

virginio nastri[®]

modular, flexible, virginio

PACKAGING LINE



CHI SIAMO

Virginio Nastri è presente sul mercato dal 1964, anno in cui l'attuale presidente Virginio Domenico iniziò con la progettazione e costruzione di sistemi per la movimentazione dedicati all'industria manifatturiera. Oggi Virginio Nastri conta un organico totale di 30 addetti e la sua produzione si sviluppa su un'area di circa 4000 mq. in cui la dedizione, la passione e l'orgoglio per il proprio lavoro, unitamente a una esperienza tecnologica ultradecennale, sono gli elementi indispensabili per i continui investimenti che la famiglia Virginio, da sempre proprietaria, destina all'innovazione e al miglioramento continuo. Siamo presenti sul mercato Europeo e Nord Africano attraverso una capillare rete commerciale servita dallo stabilimento di Arzignano. Per i mercati Sud Americano e Asiatico sono state create due realtà produttive indipendenti con i marchi Virginio Shini per l'Asia e Virginio Tecnos per il Sud America.

Gli oltre 20 sistemi di trasporto progettati, prodotti e consegnati ogni giorno consentono di soddisfare le richieste che giungono, quotidianamente, da 60 paesi del mondo.

PRODUZIONE

Virginio Nastri ha iniziato la propria attività decenni or sono ed è stata una delle prime aziende europee a specializzarsi nello sviluppo, progettazione di sistemi di trasporto dapprima a nastro e successivamente a catena modulare, catena table top e rulliere a gravità o motorizzate. La società costituisce, insieme ai marchi Virginio Shini e Virginio Tecnos, la divisione meccanica della famiglia Virginio, ed è da sempre caratterizzata per una spiccata propensione all'innovazione e alla creazione di un range di prodotti particolarmente ampio. Negli ultimi anni, l'azienda ha affiancato all'impegno continuo nello sviluppo del proprio prodotto una ricerca dedicata al trasporto interno nel suo complesso e automazioni dedicate al post processing, offrendo così al mercato sistemi completi e soluzioni integrate, con l'obiettivo di proporsi come partner coinvolto nell'ottimizzazione delle efficienze produttive e di processo. Un portafoglio prodotto che spazia da nastri in PVC o PU o a richiesta del cliente con strutture modulari in acciaio verniciato, acciaio inox o alluminio. Questi sistemi brevettati uniti a costruzioni specifiche su esigenza di catene modulari, catene table top e rulliere a gravità o motorizzate, porta Virginio Nastri al vertice degli operatori mondiali in grado di offrire ai propri clienti la più vasta scelta di soluzioni tecnologiche all'avanguardia.



WHO WE ARE

Virginio Nastri has been a market player since 1964 when the current president Domenico Virginio started developing and building handling systems for the manufacturing industry. Nowadays Virginio Nastri has a staff of 30 people and its production department covers an area of 4000 sqm. Our commitment, our passion and dedication to our work together with decades long technological experience are the core elements on which Virginio Family has always invested to ensure continuous innovation and improvement. We are present on the European and the North African market thanks to a widespread commercial network managed by our headquarters in Arzignano. We created two independent companies for the South American and Asian markets: Virginio Shini for Asia and Virginio Tecnos for South America. We design, produce and deliver over 20 handling systems everyday enabling us to meet the daily demands from 60 countries all over the world.

PRODUCTION

Virginio Nastri was set up decades ago and was one of the first European companies to specialise in the development and design of conveyor systems and then modular chain systems, table top chains and gravity or motorized roller units. Together with Virginio Shini and Virginio Tecnos, Virginio Nastri is part of the mechanical division of the Virginio Family. It has always featured constant innovation and a wide range of products. More recently, in addition to our continuous commitment in developing our products, we have decided to focus our attention on internal handling as a whole and post processing automation, thereby offering complete and integrated systems on the market thus enabling us to establish ourselves as a partner fully involved in the optimization of production and process effectiveness. Our portfolio covers a wide range of products including PVC or PU belts or, following customer requests, iron varnished modular structures. These patented systems together with specific constructions built upon request of modular chains, table top chains and gravity or motorized rolling units make Virginio Nastri a leading company in the world capable of offering an extremely wide range of cutting edge solutions.

PRIMARY

Rows Distribution System



Alignement for Buns



PRIMARY



Deviation Systems



PRIMARY



PRIMARY



00

PRIMARY

PRIMARY



Automatic Adjustment Speed





Pans Conveyor

PRIMARY



Systems for
Vertical Machines



Boxes Rotation

SECONDARY

SECONDARY

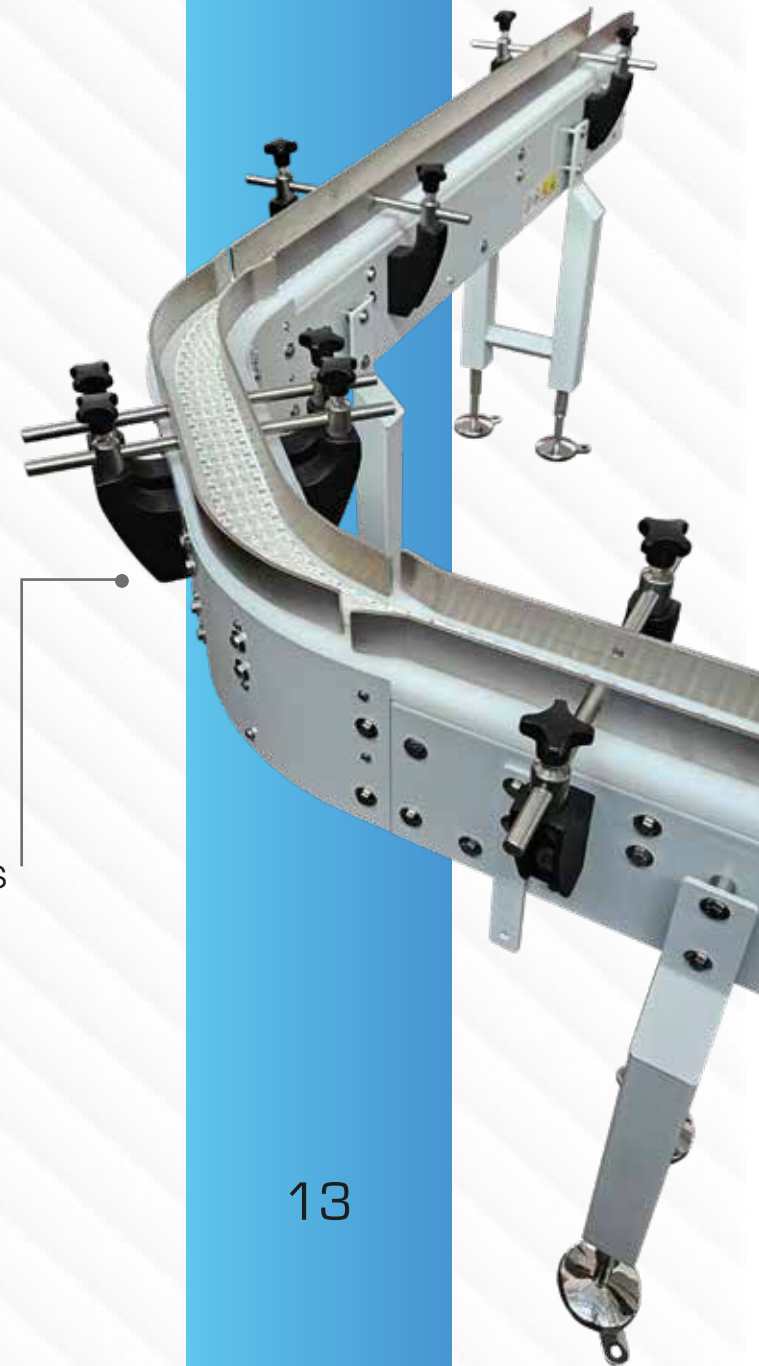


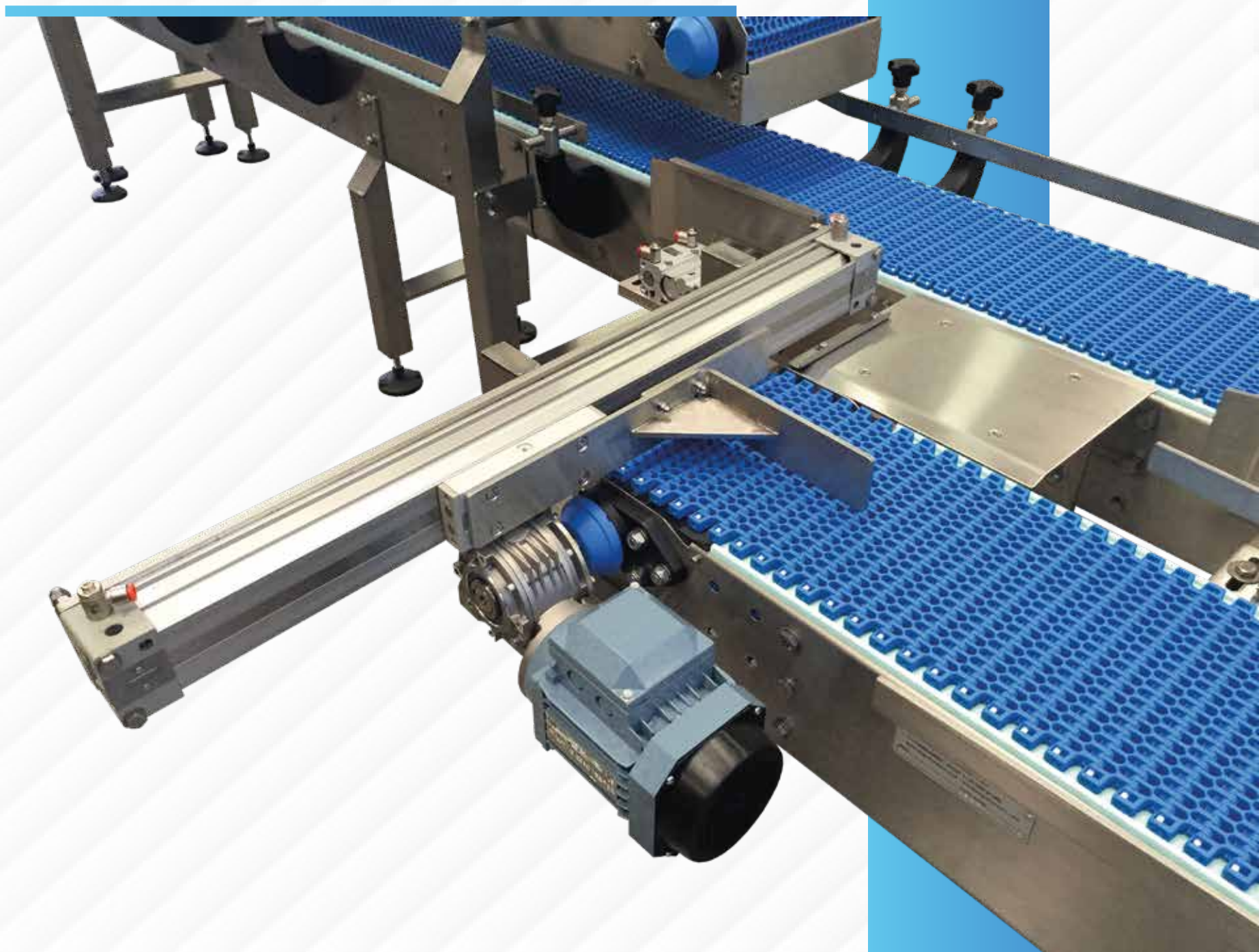
Merger Systems

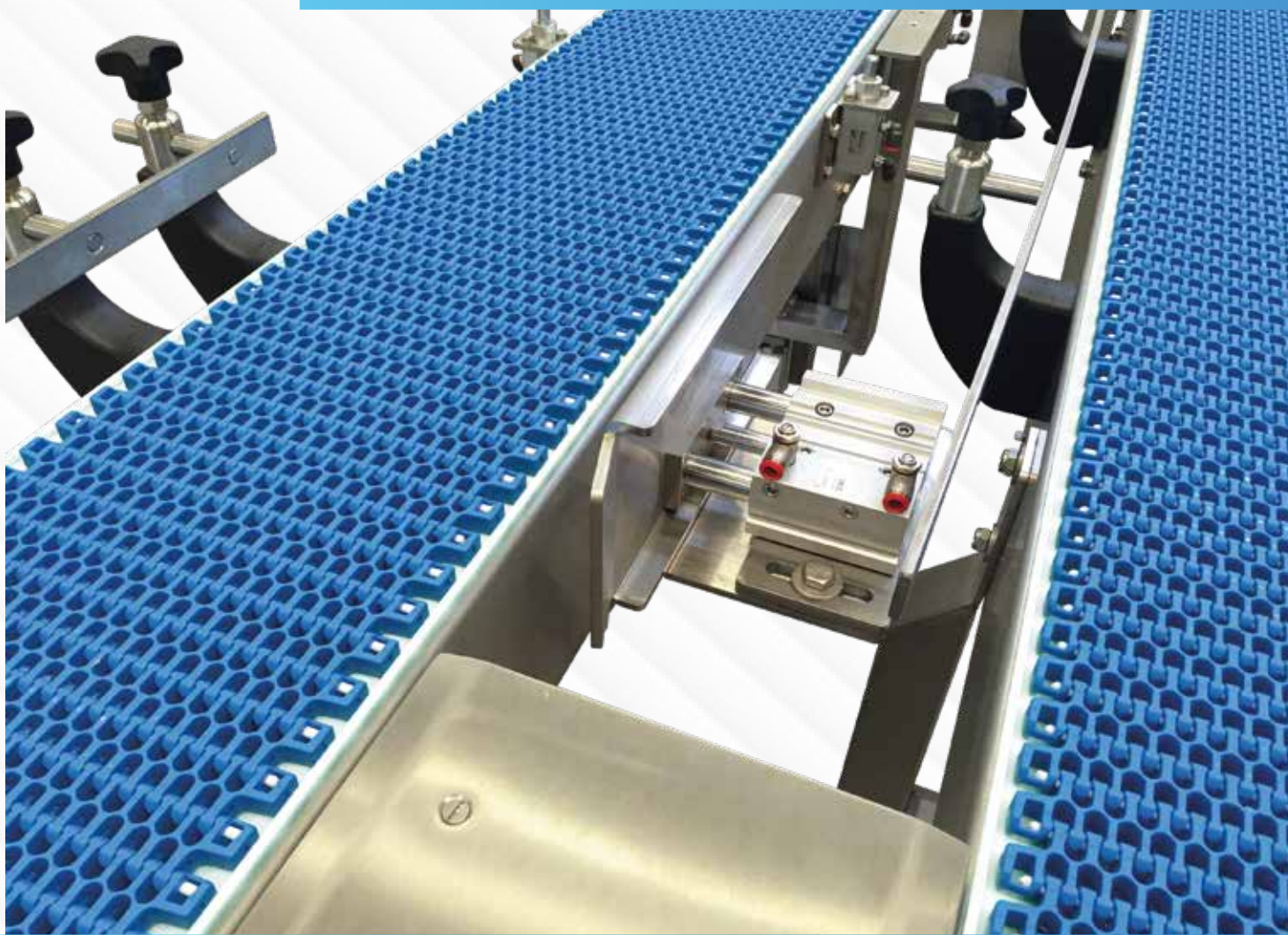




Hight Speed Conveyors

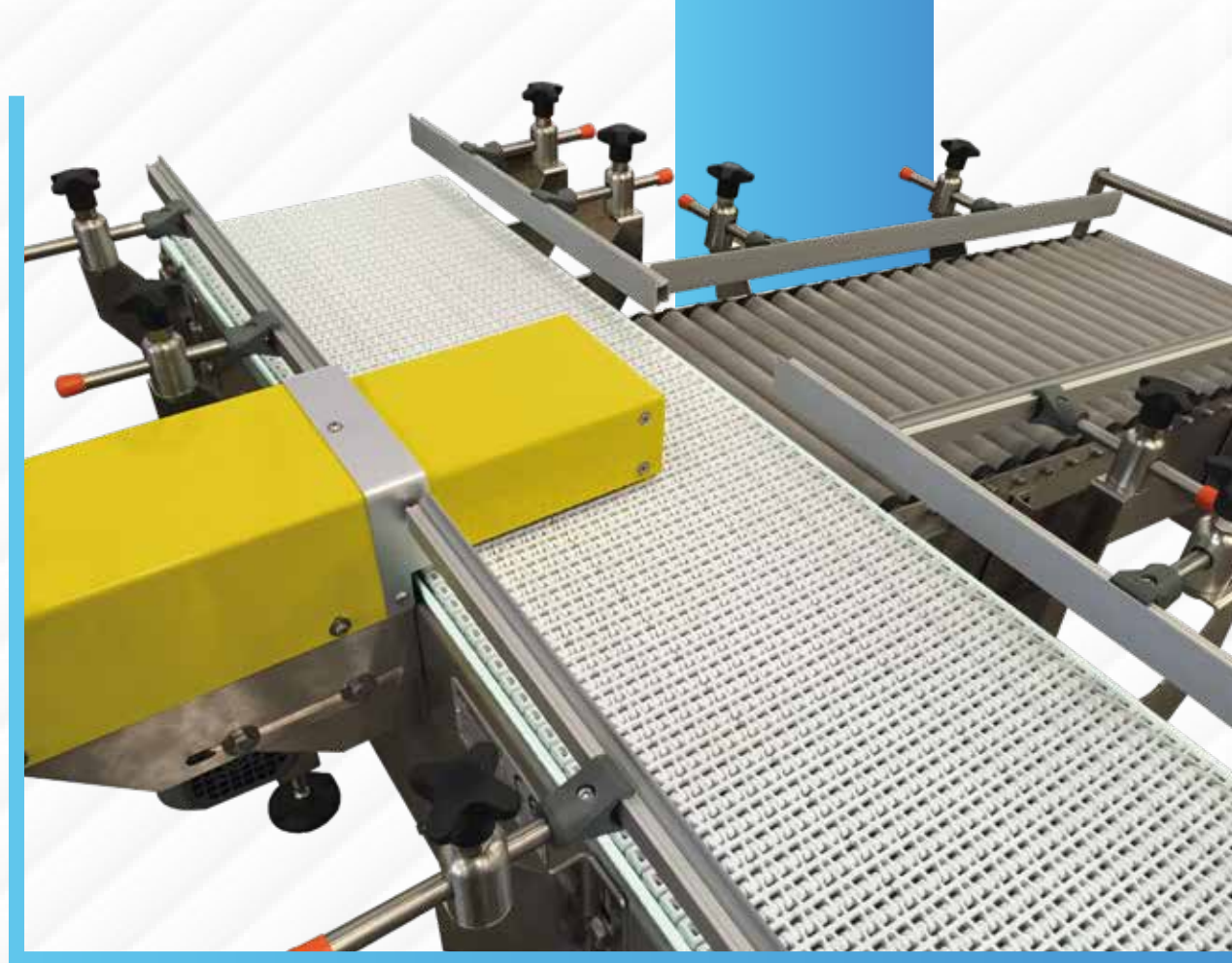






SECONDARY

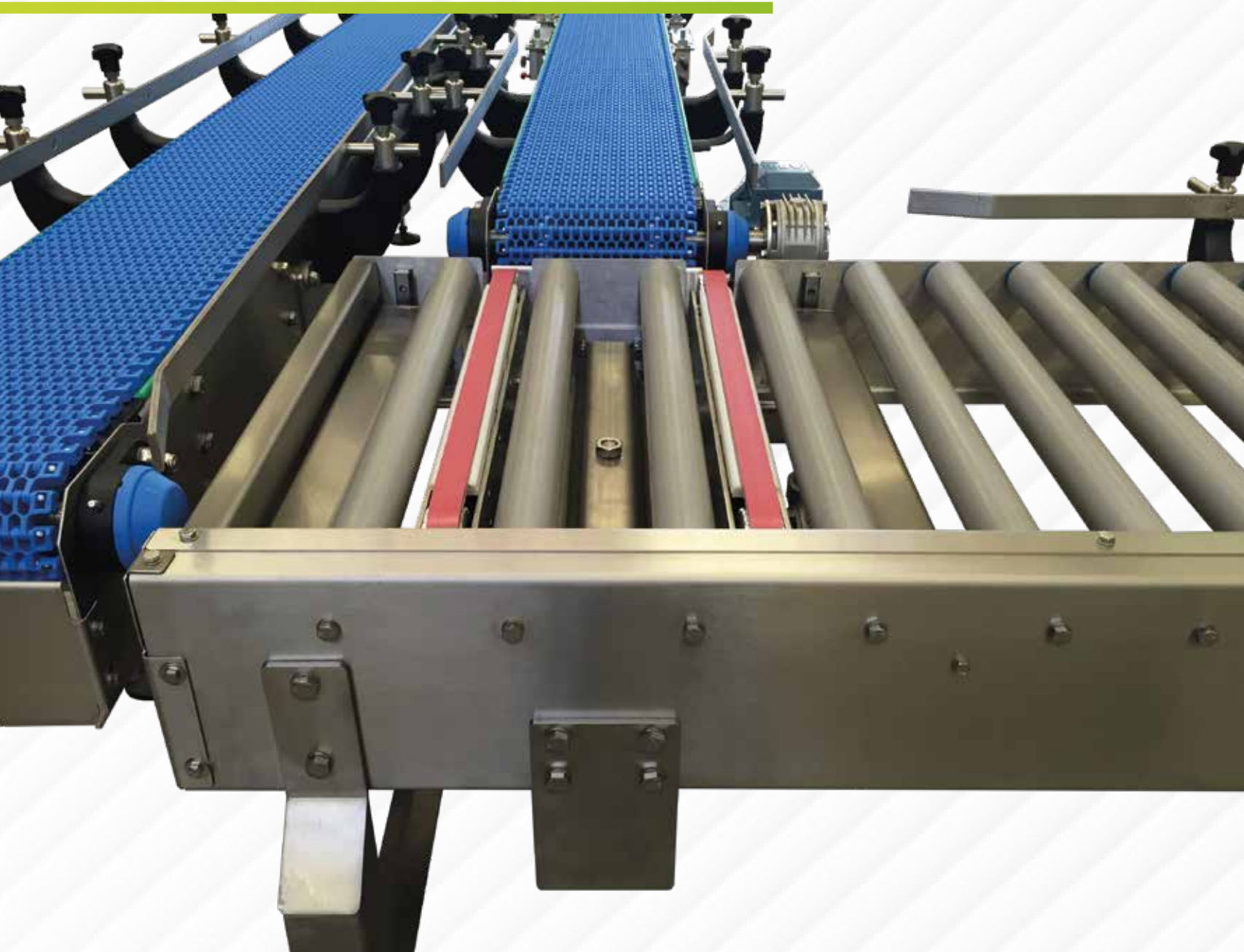
16



Boxes Twist

SECONDARY

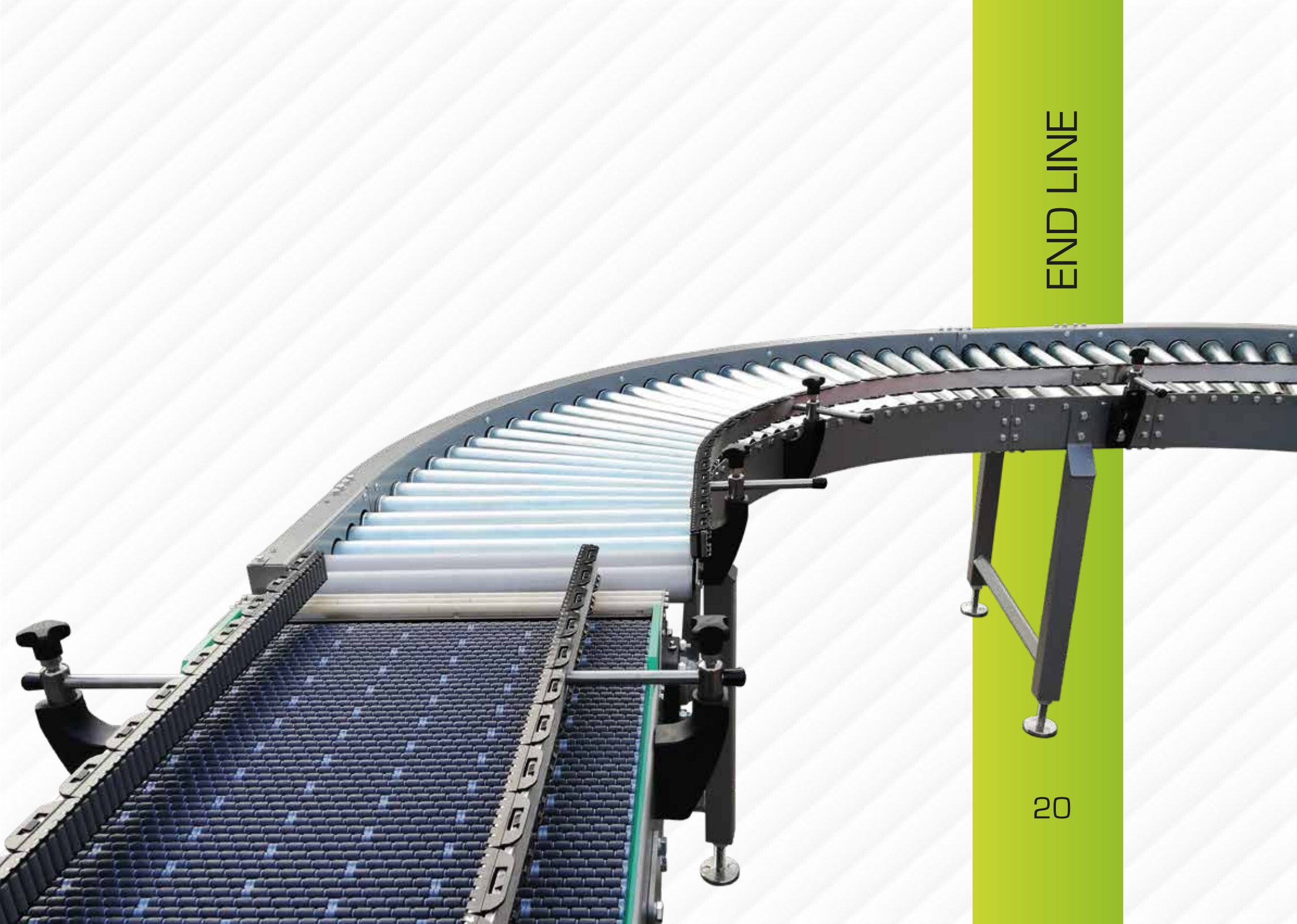




END LINE

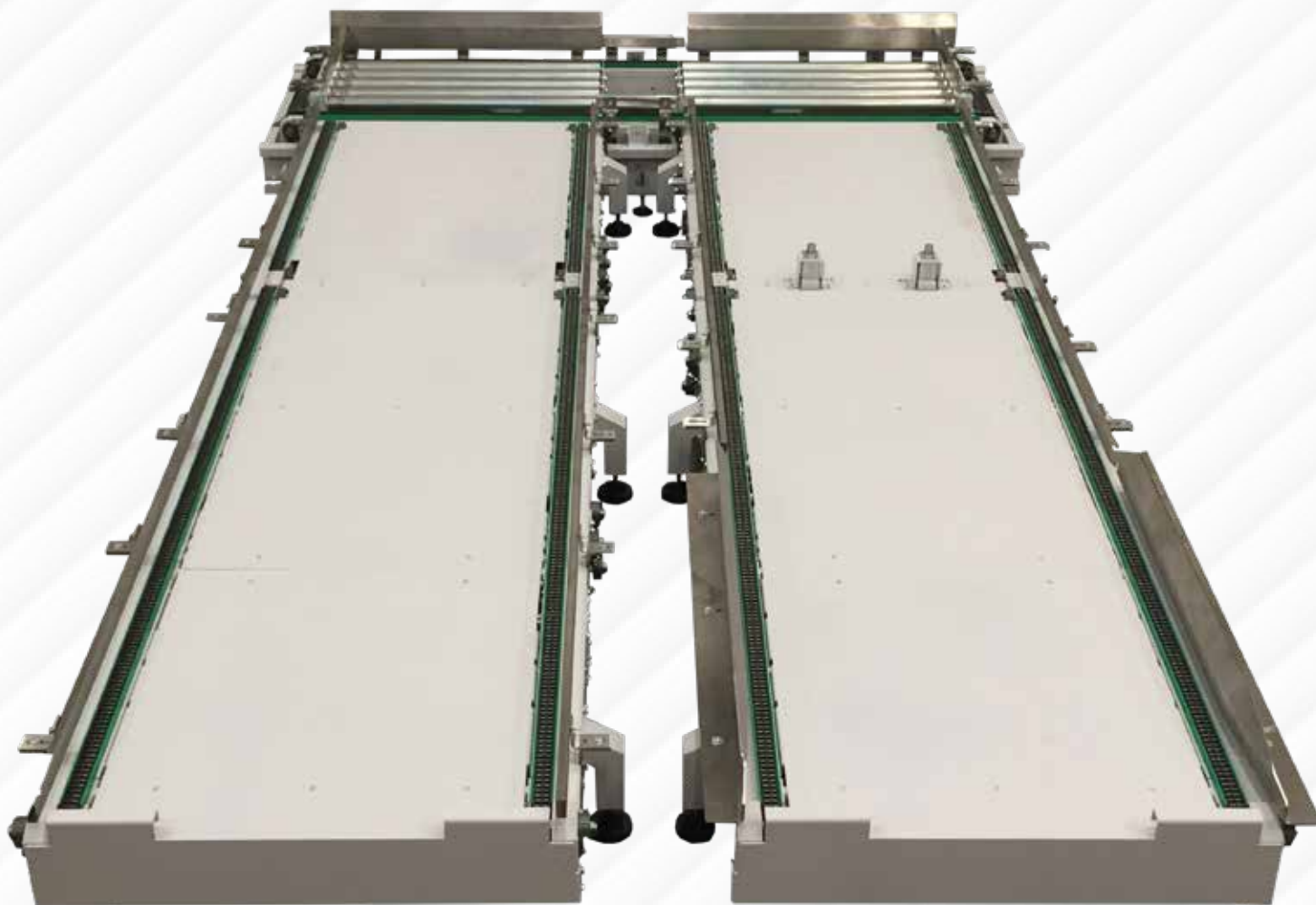


END LINE



END LINE





END LINE





END LINE



END LINE





Arzignano

Montebello Vic. no



virginio nastri[®]

Virginio Nastri s.r.l.

Via 2a Strada, 52/54 (Z.I.) - 360071 Arzignano (VI) Italy

Tel. +39 0444 451520 / +39 0444 450620 info@virginionastri.com

www.virginionastri.com - www.virginionastri.it