



# FUTURA

STRETTOI  
FRAME PRESSES  
CADREUSES  
BANCOS DE ARMAR  
ПРЕСЫ



**ORMA**  
M A C C H I N E



## Strettoio a lavorazione universale

Dall'esperienza acquisita negli strettoio a trave unica di spinta è nato FUTURA con caratteristiche nuove di funzionamento e una struttura collaudata per lavorare a grandi spinte.

La trave unica di spinta verticale, per distribuire sempre uniformemente la pressione su tutto il telaio, è azionata da 2 pistoni oleodinamici.

La trave unica di riscontro alla spinta verticale è posizionabile rapidamente mediante dispositivo meccanico in 3 diverse altezze per ottenere una posizione di lavoro più idonea possibile all'operatore.

Due pistoni oleodinamici azionano sia in fase di posizionamento sia in fase di pressata le squadre di spinta laterale destre. Le squadre di controbattuta laterali sinistre sono posizionabili rapidamente mediante eccentrico e perni fissi su metà della lunghezza delle travi.

La ricerca della misura e il ciclo di assemblaggio avviene automaticamente tramite un impulso elettrico a pulsante o a pedale.

La fase di pressata è regolabile tramite apposito timer.

Di serie è montata la regolazione di pressione differenziata tra i pistoni verticali e i pistoni laterali.

A richiesta possono essere montati i seguenti accessori:

- Attrezzatura meccanica o pneumatica per il premontaggio dei telai.
- Pannello elettrico di comando completo di:
  - Segnalazione luminosa di tensione.
  - Pulsante di emergenza.
  - Pulsante "START"
  - Segnalazione luminosa di emergenza
- Pannello operatore con display digitale sensibile al tatto (TOUCH SCREEN), per l'impostazione ed il controllo dei parametri di lavorazione.

## Frame press for any operations

From the experience achieved manufacturing Frame Presses with a single pushing beam, it came out the "FUTURA" Frame Press with new working features and a structure tested to work with strong thrusts.

The single vertical thrusting beam is activated by two hydraulic pistons to evenly distribute the pressure on the whole frame.

The single check beam for the vertical thrust is quickly positioned by a lever at 3 different heights to get the most suitable working position for the operator.

Two hydraulic pistons operate the right side pushing squares.

The left side squares of counter-beat are quickly positioned by an eccentric and by fix pins on half length of the beams.

The working measure search and the assembling cycle are automatically carried out by an electrical pulse given by push button or foot pedal.

The pressing phase is adjustable through the special timer.

As a standard fitting, this frame press has the adjusting of different pressure on the vertical pistons and the side pistons.

Upon request, the machine can be equipped with following accessories:

- Mechanical or pneumatic equipment for frame preassembling.
- Electric control panel with:
  - Power ON lamp
  - Emergency button
  - "START" button
  - Emergency light
  - Digital display with touch screen keyboard, for setting and control of the processing parameters.



## Cadreuse pour toutes opérations

De l'expérience acquise dans le domaine des cadreuses à traverse unique de poussée, est issue FUTURA avec de nouvelles caractéristiques de fonctionnement et une structure étudiée pour travailler à de hautes pressions. La traverse unique de poussée verticale, afin de répartir uniformément la pression sur tout le châssis, est actionnée par 2 vérins hydrauliques.

La traverse unique d'appui horizontale à la poussée verticale est positionnable rapidement au moyen d'un levier à 3 hauteurs différentes afin d'obtenir une position de travail la mieux adaptée pour l'opérateur.

Deux vérins hydrauliques actionnent, aussi bien en phase de positionnement qu'en phase de pressage, les équerres de poussée latérales de droite.

Les équerres de butée latérales de gauche sont positionnables rapidement par came de réglage excentré sur moitié de la longueur de la traverse.

La recherche de la mesure et le cycle d'assemblage adviennent automatiquement par d'une impulsion électrique à poussoir ou à pédale.

La phase de pressage est réglable par timer approprié.

De série est fourni le réglage de pression différentiel entre les vérins verticaux et les vérins latéraux.

Sur demande ces différents accessoires peuvent être montés:

- Installation mécanique ou pneumatique pour le prémontage des châssis.

- Tableau de commande avec :

- Signal lumineux de tension.

- Bouton d'urgence.

- Bouton de « MARCHÉ »

- Signal lumineux d'urgence

- Affichage numérique avec clavier tactile

pour le réglage et le contrôle des

paramètres de traitement.

## Banco de armar para todas operaciones

De la experiencia adquirida en los bancos de armar con traviesa única, nace FUTURA con características nuevas de funcionamiento y una estructura testada para trabajar con grandes empujes.

La traviesa única vertical, para distribuir de manera uniforme la presión sobre la totalidad del telar, es accionada por 2 pistones hidráulicos.

La traviesa única de contraste al empuje vertical es desplazable manualmente en tres diferentes posiciones mediante una palanca para conseguir una posición de trabajo optimal para el operador.

Dos pistones hidráulicos accionan, en fase de posicionamiento así como de prensado, las escuadras derechas de empuje lateral.

Las escuadras de contrapresión lateral (izquierda) son posicionables rápidamente mediante excéntrico y pernos fijos hasta la mitad de las traviesas. La búsqueda de la medida y el ciclo de ensamblado se verifica automáticamente mediante un impulso eléctrico con pulsador o pedal.

La fase de prensado es regulable con temporizador.

De serie está equipada la regulación de la presión diferenciada entre pistones verticales y los pistones laterales.

Según pedido se puede equipar con los accesorios siguientes:

- Dispositivo mecánico o neumático para el pre-montaje del telar.

- Panel de control eléctrico con:

- Señalización luminosa de tensión

- Botón de emergencia

- Botón "START"

- Señalización luminosa de emergencia

- Display digital con teclado TOUCH

SCREEN, para la configuración y control de los parámetros de elaboración.

## Вайма универсальная

На основе приобретенного опыта изготовления сборочных вайм с единой рабочей траверсой, появился станок FUTURA с новыми рабочими характеристиками и структурой, разработанной для работы с большим усилием.

Единая траверса вертикального давления, обеспечивающая равномерное распределение давления по всей детали, приводится в действие 2 гидравлическими цилиндрами.

Единая нижняя опорная балка может быстро устанавливаться по высоте при помощи рычага на 3 уровня, для обеспечения наиболее удобного для оператора рабочего положения.

Два гидравлических цилиндра используются, как на этапе установки правых боковых упоров, так и на этапе горизонтального прессования.

Левые боковые упорные уголки оснащены эксцентриком и пальцем для их быстрой установки на траверсах.

Поиск размеров и цикл сборки происходят автоматически и запускается командой от кнопки или педали.

Фаза прессования регулируется посредством специального таймера.

Серийно устанавливается дифференцированное регулирование давления для вертикальных цилиндров (с помощью манометра) и боковых цилиндров (посредством клапана).

По заказу могут устанавливаться следующие принадлежности:

- Механическое или пневматическое оборудование для предварительной

сборки переплетов.



# FUTURA DIGIT



- 1 - Controsquadre di battuta; di facile spostamento grazie a un sistema di blocco/sblocco molto rapido.
  - 2 - Pistoni di spinta.
  - 3 - Pannello comandi.
  - 4 - Dispositivo per poter sbloccare la trave ed alzarla e/o abbassarla a seconda delle necessità.
  - 5 - Pedale d'impulso per il funzionamento in ciclo automatico. A richiesta doppia pedaliera per poter lavorare ad impulsi.
  - 6 - Particolare delle differenti posizioni in cui si può spostare la trave inferiore.
  - 7 - Squadre di spinta collegate ai pistoni idraulici posteriori.
  - 8 - Trave mobile superiore di grosso spessore per evitare qualsiasi flessione.
  - 9 - Cremagliera di scorrimento della trave superiore per assicurare un perfetto movimento. Posizionata sulla parte posteriore per evitare che la colla si depositi.
- 1 - Striker squares of easy positioning by a rapid lock/ release system.
  - 2 - Pressing pistons.
  - 3 - Control board.
  - 4 - Device to release the botton beam and to move it up or down according to the needs.

- 5 - Foot pedal control for continuous cycle. Optional extra: additional foot pedal for pulse control.
  - 6 - Detail of different positions where the lower beam can be moved.
  - 7 - Squares of horizontal thrust connected to back hydraulic pistons.
  - 8 - Movable upper beam of heavy thickness to avoid any flexing.
  - 9 - Sliding rack of upper beam to secure a perfect movement. Positioned on the rear side to avoid the deposit of glue.
- 1 - Equerres de butée, avec déplacement simple grâce à un système de blocage/débloccage très rapide.
  - 2 - Vérins de pression.
  - 3 - Tableau de commandes.
  - 4 - Dispositif afin de débloquer la trave inférieure, la monter ou descendre suivant le type de travail.
  - 5 - Pédale d'impulsion pour le fonctionnement en cycle automatique. Accessoires: système supplémentaire pour travailler à impulsion.
  - 6 - Détail des différents endroits où l'on peut positionner la trave inférieure.
  - 7 - Equerres de poussée reliées aux vérins hydrauliques postérieurs.

- 8 - Traverse mobile supérieure de grosse épaisseur afin d'éviter toute flexion.
  - 9 - Crémaillères pour déplacement de la traverse supérieure assurant un mouvement parfait Installées sur la partie postérieure afin d'éviter que la colle se dépose.
- 1 - Topes de contraste; se desplazan facilmente mediante un sistema rápido de bloqueo/desbloqueo.
  - 2 - Pistones de empuje.
  - 3 - Cuadro de mandos.
  - 4 - Dispositivo para bloquear la traviesa inferior y bajarla o levantarla según el tipo de trabajo.
  - 5 - Pedal de impulsos para el funcionamiento en ciclo automático. Según pedido doble pedal para poder bajar la traviesa a impulsos.
  - 6 - Detalle de las diferentes posiciones en las cuales se puede poner la traviesa inferior.
  - 7 - Escuadras de empuje conectadas a los pistones hidráulicos posteriores.
  - 8 - Traviesa móvil superior de grande espesor para evitar cualquier flexión.
  - 9 - Cremallera de deslizamiento de la traviesa superior para asegurar un perfecto movimiento. Posicionada en la parte posterior para evitar que la cola se deposite sobre ella.



- 1 - Контрупоры; легко смещающиеся, благодаря быстрой системе блокировки/разблокировки.
- 2 - Рабочие цилиндры.
- 3 - Панель управления.
- 4 - Устройство для разблокирования балки и ее подъема/опускания при необходимости.
- 5 - Педаль пуска при работе в автоматическом режиме.  
По заказу поставляется двойная педаль для работы в импульсном режиме.
- 6 - Крепление для установки нижней балки.
- 7 - Башмаки давления, закрепленные на задних гидравлических цилиндрах.
- 8 - Подвижная верхняя траверса большой толщины, для обеспечения высокой жесткости.
- 9 - Зубчато-реечный механизм скольжения верхней траверсы, для обеспечения равномерного перемещения. Установлен сзади, для предотвращения попадания клея.

# 3

## PANNELLO DI CONTROLLO • GENERAL CONTROL BOARD TABLEAU DE COMMANDES • CUADRO DE MANDOS ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Principale caratteristiche del nuovo quadro comandi è l'unità di impostazione e regolazione computerizzata, con controllo delle funzionalità della macchina a mezzo sistema "touch screen". L'impostazione di tutti i dati necessari al funzionamento dello strettoio avviene tramite operatore mediante digitazione diretta sul display e riguarda:

- Impostazione della pressione verticale e orizzontale di lavoro
- Possibilità di scelta fra 4 differenti cicli di lavoro
- Impostazione del tempo di pressata
- Impostazione dell'apertura verticale e orizzontale a fine ciclo
- Impostazione dell'apertura verticale e orizzontale durante il ciclo
- Scelta dei tempi di funzionamento del premontaggio (se l'optional è montato)
- Segnalazione di eventuali guasti elettrici
- Possibilità di scegliere fra differenti lingue impostate di default

Main feature of the new control board is the electronic setting and control unit, which allows all machine settings through the TOUCH SCREEN system.

The setting of all necessary function data is made by the operator who digits directly on the display the following items:

- vertical and horizontal working pressure
- possibility to choose 4 different working cycles
- pressing time
- vertical and horizontal opening after the working cycle
- vertical and horizontal opening during the working cycle
- working time of the preassembling unit (in case it is mounted on the machine)
- alarms of electrical faults
- possibility to choose among default languages

Les caractéristiques principales du nouveau tableau de commandes sont l'unité de programmation et le réglage par ordinateur ainsi que le contrôle du fonctionnement de la machine par système « touch screen ». La programmation de toutes les données nécessaires au fonctionnement de la cadreuse advient par l'opérateur en utilisant l'écran et concernant les points suivants :

- Programmation de la pression verticale et horizontale de travail
- Possibilité de choisir 4 cycles différents de travail
- Programmation du temps de pressage
- Programmation ouvertures verticales et horizontale en fin de cycle.
- Choix du temps de fonctionnement du pré-montage si option montée
- Indication des éventuelles pannes électriques
- Possibilité de choisir entre langues programmées

Principal característica del nuevo cuadro de mandos es la unidad de ajuste y regulación computerizada con control de las funcionalidades de la máquina mediante sistema de pantalla táctil.

El ajuste de todos los datos necesarios al funcionamiento del banco de armar se realiza mediante operador con digitación directa en la pantalla y concierne:

- Ajuste de la presión vertical y horizontal de trabajo
- Posibilidad de elección entre 4 diferentes ciclos de trabajo
- Regulación del tiempo de prensado
- Regulación de la abertura vertical y horizontal a fin de ciclo
- Regulación de la abertura vertical y horizontal durante el ciclo
- Elección de los tiempos de funcionamiento del pre-montaje (si el opcional está instalado)
- Señalización de eventuales averías eléctricas
- Posibilidad de elegir entre diferentes idiomas

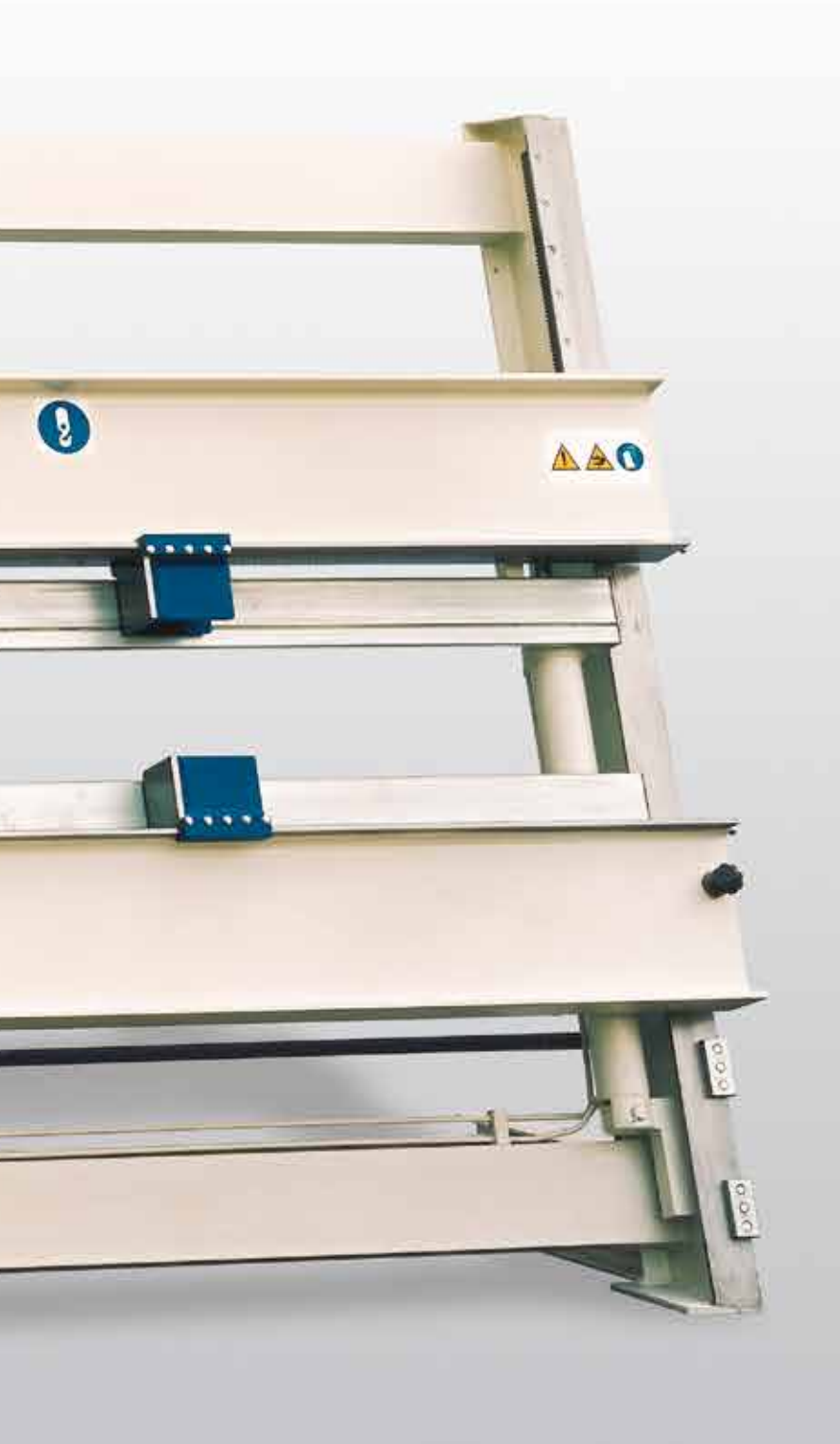
Главной особенностью нового пульта управления является компьютеризированный блок ввода данных, регулировок и управления всеми функциями станка посредством дисплея "touch screen". Ввод данных, необходимых для работы ваймы, осуществляется простым касанием пальца экрана и включает:

- Задание рабочего давления по вертикали и горизонтали
- Возможность выбора 1 из 4 рабочих циклов
- Задание времени прессования
- Задание вертикального и горизонтального открывания в конце рабочего цикла
- Задание вертикального и горизонтального открывания во время рабочего цикла
- Выбор времени цикла предварительной сборки (если функция установлена)
- Сигнализация о возможных неисправностях
- Выбор из языков отображения информации



# FUTURA ECO





Sulla base del modello standard Futura è stato creato questo strettoio denominato **FUTURA ECO**. La caratteristica di questa macchina, oltre a conservare tutte le particolarità tecniche del modello base (le pressioni di lavoro sono identiche e la struttura meccanica della macchina è uguale), si differenzia per un costo d'acquisto inferiore. Per potere far ciò è stato sostituito il quadro comandi standard della serie Futura con una versione a pulsantiera pensile. Su questo tipo di macchina tutti gli spostamenti, quali salita/discesa della trave mobile e mandata in pressione dei pistoni orizzontali, avviene a mezzo di pulsanti dalla console di comando. La pressione di lavoro può essere rilevata dai manometri posti sulla centralina idraulica.

Based on the standard frame press type FUTURA, Ormamacchine has designed a new machine called **FUTURA ECO**. The most important feature of this frame press, beside keeping all technical characteristics of the main model (same working pressures and mechanical structure), is its lower price which has been achieved replacing the switch board of the FUTURA series by the hanging push-button panel.

All movements of this frame press (i.e. movable beam up/down, horizontal piston pressure etc etc) are activated by the buttons of the control board. The working pressure can be controlled by the pressure gauges of the hydraulic group.

Sur la base du modèle standard Futura a été crée ce modèle appelé **FUTURA ECO**. La caractéristique de cette machine outre à conserver toutes les particularités techniques du modèle de base (les pressions de travail sont identiques ainsi que la structure mécanique) se différencie pour un cout d'achat inférieur. Pour cela le tableau de commandes a été modifié avec une version de boitier monté sur une potence. Sur ce type de machine tous les déplacements tels que montée/descente poutre horizontale ou sortie/retour des vérins horizontaux adviennent par ce boitier de commandes. La pression de travail peut etre relevée sur les manomètres situés sur le groupe hydraulique.

Sobre la base del modelo estandar FUTURA ha sido creado este banco de armar denominado **FUTURA ECO**. Las características de esta máquina además de conservar todas las características técnicas del modelo base (como las presiones de trabajo estructura y mecánica) se diferencian en el costo de compra inferior. Para poder hacer esto hemos sustituido el cuadro de mandos estandar de la serie FUTURA con una version a pulsantes, (teclado colgante); todos los movimientos, como subida y bajada de la traviesa móvil superior y la presión vertical y horizontal, se efectuan mediante el teclado colgante. La presión de trabajo se puede visualizar en los manómetros situados en la centralita hidráulica.

На основе стандартной модели Futura был разработан пресс, названный **FUTURA ECO**. Особенностью данной ваймы, помимо сохранения всех технических характеристик базовой модели (идентичное рабочее давление и одинаковая механическая конструкция), является более низкая закупочная цена. Для достижения этого стандартная панель управления серии Futura была заменена подвесной кнопочной панелью. На станке этого типа все действия: подъем/опускание подвижной балки и подача давления на горизонтальные цилиндры, осуществляется кнопками панели управления. Рабочее давление измеряется манометрами, расположенными на гидравлическом блоке.



# FUTURA

## ACCESSORI • OPTIONAL EXTRA • ACCESSOIRES ACCESORIOS • ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

1

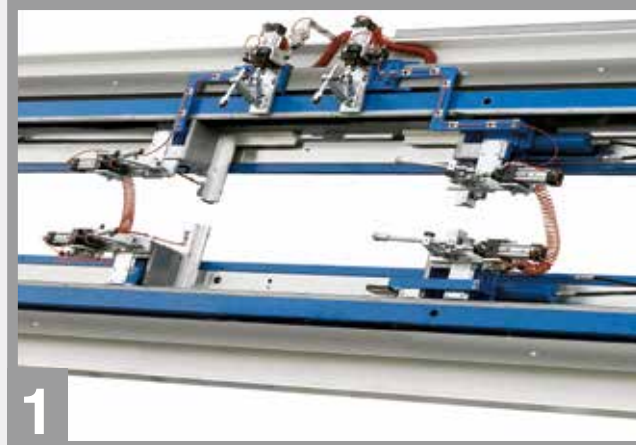
Gruppo di premontaggio pneumatico. L'optional prevede 6 pistoni pneumatici di cui n. 2 sulla trave mobile superiore, n.2 sui pistoni di spinta laterali, n. 2 sulle squadre di controbattuta. I pistoni posizionati sulla trave mobile sono regolabili sulla lunghezza della trave stessa. Consigliato l'accessorio: pedaliera supplementare per poter lavorare ad impulsi

Pneumatic pre-assembling group consisting of 6 pneumatic pistons: 2 on the upper movable beam, 2 on the side pushing pistons and 2 on the striker squares. The pistons on the movable beam are lengthwise adjustable. Accessory recommended: additional pedal for impulse working

Groupe de prémontage pneumatique. L'option prévoit 6 vérins pneumatiques : n. 2 sur la traverse supérieure, n.2 sur les vérins horizontaux et n. 2 sur les équerres de butée. Les vérins situés sur la traverse supérieure sont réglables sur la longueur de la traverse même. Accessoire recommandé : système supplémentaire pour travailler à impulsion

Grupo de premontaje neumático. El accesorio se compone de 6 pistones neumáticos: 2 en la traviesa móvil superior, 2 en los pistones de empuje lateral y 2 en las escuadras de contrapresión. Los pistones en la traviesa móvil son ajustables en la largura de la traviesa misma. Accesorio recomendado: pedal suplementario para trabajar a impulsos

Пневматический узел предварительной сборки. Он содержит 6 пневматических цилиндров, из которых 2 - на верхней подвижной траверсе, 2 - на боковых рабочих цилиндрах и 2 - на упорных кронштейнах. Цилиндры, установленные на подвижной траверсе, регулируются по длине самой траверсы.



1

2

Il particolare mostrato nella foto riguarda l'esclusivo sistema di pressione dei pistoni orizzontali. Come si può osservare i due pistoni, posizionati sulla parte posteriore dello strettoio, sono collegati con le squadre. Pertanto quando i pistoni sono in movimento le squadre si spostano automaticamente. La corsa dei pistoni è di 1.200 mm l'operatore non deve più posizionare a mano i pistoni orizzontali vicino al serramento ma con un selettore è possibile far avanzare ed arretrare il pistone e di conseguenza anche le squadre. Inoltre con la macchina in ciclo automatico l'operatore, una volta posizionato il serramento, dovrà unicamente premere il pedale e lo strettoio si posizionerà a misura da solo.

The detail shows the exclusive system of horizontal pressing. As you can see two pistons, located on the back of the frame press, are directly connected to the pressing plates. When the pistons move the plates move as well. Having the pistons 1.200 mm stroke the operator does not need to manually locate the pistons close to the frame but acting on a selector he can move the pistons and their plates. When working in automatic cycle the operator, once located the frame in the pressing area, has just to press the foot pedal control and the pressing units will automatically get the proper working dimensions.

Le détail montré dans la photo concerne le système exclusif de pression des vérins horizontaux. Comme on peut observer, les 2 vérins, positionnés sur la partie postérieure de la cadreuse sont reliés aux équerres. Ainsi, quand les vérins sont en mouvement, les équerres se déplacent automatiquement. La course des vérins est de 1200 mm et ainsi l'opérateur ne doit plus positionner manuellement les vérins horizontaux près du châssis, mais avec un sélecteur, il est possible de faire avancer et reculer les vérins et par conséquent, les équerres. En outre, avec la machine en cycle automatique, l'opérateur, une fois positionné le châssis, devra seulement appuyer sur la pédale et la cadreuse se positionnera à dimension toute seule.

El detalle mostrado en la foto se refiere al exclusivo sistema de presión de los pistones horizontales. Observe, como los dos pistones, posicionados sobre la parte posterior del banco de armar, están conectados a las escuadras. Por lo tanto cuando los pistones están en movimiento, las escuadras se desplazan automáticamente. La carrera de los pistones horizontal es de 1.200 mm, por lo tanto el operador no debe más acercarse manualmente los pistones a la pieza, sino con un selector. Además con la máquina en ciclo automático el operador, una vez posicionado el serramiento, tendrá únicamente que pulsar el pedal y el banco se posicionará a medida.

На фотографии показан элемент эксклюзивной системы горизонтальных цилиндров давления. Как видно, два цилиндра, установленные на задней части пресса, соединены с упорами. Поэтому, когда цилиндры двигаются, упоры перемещаются автоматически. Ход цилиндров составляет 1200 мм, и у оператора больше нет необходимости вручную перемещать горизонтальные цилиндры ближе к детали; достаточно с помощью переключателя выдвинуть или убрать шток цилиндра и, следовательно, упоры. Кроме того, при автоматическом цикле работы ваймы, оператор, поместив единожды детали, должен будет лишь только нажать педаль, а вайма займет нужное положение самостоятельно.



2

3

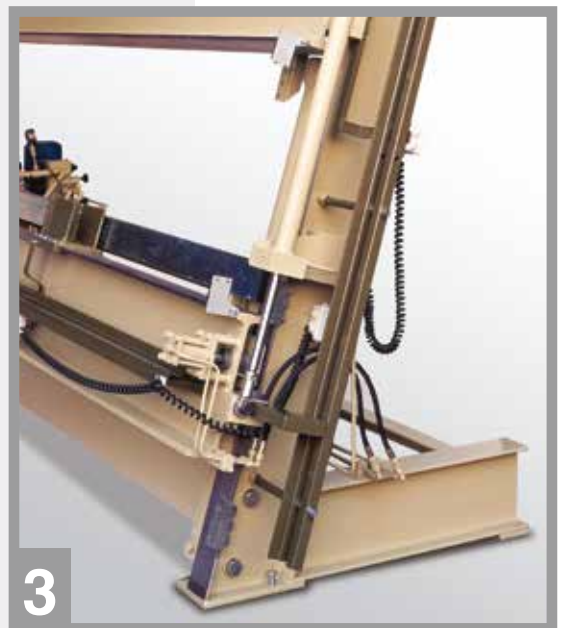
Gruppo idraulico per lo spostamento automatico della trave inferiore. Per mezzo di due pistoni idraulici posti all'estremità della trave inferiore è possibile azionare automaticamente lo spostamento della trave nelle varie misure possibili. Il successivo blocco avviene per mezzo di altri pistoni idraulici

Hydraulic group to automatically move the lower beam. By means of two hydraulic pistons, it's possible to activate automatically the beam movement. The locking is carried out by means of other hydraulic pistons.

Groupe hydraulique pour le déplacement de la poutre inférieure. Grâce à deux vérins hydrauliques situés à l'extrémité de la poutre inférieure il est possible d'actionner le déplacement de la poutre aux différentes mesures possibles. Le blocage ensuite s'effectue grâce à d'autres vérins hydrauliques.

Grupo hidráulico para el desplazamiento automático de la traviesa inferior. Mediante dos pistones hidráulicos situados a la extremidad de la misma es posible accionar automáticamente el desplazamiento de la traviesa en las diferentes posiciones y el sucesivo bloqueo se produce mediante otros pistones hidráulicos.

Гидравлический узел для автоматического смещения нижней траверсы. При помощи двух гидравлических цилиндров, расположенных на концах нижней траверсы, можно автоматически установить ее на различные возможные размеры. Последующая блокировка осуществляется при помощи других гидравлических цилиндров.



3



**CARATTERISTICHE TECNICHE • TECHNICAL FEATURES  
DONNEES TECHNIQUES • DATOS TÉCNICOS  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**



## FUTURA

Dimensioni max. di lavoro mm Max working dimensions mm Dimensions max de travail mm Dimensiones maximas de trabajo mm Макс. рабочие размеры, мм	3000x2000	3500x2500
Pistoni verticali Vertical pistons Vérins verticaux Pistones verticales Вертикальные цилиндры	2 ø 63/40 mm 1100 mm 7.4 ton	2 ø 63/40 mm 1300 mm 7.4 ton
Pistoni orizzontali Horizontal pistons Vérins horizontaux Pistones horizontales Горизонтальные цилиндры	2 ø 50/30 mm 1200 mm 2 ton	2 ø 50/30 mm 1500 mm 2. ton
Potenza motori Motor Moteur Potencia motor Мощность двигателей	1.5 kW	1.5 kW
Dimensioni max ingombro mm Max overall dimension mm Dimensions max d'encobrement mm Medidas max embalaje mm Макс. габаритные размеры, мм	3800 x 1200 x 2360 h	4300 x 1550 x 3150 h
Peso Weight Poids Peso Вес	1300 kg	1650 kg

- I dati non sono impegnativi e possono essere modificati senza preavviso da parte del costruttore.
- The characteristics are not binding and may be modified or changed without notice from the manufacturer.
- Les donnes techniques sont indicatives et sans engagement de notre part.
- Características y datos técnicos no son comprometedores y pueden ser variados por parte del constructor sin previo aviso.
- Приведенные данные не являются обязывающими и могут быть изменены изготовителем без предварительного уведомления.



**ORMAMACCHINE S.p.A.**  
viale Lombardia 47  
24020 TORRE BOLDONE (BG) - ITALY  
Tel. +39 035 364011  
[www.ormamacchine.it](http://www.ormamacchine.it)



Aderente a  
  
CONFINDUSTRIA BERGAMO