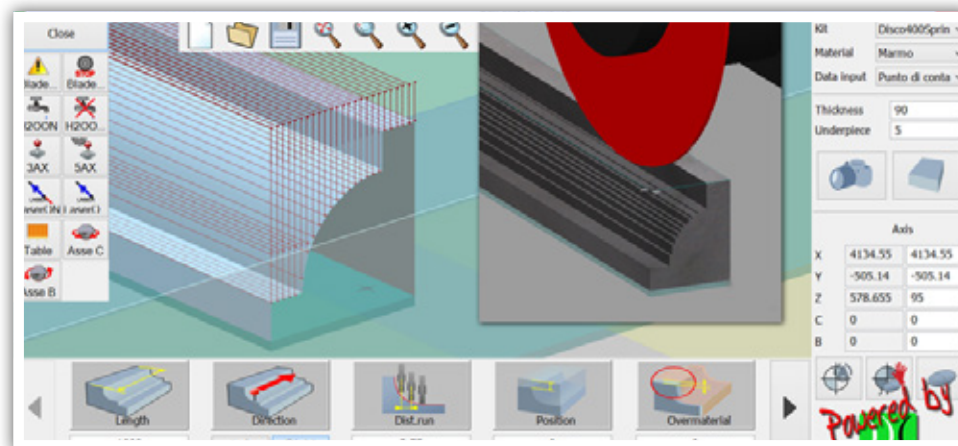
Disegno: il software mette a disposizione tools di disegno che consentono di creare facilmente sia sagome in 2D che superfici in 3D anche complesse. È inoltre possibile importare superfici prodotte con altri software di modellazione o derivanti dalla scansione di oggetti reali.



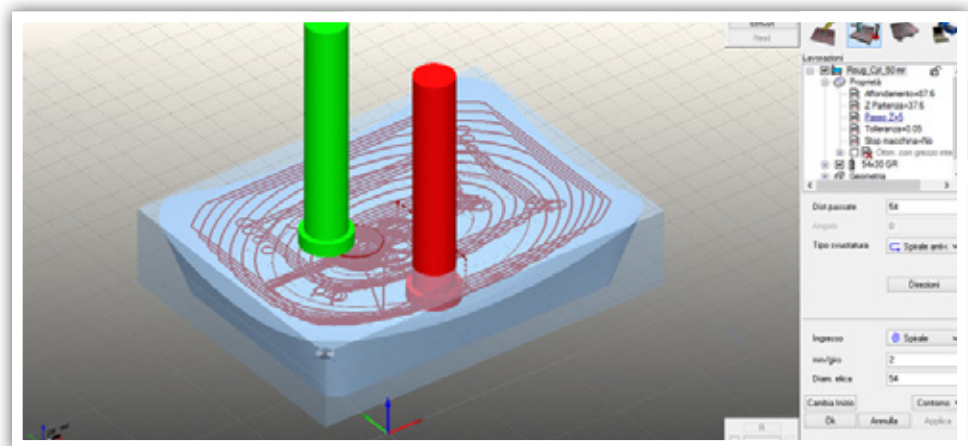
Gestione magazzino utensili: il software permette la gestione ordinata del magazzino utensili e la creazione di kit di lavorazione. Questo consente di costruire un database per tipologia di lavorazione, contenente tutti i parametri utensili necessari, con un enorme risparmio di tempo per la programmazione.



Gestione lavorazioni: quando è necessario utilizzare diversi tipi di utensili per la stessa lavorazione, l'operatore può visualizzare a video i percorsi di ciascun utensile e il loro apporto direttamente sul modello tridimensionale.



Simulazione: il programma consente di simulare le lavorazioni impostate a sistema fornendo il modello della macchina e dell'utensile e il materiale lavorato. La simulazione consente di visualizzare l'effettiva asportazione del materiale e quindi avere una visione a priori del risultato finale.



CON DONATONI NON SEI MAI SOLO

SERVIZI E ASSISTENZA
POST VENDITA

Il rapporto con il cliente non
si esaurisce fornendo il
prodotto ma continua e si
rafforza attraverso una
collaborazione reciproca
che crea valore per entrambi.



COLLEGAMENTO DIRETTO CON I NOSTRI TECNICI

Donatoni Service è il reparto aziendale totalmente dedicato alla nostra clientela e alle sue esigenze; rappresenta un'ampia gamma di **servizi volti a soddisfare il cliente a 360°**, prima durante e dopo la consegna e l'installazione della macchina e per il suo intero ciclo di vita.

Il personale altamente qualificato dalla consolidata esperienza è in grado di rispondere ad ogni domanda e richiesta. Adottiamo un approccio aperto e attento alle specifiche esigenze individuali poiché l'obiettivo è affiancare e supportare il cliente nella

sua attività produttiva, non solo attraverso le **assistenze** ma anche con **consulenze** e **servizi tecnici** che consentono di accrescere il know-how degli operatori e di migliorarne la produzione.

Velocità, affidabilità e professionalità sono i punti di forza che ci consentono di garantire un'efficace risposta alle vostre richieste; il nostro Service si avvale dell'impiego di strumenti di comunicazione di ultima generazione e di una **rete globale di partner** in modo da offrire risposte e soluzioni in tempi brevi.

STRUTTURA VENDITA E ASSISTENZA CAPILLARE

Donatoni è presente in molti paesi del mondo grazie ad una struttura di partner e agenti affidabili e competenti, tra cui le filiali Intermac del gruppo Biesse.

INSTALLAZIONE MACCHINA

L'installazione delle nostre macchine viene effettuata da tecnici specializzati con comprovata esperienza, grazie ai quali possiamo garantire un livello di servizio elevato. L'installazione comprende un accurato servizio di installazione, la messa in funzione della macchina e la formazione degli operatori coerentemente con il modello di macchina installata.

ASSISTENZA IN LOCO

Forniamo assistenza tecnica diretta presso la nostra clientela quando non sia possibile effettuare l'assistenza tramite Tele-Assistenza.

COLLEGAMENTO DIRETTO - ASSISTENZA ON-LINE

Ciascuna macchina viene fornita con un sistema che consente di collegarla in Tele-Assistenza al nostro After-sale service (richiediamo il collegamento in rete tramite cavo). Il servizio permette al nostro staff tecnico di accedere virtualmente alla macchina del cliente ed eseguire controlli, aggiornamenti ed effettuare assistenza tecnica, come se si trovasse lì di persona.

SERVIZIO COMPONENTI E RICAMBI

Gestiamo richieste di componenti e ricambi in qualsiasi parte del mondo, in tempi brevi per ridurre al minimo il fermo macchina.

CONSULENZE TECNICHE CAD-CAM

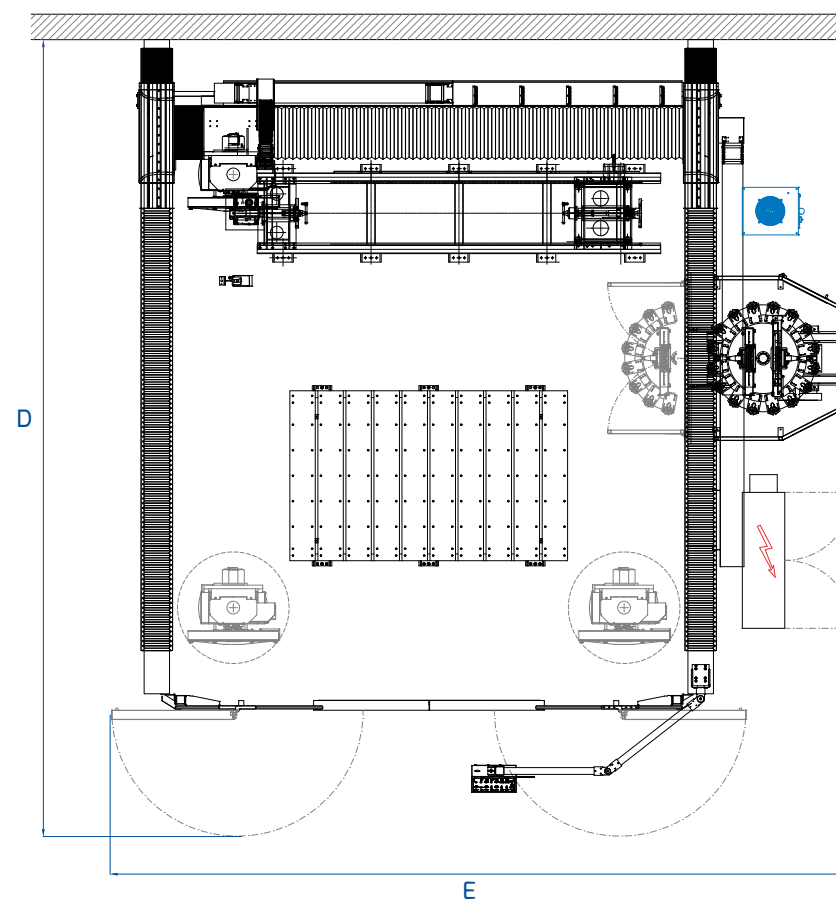
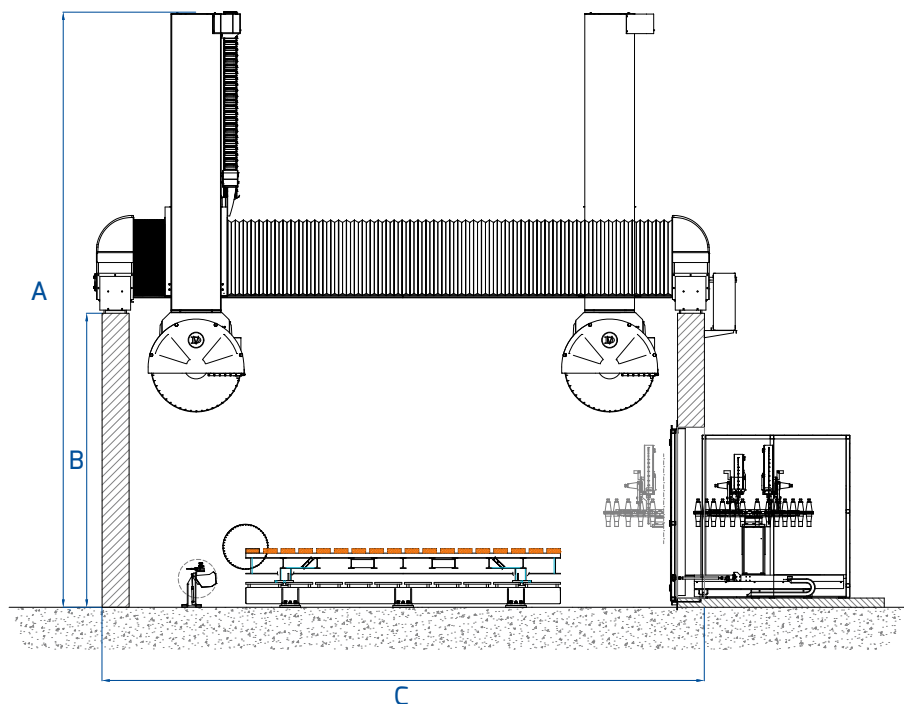
Supportiamo i clienti nella creazione e realizzazione in macchina di opere ed oggetti complessi.

FORMAZIONE TEORICA/PRATICA

Corsi di formazione e di aggiornamento sui nuovi applicativi e software presso la nostra sede o dai clienti. La nostra sede è attrezzata per ospitare corsi per tecnici e operatori. Le sale sono attigue alle macchine esposte presso il nostro showroom e ciò permette di effettuare prove e verifiche direttamente sulla consolle della macchina e valutare il livello di apprendimento.



DATI TECNICI



A:
 Z 1000: 4690 mm
 Z 1400: 5160 mm
 Z 1600: 5800 mm
 Z 2000: 6620 mm

B:
 Z 1000: 2570 mm
 Z 1400: 2800 mm
 Z 1600: 2900 mm
 Z 2000: 3270 mm

C:
 Z 1000: 5400 mm
 Z 1400: 5800 mm
 Z 1600: 6100 mm
 Z 2000: 6100 mm

D:
 Z 1000: 8010 mm
 Z 1400: 7700 mm
 Z 1600: 7700 mm
 Z 2000: 7700 mm

E:
 Z 1000: 7880 mm
 Z 1400: 8540 mm
 Z 1600: 8700 mm
 Z 2000: 8700 mm

DONATONI Z 1000 / 1400 / 1600 / 2000

		1000	1400	1600	2000
Numero max assi interpolati	N°	5 / 6	5 / 6	5 / 6	5 / 6
Corsa carrello asse X	mm in	3800 149,6	4100 161,4	4100 (4600 opt.) 161,4 (181,1 opt.)	4100 (4600 opt.) 161,4 (181,1 opt.)
Corsa ponte asse Y	mm in	3000 118,1	3000 118,1	3500 (3000 opt.) 137,8 (118,1 opt.)	3500 (3000 opt.) 137,8 (118,1 opt.)
Corsa salita / discesa testa asse Z	mm in	1000 39,3	1400 51,1	1600 62,9	2000 78,7
Rotazione testa porta disco asse C	gradi	-5° / +545°	-5° / +545°	-5° / +545°	-5° / +545°
Inclinazione testa porta disco asse A	gradi	-20° / +200°	-20° / +200°	-20° / +200°	-20° / +200°
Dimensioni del banco	mm in	2000 x 3500 78,7 x 137,7	2000 x 3500 78,7 x 137,7	2000 x 3500 78,7 x 137,7	2000 x 3500 78,7 x 137,7
Diametro minimo del disco	mm in	500 19,6	500 19,6	500 19,6	500 19,6
Diametro max del disco	mm in	1000 (opt. 1100) 39,3 (opt. 43,3)	1000 (1300 opt.) 39,3 (51,1 opt.)	1000 (1200 opt.) 39,3 (51,1 opt.)	1000 (1300 opt.) 39,3 (51,1 opt.)
Profondità max di taglio	mm in	360 (opt. 410) 14,1 (opt. 16,1)	360 (500 opt.) 14,1 (19,7 opt.)	360 (500 opt.) 14,1 (19,7 opt.)	360 (500 opt.) 14,1 (19,7 opt.)
Potenza motore elettromandrino	kW	40 / 56	40 / 56	40 / 56	40 / 56
Rotazione utensili con inverter	Rpm	0 - 8000	0 - 8000	0 - 8000	0 - 8000
Attacco utensile cono	ISO	50	50	50	50
Velocità carrello asse X	m / min ft / min	0 - 40 0 - 131,2	0 - 40 0 - 131,2	0 - 40 0 - 131,2	0 - 40 0 - 131,2
Velocità ponte asse Y	m / min ft / min	0 - 40 0 - 131,2	0 - 40 0 - 131,2	0 - 40 0 - 131,2	0 - 40 0 - 131,2
Velocità testa asse Z	m / min ft / min	0 - 13 0 - 42,6	0 - 13 0 - 42,6	0 - 15 0 - 49,2	0 - 15 0 - 49,2
Velocità di posizionamento assi X Y	m / min ft / min	0 - 40 0 - 131,2	0 - 40 0 - 131,2	0 - 40 0 - 131,2	0 - 40 0 - 131,2
Consumo acqua	l / min gal / min	50 13,2	50 13,2	50 13,2	50 13,2
Consumo aria	l / min gal / min	20 5,2	20 5,2	20 5,2	20 5,2
Tensione standard	Volt / Hz	400 / 50	400 / 50	400 / 50	400 / 50
Peso complessivo della macchina	kg lb	9300 20502,9	11000 24250,8	11800 26014,5	12000 26455,4

I dati e le immagini nel presente catalogo sono indicativi e non costituiscono vincolo. Il produttore si riserva il diritto di apportare senza preavviso eventuali modifiche inerenti al prodotto, ai dati tecnici e alle immagini.

FRESE A PONTE



Spin



Jet



Echo



Sprinter



Twin

FRESE A PONTE



Quadrix DV 1100



Quadrix XL

CENTRO DI TAGLIO MULTIFUNZIONALE



Z 1000 / 1400 / 1600 / 2000

CENTRO DI TAGLIO UNIVERSALE



Kronos

LUCIDATRICE E CALIBRATRICE



Zenit

CARICO/SCARICO LASTRE



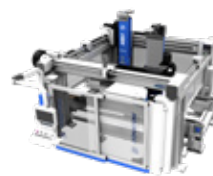
Geko

ROBOT



Cyberstone CR01 / CR02

MACCHINA MULTIFUNZIONE

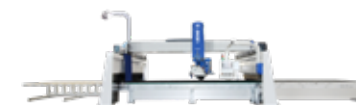


KROSS

LINEE DI TAGLIO



SX-3 / SX-5



Belt

INTERMAC

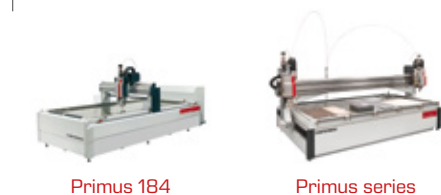
CENTRI DI LAVORO



MOLATRICE BILATERALE PER MATERIALI SINTERIZZATI



SISTEMI DI TAGLIO A GETTO D'ACQUA



CENTRI DI LAVORO UNIVERSALI



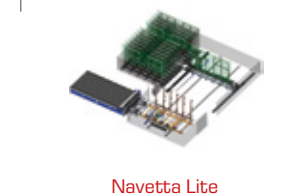
CENTRI DI LAVORO UNIVERSALI AUTOMATICI



BANCHI PER TAGLIO MATERIALI SINTERIZZATI



SISTEMI DI STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE PER MATERIALI SINTERIZZATI

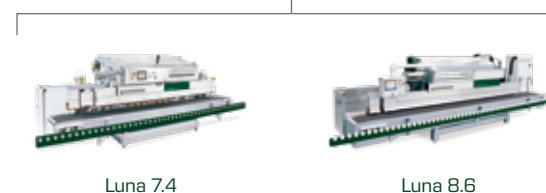


MONTRESOR EDGE POLISHERS - SINCE 1958

LUCIDACOSTE ORIZZONTALE COSTA PIANA



LUCIDACOSTE ORIZZONTALE COSTA PIANA E TOROIDALE



LUCIDACOSTE VERTICALE COSTA PIANA



V-GROOVE



NOTE

[illegible]

NOTE

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

Donatoni Macchine Srl

Via Napoleone 14, 37015 Domegliara - Sant'Ambrogio di Valpolicella / Italy

Tel. +39 045 6862548

Fax +39 045 688 43 47

info@donatonimacchine.eu

www.donatonimacchine.eu

Donatoni Macchine, fondata da Vittorio Donatoni nel 1959 a Domegliara, uno dei principali distretti della lavorazione del marmo e del granito, grazie alla lunga esperienza maturata negli anni nel settore lapideo è riconosciuta come uno dei leader mondiali nella produzione di **macchine all'avanguardia di altissima qualità per la lavorazione della pietra**.

Ricerca costante, innovazione tecnologica e servizio al cliente sono concetti chiave per l'azienda e per perseguirli si avvale di personale tecnico e commerciale altamente qualificato, al fine di garantire al cliente finale un **prodotto che rispecchia le sue aspettative in termini di qualità e performance**.

