



Sixty years of experience.
Thirty years of value.

MANUFACTURERS AND SUPPLIERS OF
REFURBISHED BRICKMAKING MACHINERY

LATER **DI TONNO A.**
mECCANICA

COSTRUZIONE, RIGENERAZIONE E COMMERCIO
MACCHINE PER L'INDUSTRIA DEL LATERIZIO

PROFILO AZIENDALE

Fondata nel 1984 da Alfredo Di Tonno, la Later Meccanica è un'azienda familiare con sede a Loreto Aprutino, in provincia di Pescara. Il titolare, Sig. Di Tonno, ha al suo attivo cinquant'anni di esperienza nel campo dei macchinari e degli impianti per la produzione di laterizi. Alla carriera da direttore di produzione presso l'officina meccanica Improta, Macchine per laterizi – industria di riferimento nell'Italia centrale - il Sig. Di Tonno ha presto avvicinato l'avventura imprenditoriale che ha dato alla luce la Later Meccanica, divenendo, in trent'anni, uno dei principali fornitori di macchine revisionate per laterizi. La Later Meccanica annovera tra i propri clienti centinaia di fornaci aventi sede in tutto il mondo ed è riconosciuta, a livello nazionale come internazionale, azienda capofila in questo mercato di nicchia.

La Later Meccanica è specializzata nella revisione, rigenerazione e manutenzione di macchinari ed impianti di qualità per la preparazione dell'argilla e la formatura di laterizi. L'azienda fornisce esclusivamente prodotti di origine italiana ed a marchio leader, quali Bongioanni e Morando; indiscussi riferimenti internazionali quanto a tecnologia e qualità della performance produttiva. Su richiesta, il nostro team di professionisti altamente qualificati è in grado di personalizzare le macchine in base ad esigenze specifiche della clientela. Il core business della Later Meccanica è orientato a fornire ogni tipo di supporto in termini di know-how ed equipment a stabilimenti di laterizi dalla massima capacità produttiva di 60 tonnellate di argilla/ora. Presso la nostra officina è sempre disponibile un ampio parco macchine che un personale altamente specializzato sottopone ad accurata revisione, rendendole conformi agli standard internazionali ed alle più rigorose regolamentazioni di settore.



La Later Meccanica ha costruito su queste basi la propria reputazione e credibilità a livello internazionale e, cosa ancor più importante, ha saputo creare partnership solide e di lungo periodo con i propri clienti. Negli ultimi trent'anni, Later Meccanica ha prodotto ed installato centinaia di macchine in numerosi paesi quali Iran, Iraq, Russia, Albania, Kosovo, Tunisia, Emirati Arabi Uniti, Marocco, Egitto, Libia, Algeria, Argentina, Venezuela, Colombia, Pakistan, Perù, Polonia e Romania.

MACCHINE D'OCCASIONE REVISIONATE

La Later Meccanica fornisce la più ampia gamma di macchinari di marca italiana di seconda mano per la produzione di laterizi, completamente rigenerati e rimessi a nuovo; dando l'opportunità di acquistare apparecchiature di alta qualità, Morando e Bongioanni, ad un prezzo decisamente ridotto del nuovo corrispondente, al dettaglio.

L'acquisto di macchinari usati può presentare interessanti vantaggi tra cui i principali:

1. MEDESIMA QUALITÀ AD UN COSTO PIÙ CONTENUTO.

La Later Meccanica supervisiona e rigenera ogni singolo meccanismo delle apparecchiature oggetto di revisione, rendendone prestazioni e longevità comparabili a quelle del corrispondente macchinario nuovo. Impianti di pulizia e verniciatura all'avanguardia consentono di ripristinare la qualità estetica della macchina.

2. APPROVVIGIONAMENTO PIÙ RAPIDO QUANDO IL FATTORE TEMPO È STRATEGICO.

Frequentemente le macchine revisionate possono essere disponibili ed operative in tempi minori di quanto necessario per l'installazione del corrispondente macchinario nuovo. Il nostro team di tecnici è addestrato a dare, rigorosamente ed in ogni occasione, priorità alle esigenze, anche in termini di tempo, della nostra clientela.

3. GARANZIA.

Le macchine revisionate dalla Later Meccanica hanno una garanzia standard di 6 mesi, subordinata ad un corretto utilizzo e manutenzione delle stesse.

Fin dal 1984, anno della sua fondazione, la Later Meccanica ha posto le fondamenta di una solida reputazione, sinonimo oggi di credibilità ed efficienza. Binomio, quest'ultimo, imprescindibile per affrontare le sfide dell'industria del laterizio del nuovo millennio. La competitività odierna è figlia di un imperativo abbattimento delle inefficienze di processo così come del contenimento dei periodi di inattività e, dunque, dell'ottimizzazione di ogni singolo investimento in termini di costi-benefici.

SERVIZI ACCESSORI

La Later Meccanica fornisce, inoltre, alla propria clientela un'ampia gamma di servizi accessori e post-vendita quali:

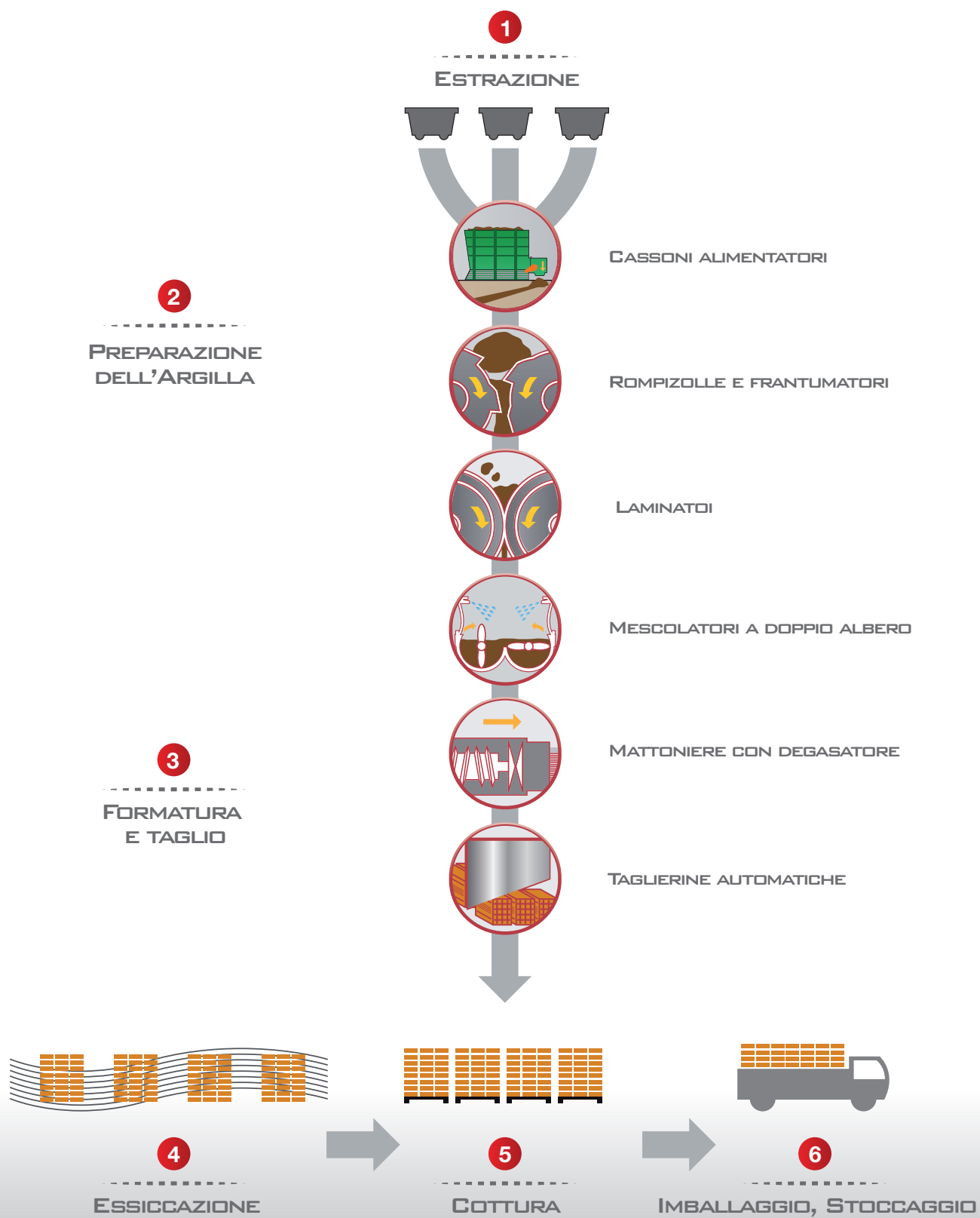
1. Manutenzione periodica programmata.
2. Manutenzione straordinaria: rigenerazione o sostituzione delle componenti usurate o danneggiate dei macchinari.
3. Consulenza sulla materia prima e sul dimensionamento delle singole componenti della filiera in relazione alla produzione oraria desiderata.
4. Servizio di emergenza e supporto post-vendita.

I PUNTI DI FORZA DELLA TECNOLOGIA "MADE IN ITALY"

Le macchine per laterizi di origine italiana attraggono e fidelizzano la clientela per innumerevoli ragioni, tra le quali, elenchiamo le principali:

1. Massima sicurezza ed affidabilità (solidità strutturale e delle componenti meccaniche).
2. Elevata efficienza e facilità di utilizzo.
3. Componente elettrica intuitiva e di facile gestione.
4. Design robusto, progettato per operare e resistere a condizioni critiche ed ambienti ostili (potenti vibrazioni ed urti); garanzia di una maggiore durata e resistenza all'usura.
5. Costi di manutenzione limitati, perdite di produzione e tempi di inattività inferiori.
6. Elevata qualità di processo e di prodotto in termini di robustezza, durata e mantenimento del colore.

IL PROCESSO DI PRODUZIONE DEI LATERIZI



MACCHINE D'OCCASIONE REVISIONATE

Il processo di produzione dei laterizi può sembrare, a primo impatto, relativamente semplice; in realtà nasconde diverse insidie. Estratta dalle cave, l'argilla grezza viene frantumata fino ad ottenerne la grana della dimensione richiesta. Prima della lavorazione, viene misurato il contenuto di umidità della materia grezza per definire il quantitativo di acqua da aggiungere all'impasto affinché acquisisca la consistenza più adatta alla successiva fase di formatura. A seguire, il processo di miscelazione con vari additivi (se necessario), ed il passaggio in una camera del vuoto per eliminare le particelle di ossigeno. L'impasto viene quindi estruso in lunghi filoni dalla forma del laterizio desiderato. Infine, una taglierina procede al taglio del materiale in singoli pezzi che, successivamente, vengono trasportati su carrelli fino all'essiccatoio e poi cotti in forno a temperature elevatissime.

In un impianto per la produzione di laterizi, l'investimento iniziale ed i costi di avviamento riconducibili al processo di prelavazione della materia prima pesano sull'intera commessa per circa il 30%. Il monte investimenti destinato all'implementazione di un processo così strategico è comunque di impatto minimo, se rapportato ai benefici che ne derivano sul prodotto in termini di qualità. Le macchine fornite dalla Later Meccanica pongono dunque la giusta enfasi sul processo di preparazione dell'argilla allo scopo di migliorare la qualità della miscela quanto a lavorabilità e semplificazione dei successivi processi di formatura, essiccazione e cottura. Diminuzione degli scarti, lavorabilità del materiale grezzo e risparmio energetico migliorano la performance economica complessiva dell'azienda, rendendo ottimali, in termini di ritorno economico, le soluzioni che inizialmente potevano sembrare le più costose.





L'ampia gamma di macchine ed attrezzature fornite dalla Later Meccanica soddisfano ogni diversa esigenza produttiva e possono essere di seguito riassunte e semplificate:

1. CASSONI ALIMENTATORI

I cassoni dosatori sono utilizzati sia per il trattamento delle materie prime in arrivo dalla cava non prelavorate che per le miscele opportunamente preparate con additivi di vario genere (sabbia, segatura, ceneri, residui di cartiera, etc). Espletano funzioni di alimentazione - convogliando l'argilla, alle macchine che svolgeranno le successive fasi di preparazione - accumulo intermedio, deposito, miscelazione e frantumazione preliminare delle zolle friabili.

2. TRASPORTATORI A NASTRO IN GOMMA ED A TAPPETO METALLICO

Dalle larghezze ed inclinazioni modulabili a seconda delle esigenze, sono adatti al trasporto del materiale grezzo e soddisfano produzioni elevate, oltre ad avere un ciclo di vita di lunga durata.

3. ROMPIZOLLE E FRANTUMATORI

Queste macchine sono utilizzate per frantumare, sminuzzare e pre-miscelare le zolle di argilla dura scaricata dalla cava allo stato puro o mescolate a materiali eterogenei, in modo da facilitare la successiva lavorazione del materiale. Possono anche essere posti direttamente sotto i cassoni dosatori.

4. MOLAZZE

Quando argille dalle proprietà diverse vengono mescolate le Molazze garantiscono una buona omogeneizzazione della miscela, frantumando, bagnando ed amalgamando il materiale in maniera adeguata.

5. LAMINATOI

Queste macchine laminano efficacemente gli agglomerati di argille anche in casi di durezza estrema, rimuovendo al tempo stesso i sassi presenti nel materiale.

6. RETTIFICHE

Torni o mole installate sulle relative macchine permettendo di rettificare automaticamente i cilindri del laminatoio senza smontarli.

7. MESCOLATORI A DOPPIO ALBERO

Queste macchine sono utilizzate per mescolare ed umidificare l'argilla in modo omogeneo e sufficientemente plastico. Alcuni mescolatori includono anche un filtro per trattare i materiali grezzi contenenti impurità (sassi, radici e simili).

8. MATTONIERE CON DEGASATORE

Adatte all'estrusione ed alla formatura di argilla umida in ciclo automatico, costituiscono una serie completa per ogni esigenza e capacità produttiva. Sono riconosciute dal mercato come macchine ad altissima affidabilità e robustezza, ad elevato rendimento dei degasatori, semplicità d'uso e facile accesso a tutte le parti meccaniche oltre alla possibilità di un rapido smontaggio delle eliche.

9. FILIERE

Nel vasto settore delle attrezzature per la produzione dei laterizi, le filiere rappresentano uno degli accessori più importanti. La Later Meccanica progetta e realizza filiere per ogni tipo di laterizi, il tutto sempre in costante collaborazione con il Cliente, in modo da poter proporre soluzioni adeguate alle diverse esigenze produttive. Oltre alle filiere di tipo tradizionale, realizziamo filiere con cono di raccordo e regolazione esterna, sia singola che doppia. Le cornici e i tasselli possono essere fornite a richiesta con riporto in cromo duro.

10. TAGLIERINE AUTOMATICHE

Il filone di argilla estrusa viene tagliato, immediatamente dopo l'uscita dalla mattoniera, in laterizi di dimensioni prefissate mediante taglierine regolabili e multifilo. Queste macchine sono sinonimo di precisione ed affidabilità, concepite per operare in modo semplice e con elevata produzione oraria e manutenzione minima.



I VANTAGGI DELL'USO DEL LATERIZIO IN EDILIZIA

I laterizi hanno ottime capacità termiche; mantengono il calore, sopportano la corrosione, resistono al fuoco ed hanno una buona plasticità. Poiché ciascun blocco è di piccole dimensioni ed esteticamente gradevole, i mattoni sono un materiale ideale per realizzare strutture anche in spazi circoscritti o con disegni curvi. Con una manutenzione irrisoria, gli edifici in laterizio accrescono a dismisura il loro ciclo di vita che, in alcuni casi, si è dimostrato essere plurimillenario; i laterizi vengono, infatti, utilizzati nelle costruzioni dal 3.000 a.C..

Sebbene il costo a mq sia più elevato rispetto a quello di altri materiali, l'utilizzo del laterizio presenta numerosi vantaggi:

1. SOSTENIBILITÀ AMBIENTALE:

I mattoni sono riciclabili al 100%.

2. OTTIMO ISOLAMENTO TERMICO:

Numerosi studi e ricerche dimostrano che le qualità di isolamento del laterizio determinano, nelle abitazioni, un consumo energetico inferiore (minori costi di riscaldamento e raffreddamento).

3. ECCELLENTE ISOLAMENTO ACUSTICO:

I muri di laterizio hanno un'ottima capacità fonoassorbente.

4. BELLEZZA INCOMPARABILE:

Lorsqu'on traverse des zones résidentielles, rien ne peut se comparer à la beauté esthétique d'une maison entièrement construite en briques ou présentant au moins une façade en briques.

5. RESISTENZA AL FUOCO:

La muratura è estremamente resistente al calore e per questa ragione fornisce un'ottima protezione contro gli incendi. Una valutazione bassa del rischio incendio sulla propria abitazione, garantisce inoltre al proprietario costi di assicurazione inferiori.

6. LONGEVITÀ CON ZERO COSTI DI MANUTENZIONE:

Una casa interamente in laterizio non comporta alcun costo di manutenzione su mattoni o blocchi. Il colore e la consistenza dell'argilla restano costanti nel tempo e non si alterano neppure se esposti alle condizioni meteorologiche più estreme.

7. VERSATILITÀ:

I laterizi sono prodotti in ogni forma, dimensione, colore e consistenza.

8. ACCRESCIMENTO DEL VALORE DI MERCATO:

La bellezza e la praticità dei mattoni incrementa il valore alle case costruite in laterizio (in media circa il 6%).

STORIA DELLA PRODUZIONE DEI MATTONI

Studi e ricerche ritengono che, con molta probabilità, il primo mattone sia stato prodotto in Medio Oriente, tra il Tigri e l'Eufrate, nell'attuale Iraq. Non avendo a disposizione la pietra – usata in altre regioni per edificare strutture permanenti – i pionieri della costruzione sfruttarono la disponibilità delle risorse naturali per produrre la materia prima, cuocendo i mattoni al sole ma ottenendo scarsi risultati qualitativi. Il loro uso fu, difatti, limitato da una precaria durevolezza e dall'impossibilità di utilizzare gli stessi nelle murature esterne; causa l'eccessiva usura ed i danneggiamenti irreversibili provocati dall'esposizione alle intemperie. I Babilonesi, successivi signori della Mesopotamia, furono i primi ad effettuare una cottura di successo sui mattoni, con i quali costruirono in seguito molti dei loro templi a forma di torre.

Dal Medio Oriente, l'arte della produzione di mattoni si estese ad ovest, nell'attuale Egitto, e ad est, in Persia ed India. Sebbene i Greci, che avevano ampia disponibilità di pietra naturale, non fecero un grande uso di mattoni, tracce di forni e di strutture in laterizio sono state rinvenute in tutto il territorio dell'Impero romano. Con il declino e la caduta di Roma, tuttavia, la produzione di laterizi in Europa subì un calo repentino e conobbe una ripresa solo nel Duecento d.C. grazie agli Olandesi, produttori e, persino, esportatori in Inghilterra. Nelle Americhe il mattone venne usato a partire dal XVI secolo. E' però opinione condivisa che i maggiori esperti nella produzione di questo manufatto fossero, appunto, gli Olandesi.

Fino alla prima metà dell'Ottocento, i mattoni venivano fabbricati in piccole quantità impiegando metodi di cottura relativamente inefficienti. Uno dei più diffusi consisteva nel porre i blocchi su di un focolare, coprendoli con uno strato di mattoni usati e facendoli cuocere per varie settimane, finché la brace non si esauriva. Questi metodi caddero gradualmente in disuso dopo il 1865, quando in Germania fu inventato il forno Hoffmann. Più adatto alla produzione di grandi quantità di laterizi, questo forno era diviso in diverse zone in cui i mattoni accatastati venivano preriscaldati, cotti e raffreddati.

Nel Novecento la produzione di laterizi è stata ulteriormente migliorata. I progressi ottenuti includono una resa assolutamente omogenea nella forma dei mattoni, la diminuzione del loro peso e l'accelerazione del processo di cottura. I mattoni moderni, ad esempio, raramente sono pieni. Alcuni sono modellati a pressione, il che crea una cavità sulla loro facciata superiore. Altri sono estrusi da filoni con foratura interna, che in seguito accelereranno il processo di cottura esponendo una superficie più ampia al passaggio di calore. Entrambe le tecniche diminuiscono il peso del laterizio senza inficiarne la robustezza.

www.latermeccanica.it



LATER MECCANICA s.r.l.

di Alfredo Di Tonno

C/da Remartello, 21 - 65014 Loreto Aprutino (PE) - Italy

Tel. / Fax: +39.085.8208538

info@latermeccanica.it

www.latermeccanica.it