



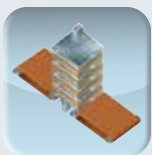
MASTER

MULTI OPENING PRESS

MASTER 1
MASTER 2
LCC/M



ORMA
M A C C H I N E



MASTER

MULTI OPENING PRESS

Le presse Master nascono come impianti ad elevata produttività nel settore della **produzione di porte** tamburate e della loro nobilitazione con tranciati di legno, carte decorative, laminati plastici, ecc.

Ormamacchine S.p.A. distingue questa categoria di presse in 2 modelli: Master 1 e Master 2, entrambe **multivano a chiusura indipendente**.

Questa tipologia di funzionamento consente di ottimizzare la produzione perché, appena la preparazione della porta è completata, il vano viene caricato e si chiude in pressione, dando inizio al ciclo di pressatura. Quando il tempo pressa finisce, il vano si apre e la porta viene scaricata.

Il ciclo di ogni vano risulta, quindi, indipendente da quello degli altri vani.

Master presses are designed as high productivity systems in the field **production of hollow core doors** and their finishing with wood veneers, decorative papers, plastic laminates, etc.

Ormamacchine has available two models of these pressing plants, both **multidaylight with independent closing** named Master 1 and Master 2.

The concept of independent closing along with the multidaylight allows to optimize the production process because, as soon as the preparation of the door is completed, the daylight is loaded and closes under pressure, starting the pressing cycle. When the press time ends, the daylight opens and the door is unloaded. The cycle of each daylight is therefore independent from the others.

Les presses Master naissent comme installations à haute production dans le secteur de la production de portes isoplans et leur mise en valeur avec placages, papiers décoratifs, stratifiés etc...

Ormamacchine S.p.A. distingue cette catégorie de presses en 2 modèles : Master 1 et Master 2, toutes les deux multi-étages à **fermeture indépendantes**

Cette typologie de fonctionnement permet d'optimiser la production, tenant compte que dès que la préparation de la porte est finie, l'ouverture de la presse est chargée, puis fermée et mise en pression démarant le cycle de pressage.

Quand le temps de presse finit, l'intervalle s'ouvre et la porte est déchargée.

Le cycle de chaque ouverture est donc indépendant des autres.

Las prensas Master nacen como líneas de alta productividad en el sector de la producción de puertas de núcleo alveolado y de sus acabados con chapas de madera, papeles decorativos, laminados plásticos, etc.

Ormamacchine S.p.A. distingue esta categoría de prensas en 2 modelos: Master 1 y Master 2, ambas **multicompartimento con cierre independiente**.

Esta tipología de funcionamiento permite optimizar la producción porque apenas se termina la preparación de la puerta, el compartimento se carga y se cierra a presión dando inicio al ciclo de prensado. Cuando el tiempo de prensado termina, el compartimento se abre y la puerta se descarga.

Por lo tanto, el ciclo de cada compartimento resulta independiente del de los otros.

Прессы Master являются высокопроизводительным оборудованием, используемым в сфере производства каркасно-щитовых дверей и их облицовки деревянным шпоном, декоративной бумагой, ламинатом и т.д.

Ormamacchine S.p.A. предлагает 2 модели данной категории прессов: Master 1 и Master 2. Обе модели представляют собой многопролетные прессы с независимым открытием и закрытием пролетов. Принцип работы выглядит следующим образом: как только завершена подготовка двери к прессованию, дверное полотно загружается в пролет, который закрывается под давлением и запускает цикл прессования. По окончании времени прессования пролет открывается, и дверь выгружается. Рабочий цикл каждого пролета не зависит от цикла других пролетов, что обеспечивает вам непрерывный рабочий процесс и позволяет значительно оптимизировать производство.

■ (Principio di funzionamento illustrato a pag. 8)

L'impianto è costituito da:

BAND TABLET DI CARICO

caricatore automatico monovano composto da tappeto di carico con movimentazione lungo l'asse x per mezzo di una seconda motorizzazione.

Quando il vano pressa è aperto in posizione di carico, il tappeto trasla lungo l'asse x entrando in pressa e spinge sulla rulliera di scarico la porta che ha appena concluso il ciclo produttivo.

A questo punto, il band tablet inizia ad indietreggiare e, contemporaneamente, il tappeto viene azionato: il sincronismo di questi movimenti permette il deposito della porta sul vano pressa.

Grazie ai controlli elettronici, viene garantito il perfetto posizionamento del materiale in pressa e l'alta ripetibilità del processo.

PRESSA

Tutti i vani pressa sono completamente indipendenti, nella movimentazione e nella mandata in pressione.

Il vano pressa è costituito da 2 piani i quali sono interconnessi dai cilindri idraulici la cui funzione è la chiusura del vano e la sua mandata in pressione.

Quando il vano si chiude e viene portato alla pressione di lavoro, contemporaneamente altri cilindri idraulici sollevano il corpo piano fino a posizionare il vano successivo all'altezza di carico/scarico.

Dal pannello operatore (touch screen Siemens) sono impostabili tutti i parametri necessari alla produzione (dimensione porte, pressione da realizzare sulle porte/pressione idraulica dei cilindri per ciascun vano, tempi ciclo, ecc.). Inoltre è possibile configurare l'impianto per avere lo scambio dati tra macchina e gestionale cliente.

RULLIERA DI SCARICO

mentre il materiale viene spinto dal band tablet di carico sulla rulliera, questa viene azionata permettendo di completare la fase di scarico delle porte finite.

ALTRE CARATTERISTICHE

- Produttività impianto 1000 pannelli / turno.

- La pressa necessita di essere posta in buca.

■ (Operating principle shown on page 8)

The plant consists of:

LOADING BAND TABLET

single-daylight automatic loader consisting of a loading belt with movement along the x axis by means of a second motorization.

When the press daylight is open in loading position, the belt moves along the x axis entering the press and pushes the door that has just completed the production cycle onto the unloading roller conveyor.

At this point, the band tablet starts moving backwards and, at the same time, the belt is activated: the synchronism of these movements allows the deposit of the door to be pressed on the press.

Thanks to the electronic controls, the perfect positioning of the material in the press and the high repeatability of the process are ensured.

PRESS

All press daylight are fully independent, both movement and pressure delivery.

The press daylight consists of 2 platens interconnected by the hydraulic cylinders whose function is to close the compartment and get in pressure.

When the daylight closes, and is brought to working pressure, other hydraulic cylinders simultaneously raise the platens' body to position the next daylight at the loading / unloading height.

All the production parameters such as door size, pressure to be achieved on the doors, hydraulic pressure of the cylinders for each daylight, cycle times, etc., can be set from the operator panel (Siemens touch screen).

It is also possible to set the system to have data exchange between the machine and the customer software system.

UNLOADING ROLLER CONVEYOR

while the material is pushed by the loading band tablet onto the roller conveyor, this is activated allowing to complete the unloading phase of the finished doors.

OTHER FEATURES

- Plant productivity: 1000 doors / shift.

- Press needs to be positioned in a pit.

■ (Principe de fonctionnement illustré à page 8)

L'installation est constituée de :

TABLETTE DE BANDE BIÉTAGES DE CHARGEMENT

Chargeur automatique biétage composé de 2 tapis avec déplacement le long de l'axe X et grâce à une 2ème motorisation et de soulèvement motorisé pour positionner les tapis à la bonne hauteur afin de charger en même temps 2 ouvertures de la presse.

Quand les ouvertures sont prêtes à être chargées, les tapis font une translation le long de l'axe X entrant dans la presse et poussant sur des voies à rouleaux de déchargement les portes qui viennent d'être pressées. A ce niveau, la tablette de band commence à reculer et dans le même temps les tapis sont actionnés.

La synchronisation de ces deux éléments garantit le positionnement parfait de la porte dans l'ouverture de la presse.

Grace aux contrôles électroniques, le positionnement parfait et la haute répétition des procédés sont absolument garantis.

PRESSE

Toutes les ouvertures de la presse sont complètement indépendantes dans les mouvements et dans les pressions.

Chaque ouverture est constituée de 2 plateaux qui sont reliés entre eux par des vérins hydrauliques qui opèrent à la fermeture et à la montée en pression.

Quand les 2 plateaux se ferment et montent en pression, entretemps d'autres vérins hydrauliques soulèvent le corps de la presse jusqu'à la hauteur du prochain chargement/déchargement.

Du panneau de commandes operateur (touch screen Siemens) sont programmables tous les paramètres nécessaires à la production (dimensions des portes, pression à appliquer, pression hydraulique des vérins pour chaque ouverture, temps de cycle etc...). De plus il est possible de configurer l'installation pour avoir un échange entre la machine et la gestion du client.

ROULEAUX DE DÉCHARGEMENT

Pendant que le matériel poussé par la tablette de bande sur cette voie à rouleaux, celle-ci est actionnée permettant de compléter la phase de déchargement des pièces finies.

AUTRES CARACTÉRISTIQUES

- Production installation 1000 panneaux / équipe.

- La presse nécessite une fosse.

■ (Principio de funcionamiento ilustrado en la pág. 8)

La línea está constituida por:

BAND TABLET DE CARGA

Cargador automático monocompartimento compuesto por tapete de carga con movimiento a lo largo del eje mediante una segunda motorización.

Quando el compartimento prensa se abre en posición de carga, el tapete se mueve a lo largo del eje entrando en la prensa y empuja la puerta que acaba de completar el ciclo de producción hacia el transportador de rodillos de descarga.

En este punto, el band tablet empieza a retroceder y al mismo tiempo, el tapete se activa: el sincronismo de estos movimientos permite que la puerta se deposite en el compartimento de la prensa.

Gracias a los controles electrónicos, se garantiza el perfecto posicionamiento del material en la prensa y la alta repetibilidad del proceso.

PRESA

Todos los compartimentos de la prensa son completamente independientes en la manipulación y entrega bajo presión. El compartimento de la prensa consta de 2 platos interconectados por cilindros hidráulicos cuya función es el cierre del compartimento y su entrega bajo presión.

Quando el compartimento se cierra y se lleva a la presión de trabajo, otros cilindros hidráulicos levantan simultáneamente el cuerpo platos para colocar el siguiente compartimento a la altura de carga/descarga. Todos los parámetros necesarios para la producción (tamaño de la puerta, presión a alcanzar en las puertas, presión hidráulica de los cilindros para cada compartimento, tiempos de ciclo, etc.) se pueden configurar desde el panel operador (pantalla táctil Siemens). También es posible configurar el sistema para que haya intercambio de datos entre la máquina y el sistema de gestión del cliente.

Gracias a los controles electrónicos, se garantiza el perfecto posicionamiento del material en la prensa y la alta repetibilidad del proceso.

Por lo tanto, el ciclo de cada compartimento resulta independiente del de los otros.

Прессы Master являются высокопроизводительным оборудованием, используемым в сфере производства каркасно-щитовых дверей и их облицовки деревянным шпоном, декоративной бумагой, ламинатом и т.д.

Ormamacchine S.p.A. предлагает 2 модели данной категории прессов: Master 1 и Master 2. Обе модели представляют собой многопролетные прессы с независимым открытием и закрытием пролетов. Принцип работы выглядит следующим образом: как только завершена подготовка двери к прессованию, дверное полотно загружается в пролет, который закрывается под давлением и запускает цикл прессования. По окончании времени прессования пролет открывается, и дверь выгружается. Рабочий цикл каждого пролета не зависит от цикла других пролетов, что обеспечивает вам непрерывный рабочий процесс и позволяет значительно оптимизировать производство.

Esta tipología de funcionamiento permite optimizar la producción porque apenas se termina la preparación de la puerta, el compartimento se carga y se cierra a presión dando inicio al ciclo de prensado. Cuando el tiempo de prensado termina, el compartimento se abre y la puerta se descarga.

Por lo tanto, el ciclo de cada compartimento resulta independiente del de los otros.

Прессы Master являются высокопроизводительным оборудованием, используемым в сфере производства каркасно-щитовых дверей и их облицовки деревянным шпоном, декоративной бумагой, ламинатом и т.д.

Ormamacchine S.p.A. предлагает 2 модели данной категории прессов: Master 1 и Master 2. Обе модели представляют собой многопролетные прессы с независимым открытием и закрытием пролетов. Принцип работы выглядит следующим образом: как только завершена подготовка двери к прессованию, дверное полотно загружается в пролет, который закрывается под давлением и запускает цикл прессования. По окончании времени прессования пролет открывается, и дверь выгружается. Рабочий цикл каждого пролета не зависит от цикла других пролетов, что обеспечивает вам непрерывный рабочий процесс и позволяет значительно оптимизировать производство.

MASTER 1



на разгрузочный роликовый конвейер. Одновременно с этим ленточный загрузчик начинает двигаться назад, и приводится в действие загрузочная лента: синхронность этих движений позволяет разместить дверное полотно в пролете пресса. Электронное управление процессом обеспечивает идеальное позиционирование материала в прессе и высокую производительность процесса.

- пресс: все пролеты пресса открываются и закрываются под давлением независимо друг от друга.

Пролет пресса состоит из 2 плит, которые связаны между собой гидроцилиндрами, отвечающими за закрытие пролета и подачи давления.

Когда пролет закрывается и давление доводится до рабочего значения, другие гидроцилиндры одновременно поднимают стантину, чтобы расположить следующий пролет на высоте загрузки / разгрузки.

С панели оператора (сенсорный экран Siemens) можно установить все параметры, необходимые для производства (размер двери, давление, которое должно быть оказано на двери / гидравлическое давление цилиндров для каждого пролета, время цикла и т. д.). Также можно настроить систему для обмена данными между прессом и управленческой программой клиента.

- разгрузочный ролик: когда материал выталкивается загрузочной лентой на роликовый конвейер, последний приводится в действие и завершает фазу разгрузки готовых дверей.

ДРУГИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Производительность оборудования 1000 панелей / смена.

- Для монтажа пресса требуется приямок.

MASTER 2

■ (Principio di funzionamento illustrato a pag. 8)

L'impianto è costituito da:

BAND TABLET BIVANO DI CARICO

caricatore automatico bivano composto da n.2 tappeti con movimentazione lungo l'asse x per mezzo di una seconda motorizzazione e da sollevamento motorizzato per posizionare i tappeti all'altezza corretta per caricare contemporaneamente 2 vani pressa.

Quando i vani pressa sono aperti pronti ad essere caricati, i tappeti traslano lungo l'asse x entrando in pressa e spingendo sulle rulliere di scarico le porte che hanno appena completato la pressatura.

A questo punto, il band tablet inizia ad indietreggiare e contemporaneamente i tappeti vengono azionati: il sincronismo di questi movimenti permette il deposito delle porte sui vani pressa.

Grazie ai controlli elettronici, viene garantito il perfetto posizionamento del materiale in pressa e l'alta ripetibilità del processo.

PRESSA

Tutti i bivani pressa sono completamente indipendenti, nella movimentazione e nella mandata in pressione.

I 2 vani pressa sono costituiti da un piano fisso e 2 piani mobili, tutti interconnessi dai cilindri idraulici la cui funzione è la chiusura dei vani e la loro mandata in pressione.

Dal pannello operatore (touch screen Siemens) sono impostabili tutti i parametri necessari alla produzione (dimensione porte, pressione da realizzare sulle porte/pressione idraulica dei cilindri per ciascun vano, tempi ciclo, ecc.). Inoltre è possibile configurare l'impianto per avere lo scambio dati tra macchina e gestionale cliente.

RULLIERE DI SCARICO

mentre il materiale viene spinto dai 2 tappeti del band tablet di carico sulle rulliere, queste vengono azionate permettendo di completare la fase di scarico delle porte finite.

Le due rulliere sono interconnesse dal sollevamento motorizzato che si occupa del loro posizionamento all'altezza di scarico del bivano che ha completato la fase di pressatura.

ALTRE CARATTERISTICHE

- Produttività impianto 800 pannelli / turno.

- La pressa non necessita di essere posta in buca.

■ (Operating principle shown on page 8)

The plant consists of:

DOUBLE DECK LOADING BAND-TABLET

double deck automatic loader composed of 2 belts with movement along the x axis by means of a second motorization and powered lifting to position the belts at the correct height to load 2 press daylightings at the same time.

When the press daylightings are open in loading position, the belts move along the x axis entering the press and pushes the doors that has just completed the pressing cycle onto the unloading roller conveyors.

At this point, the band tablet starts moving backwards and, at the same time, the belt is activated: the syn-

chronism of these movements allows the deposit of the doors to be pressed on the press.

Thanks to the electronic controls, the perfect positioning of the material in the press and the high repeatability of the process are ensured.

PRESS

All the double-deck daylightings of the press are fully independent, both in the movement and in the pressure delivery.

The 2 press daylightings consists of one fix platen and 2 movable platens interconnected by the hydraulic cylinders whose function is to close the compartment and get in pressure.

All the production parameters such as door size, pressure to be achieved on the doors, hydraulic pressure of the cylinders for each daylighting, cycle times, etc., can be set from the operator panel (Siemens touch screen). It is also possible to set the system to have data exchange between the machine and the customer software system.

UNLOADING ROLLER CONVEYORS

while the material is pushed by the 2 loading band tablets onto the roller conveyors, these are activated allowing to complete the unloading phase of the doors.

OTHER FEATURES

- Plant productivity: 800 doors / shift.

- Press doesn't need to be positioned in a pit.

■ (Principe de fonctionnement a page 8)

L'installation est constituée de :

TABLETTE DE BANDE BIÉTAGES DE CHARGEMENT

Chargeur automatique biétage composé de 2 tapis avec déplacement le long de l'axe X et grâce à une 2ème motorisation et de soulèvement motorisé pour positionner les tapis à la bonne hauteur afin de charger en même temps 2 ouvertures de la presse.

Quand les ouvertures sont prêtes à être chargées, les tapis font une translation le long de l'axe X entrant dans la presse et poussant sur des voies a rouleaux de déchargement les portes qui viennent d'être pressées. A ce niveau, la tablette de band commence a reculer et dans le même temps les tapis sont actionnés.

La synchronisation de ces mouvements permet le dépôt des portes dans les ouvertures de la presse.

Grace aux contrôles électroniques, le positionnement parfait et la haute répétition des procédés sont absolument garantis.

PRESSE

Toutes les doubles ouvertures de la presse sont complètement indépendantes aussi ben dans le mouvement que dans la pression.

Les 2 ouvertures de la presse sont constituées d'un plateau fixe et de 2 mobiles, tous reliés entre eux par vérins hydrauliques servant a la fermeture et a la montée en pression.

Du panneau de commandes operateur (touch screen Siemens) sont programmables tous les paramètres nécessaires a la production (dimensions des portes, pression a appliquer, pression hydraulique des vérins pour chaque ouverture, temps de cycle etc...). De plus il est possible de configurer l'installation pour avoir un échange entre la machine et la gestion du client.

ROULEAUX DE DÉCHARGEMENT

Pendant que le matériel poussé par les 2 tapis des tablettes de bande sur ces voies a rouleaux, celles-ci sont actionnées permettant de compléter la phase de déchargement des pièces finies.

Les deux voies a rouleaux sont reliées entre elles par un système de soulèvement motorisé qui s'occupe de leurs positions de déchargement a 2 étages qui complète la phase de pressage.

AUTRES CARACTÉRISTIQUES

- Production installation 800 panneaux / équipe.

- La presse ne nécessite pas d'être mise en fosse.

■ (Principio de funcionamiento ilustrado en la pág. 8)

La línea está constituida por:

BAND TABLET BICOMPARTIMENTO DE CARGA

cargador automático bicompartimento compuesto por n.2 tapetes con movimiento a lo largo del eje mediante una segunda motorización y elevación motorizada para posicionar los tapetes a la altura correcta para cargar simultáneamente 2 compartimentos de prensa.

Cuando los compartimentos prensa se abren y están listos para ser cargados, los tapetes se mueven a lo largo del eje entrando en la prensa y empujando sobre los rodillos de descarga las puertas que acaban de terminar el prensado.

En este punto, el band tablet empieza a retroceder y al mismo tiempo, los tapetes se activan: el sincronismo de

estos movimientos permite que las puertas se depositen en los compartimentos de la prensa.

Gracias a los controles electrónicos, se garantiza el perfecto posicionamiento del material en la prensa y la alta repetibilidad del proceso.

PRESA

Todos los compartimentos prensa son completamente independientes en la manipulación y entrega en presión.

Los 2 compartimentos prensa están constituidos por un plato fijo y dos platos móviles interconectados por cilindros hidráulicos cuya función es el cierre de los compartimentos y entrega bajo presión.

Desde el panel operador (touch screen Siemens) se configuran todos los parámetros necesarios para la producción (dimensión puertas, presión a ejecutar sobre las mismas, presión hidráulica de los cilindros para cada compartimento, tiempos ciclo, etc.). También es posible configurar el sistema para que haya intercambio de datos entre la máquina y el sistema de gestión del cliente.

TRANSPORTADOR DE RODILLOS DE DESCARGA

mientras el material es empujado por los 2 tapetes del band tablet de carga sobre el transportador de rodillos, estos se activan permitiendo completar la fase de descarga de las puertas terminadas.

Los transportadores de rodillos están interconectados por la elevación motorizada que se encarga de su posicionamiento a la altura de descarga de bicompartimento que ha terminado la fase de prensado.

OTRAS CARACTERÍSTICAS

- Productividad de la línea 800 paneles/turno.

- La prensa no requiere instalación en hueco.

■ (Principio de trabajo mostrado en la pág. 8)

OBORUDOVANIE VKLYUCHAYT V SEBYA

- двухпролетный ленточный загрузчик: двухпролетный автоматический загрузчик, состоящий из 2-ух загрузочных лент, перемещающихся по оси x посредством электродвигателя, и приводного подъемника для позиционирования лент на правильной высоте для одновременной загрузки двух пролетов пресса.

Когда пролеты пресса открыты и готовы к загрузке, ленты перемещаются по оси x и заходят в пресс, выталкивая дверные полотна, которые только что завершили производственный цикл, на разгрузочные роликовые конвейеры. Одновременно с этим ленточный загрузчик начинает двигаться назад, и приводится в действие загрузочные ленты: синхронность этих движений позволяет разместить дверные полотна в пролетах пресса.

Электронное управление процессом обеспечивает идеальное позиционирование материала в прессе и высокую производительность процесса.

- пресс: все двойные пролеты пресса открываются и закрываются под давлением независимо друг от друга.

Двойные пролеты пресса состоят из 1 неподвижной плиты и 2 подвижных плит, которые связаны между собой гидроцилиндрами, отвечающими за закрытие пролетов и подачи давления.

С панели оператора (сенсорный экран Siemens) можно установить все параметры, необходимые для производства (размер двери, давление, которое должно быть оказано на двери / гидравлическое давление цилиндров для каждого пролета, время цикла и т. д.). Также можно настроить систему для обмена данными между прессом и управленческой программой клиента.

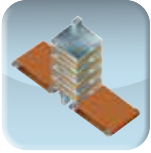
- разгрузочный ролик: когда материал выталкивается 2 загрузочными лентами на роликовые конвейеры, последние приводятся в действие и завершают фазу разгрузки готовых дверей.

Два роликовых конвейера взаимосвязаны приводным подъемником, который обеспечивает их позиционирование на высоте разгрузки двойного пролета, в котором завершился этап прессования.

ДРУГИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Производительность оборудования 800 панелей / смена.

- Для монтажа пресса НЕ ТРЕБУЕТСЯ приямок.

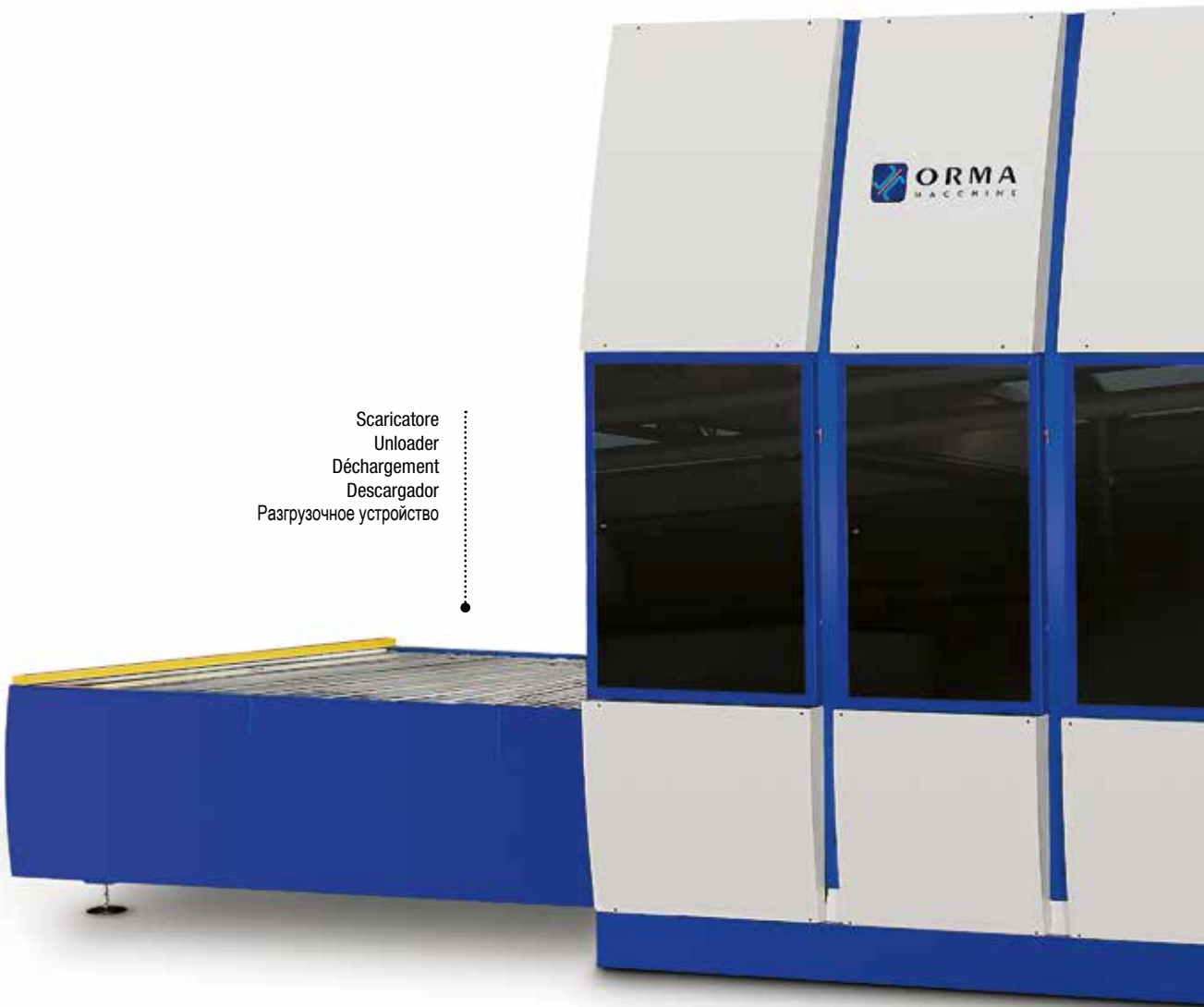


MASTER

MULTI OPENING PRESS

Pressa
Press
Presse
Prensa
Пресс

Scaricatore
Unloader
Déchargement
Descargador
Разгрузочное устройство



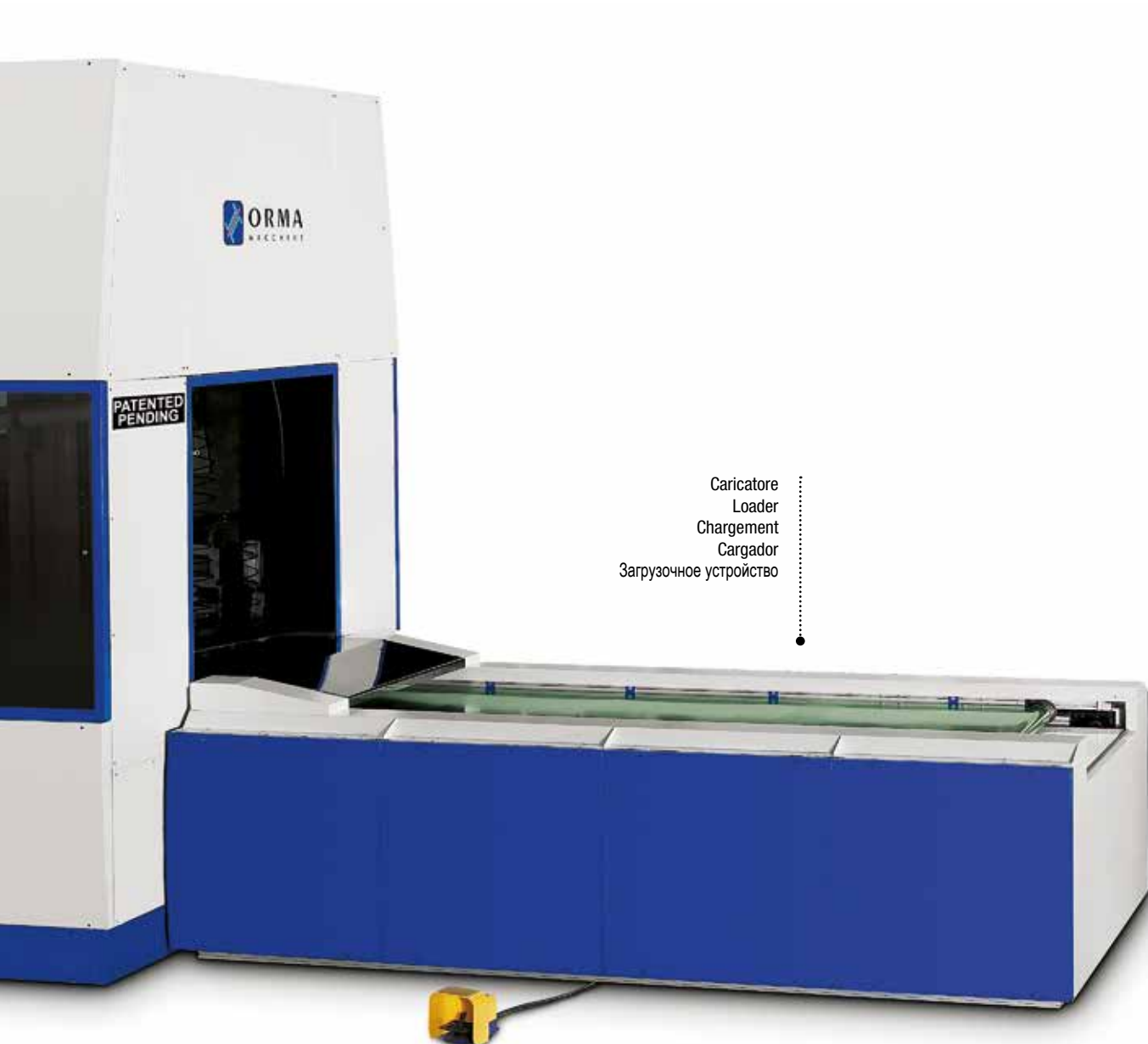


MASTER 1

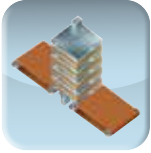
CARATTERISTICHE TECNICHE • TECHNICAL FEATURES DONNEES TECHNIQUES • DATOS TECNICOS • ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Modello Model Modèle Modelo Шаблон	Dimensioni utili Useful dimensions Dimensions utiles Dimensiones útiles Полезные размеры	N. aperture N. daylights N. ouvertures N. aberturas Кол-во отверстий	Spinta totale Total thrust Pression Totale Presión Total ОбщееУсилие	Pressione 80% Pressure (80%) Pression (80%) Presión (80%) ДАВЛЕНИЕ (80%)
MASTER 1 27/14 - 4V	2700 x 1400 mm	4	120 ton	4 kg/cm ²
MASTER 1 27/14 - 5V	2700 x 1400 mm	5	120 ton	4 kg/cm ²
MASTER 1 27/14 - 8V	2700 x 1400 mm	8	120 ton	4 kg/cm ²
MASTER 1 27/14 - 10V	2700 x 1400 mm	10	120 ton	4 kg/cm ²

- 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 données 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 обязательными и могут быть изменены изготовителем без предварительного уведомления.

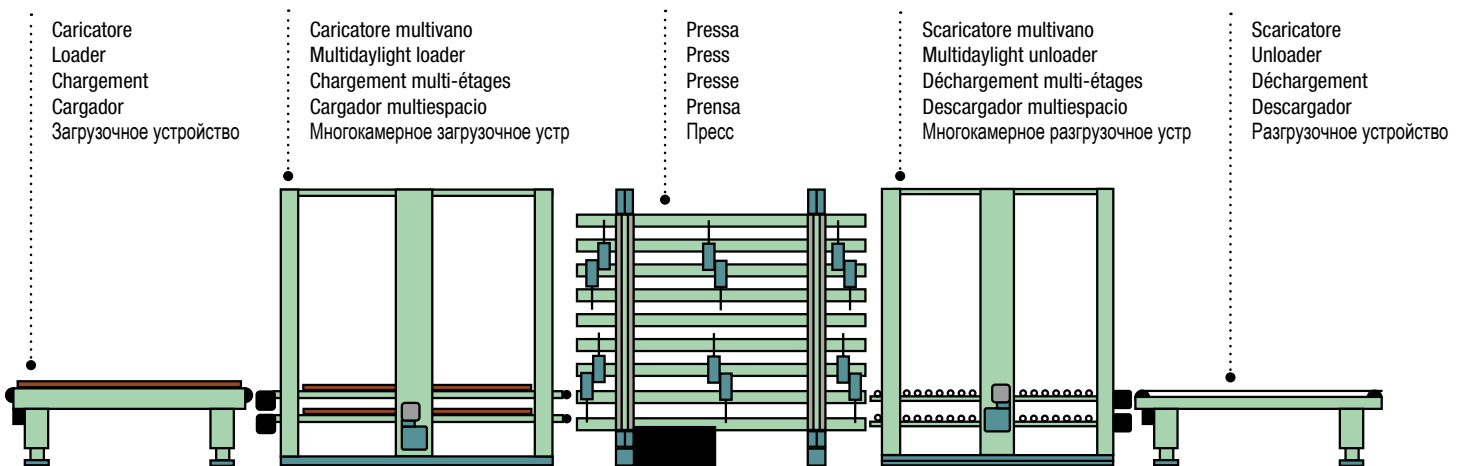


Caricatore
Loader
Chargement
Cargador
Загрузочное устройство



MASTER

MULTI OPENING PRESS





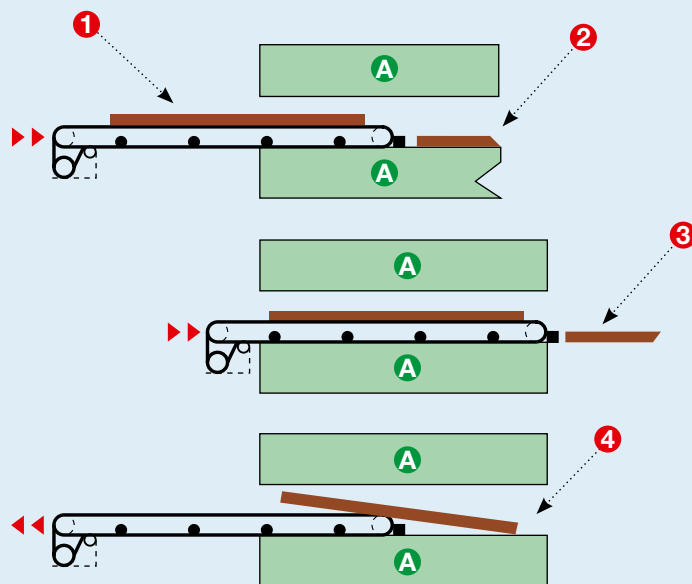
MASTER 2

CARATTERISTICHE TECNICHE • TECHNICAL FEATURES DONNEES TECHNIQUES • DATOS TECNICOS • ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Modello Model Modèle Modelo Шаблон	Dimensioni utili Useful dimensions Dimensions utiles Dimensiones útiles Полезные размеры	N. aperture N. daylight N. ouvertures N. aberturas Кол-во отверстий	Spinta totale Total thrust Pression Totale Presión Total ОбщееУсилие	Pressione 80% Pressure (80%) Pression (80%) Presión (80%) ДАВЛЕНИЕ (80%)
MASTER 1 23/11 - 4V	2300 x 1100 mm	4	81 ton	4 kg/cm ²
MASTER 1 23/11 - 5V	2300 x 1100 mm	6	81 ton	4 kg/cm ²
MASTER 1 23/11 - 8V	2300 x 1100 mm	8	81 ton	4 kg/cm ²
MASTER 1 23/11 - 10V	2300 x 1100 mm	10	81 ton	4 kg/cm ²

- 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 données 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.

MASTER 1



A. Piano Pressa
 Press Platen
 Plateau Presse
 Plato Prensa
 Плита прессы

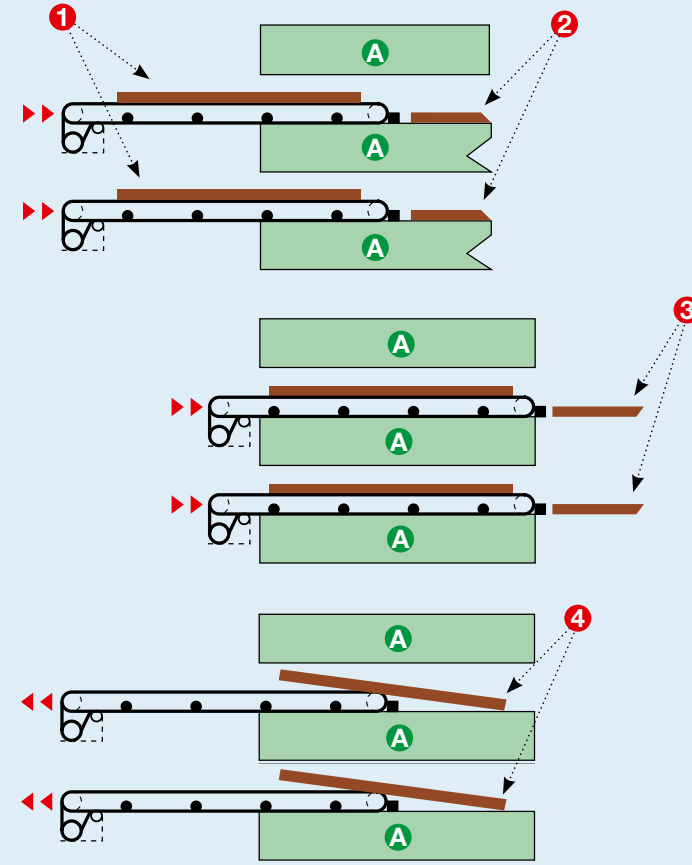
1. Porta in fase di carico
 Loading door
 Porte en phase de chargement
 Puerta en fase de carga
 Дверь на этапе загрузки

2. Porta in fase di scarico
 Unloading door
 Porte en phase de déchargement
 Puerta en fase de descarga
 Дверь на этапе разгрузки

3. Porta scaricata
 Unloaded door
 Porte déchargée
 Puerta descargada
 Выгруженная дверь

4. Posizionamento della porta fra i piani della pressa e ritorno del gruppo di carico
 Door positioning between the press platens and loading group backward.
 Positionnement de la porte entre plateaux presse et retour du groupe de chargement
 Posicionamiento de la puerta entre platos de la prensa y regreso grupo de carga
 Установка двери между плитами прессы и возврат загрузочного узла

MASTER 2





MASTER 1

Gruppo di carico e particolare del posizionamento della porta fra i piani delle presse

Loading group and detail of the door positioning between the press platens

Groupe de chargement et detail du positionnement de la porte entre les plateaux de la presse

Grupo de carga y detalle del posicionamiento de la puerta entre los platos de la prensa

Загрузочный узел и фрагмент установки двери между плитами прессов



MASTER 2

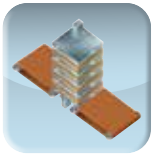
Gruppo di carico e particolare del posizionamento della porta fra i piani delle presse

Loading group and detail of the door positioning between the press platens

Groupe de chargement et detail du positionnement de la porte entre les plateaux de la presse

Grupo de carga y detalle del posicionamiento de la puerta entre los platos de la prensa

Загрузочный узел и фрагмент установки двери между плитами прессов



MASTER

MULTI OPENING PRESS

■ Linea **MASTER** completa di pressatura con pressa multivano per comporre pannelli a 3 strati ricavati da legno di palma da olio. La linea è parte di un progetto green che recupera totalmente le piantagioni di palma da olio una volta esaurita la loro vita biologica, evitando così la distruzione delle piantagioni tramite fuoco e il conseguente sviluppo di enormi masse di CO2 nell'ambiente. Pressa con dimensioni 3200x1400 mm, 10 vani di lavoro, 80 pistoni con diametro 150/60 per una pressione specifica di 9 kg/cm². La pressa è a chiusura indipendente dei piani, cioè una volta caricato un pannello, il vano si chiude e la pressa si posiziona per ricevere il pannello successivo. Così facendo, ogni volta che si carica un pannello ne viene contemporaneamente scaricato un altro, mantenendo così una produzione elevata e continua.

■ **MASTER** pressing line complete with multi-daylight press to compose 3-layer panels made from oil palm wood. The line is part of a green project that totally recovers the oil palm plantations once their biological life is exhausted, thus avoiding the destruction of the plantations by fire and the consequent development of huge masses of CO2 in the environment. Press with dimensions

3200x1400 mm, 10 working daylight, 80 pistons with diameter 150/60 suitable to reach a specific pressure of 9 kg/cm².

The press has independent platen closure, once a panel has been loaded, the daylight closes and the press positions itself to receive the next panel. In this way, every time a panel is loaded, another is simultaneously unloaded, thus keeping a high and continuous production.

■ La ligne **MASTER** complète de pressage avec presse multi-étages pour composer des panneaux 3 plis issus de bois de palme à huile. La ligne fait partie d'un projet green qui récupère totalement les plantations de palmes à huile une fois leurs vies biologiques terminées, évitant ainsi la destruction des plantations par le feu et évitant le développement d'énormes masses de CO2 dans la nature.

Presse avec des dimensions de 3200x1400 mm, 10 étages de travail, 80 vérins diamètre 150/60 pour une pression spécifique de 9 kg/cm².

La presse est à fermeture indépendante de chaque plateau, donc une fois chargé un panneau, l'intervalle se ferme et la presse se positionne afin de recevoir le panneau suivant. De cette manière,

chaque fois qu'un panneau est chargé, dans le même moment un est déchargé, maintenant ainsi une production élevée et continue.

■ Línea **MASTER** completa de prensado con prensa multicompartimento para componer paneles de 3 capas de madera de palma aceitera. La línea forma parte de un proyecto verde que recupera totalmente las plantaciones de palma aceitera una vez agotada su vida biológica, evitando así la destrucción de las plantaciones por incendios y el consecuente desarrollo de grandes masas de CO2 en el medio ambiente. Prensa de dimensiones 3200x1400 mm, 10 compartimentos de trabajo, 80 pistones de diámetro 150/60 para una presión específica de 9 kg/cm². La prensa tiene cierre de platos independientes, es decir, una vez que se ha cargado un panel, el compartimento se cierra y la prensa se posiciona para recibir el siguiente panel. De esta forma, cada vez que se carga un panel, simultáneamente se descarga otro, manteniendo así una producción alta y continua.

■ Линия прессования **МАСТЕР** в комплекте с многослойным прессом для изготовления 3-слойных панелей из древесины масличной пальмы. Линия является частью зеленого проекта, который



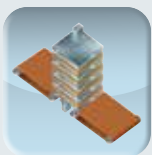


полностью восстанавливает плантации масличных пальм после того, как их биологический ресурс исчерпан, что позволяет избежать уничтожения плантаций пожаром и последующего образования огромных масс CO₂ в окружающей среде.

Пресс имеет размеры 3200x1400 мм, 10 рабочих отсеков, 80 поршней диаметром 150/60 для удельного давления 9 кг / см².

Пресс оснащен независимым закрыванием, после загрузки панели отсек закрывается, и пресс позиционируется для приема следующей панели. Таким образом, каждый раз, когда загружается одна панель, одновременно выгружается другая, что обеспечивает высокую и непрерывную производительность.





LCC/M

LINEA DI PRESSATURA

LCC/M

LINEE AUTOMATICHE
DI PRESSATURA
ORMAMACCHINE
A CICLO CONTINUO

THROUGH FEED PRESS LINES

ORMAMACCHINE
THROUGH FEED
PRESSING LINES

LIGNE A PLAQUER

LIGNES AUTOMATIQUES
DE PRESSAGE
ORMAMACCHINE
A CYCLE CONTINU

LINEA DE PRENSADO

LINEA AUTOMÀTICAS
ORMAMACCHINE DE
PRENSADO EN CICLO
CONTINUO

ЛИНИИ ПРЕССОВАНИЯ

АВТОМАТИЧЕСКАЯ
ПРОХОДНАЯ ЛИНИЯ
ПРЕССОВАНИЯ
ORMAMACCHINE

■ Gli impianti di pressatura per pannelli **Ormamacchine**, progettati sulla base di logiche modulari, sono idealmente divisibili in 4 punti di lavoro successivi.

1) CARICAMENTO

Sono previste tre alternative:

- A) piattaforma con spintore;
- B) piattaforma con introduttore a ventose (spessori < di 8 mm);
- C) sistema a ventose con ponte e rulliera

2) PREPARAZIONE

Funzionali alla pressatura opera le seguenti attrezzature:

- A) unità di spazzolatura;
- B) stazione incollatrice ad alta definizione di colla;
- C) svolgitori / applicatori del materiale di nobilitazione;
- D) vie a dischi, a rulli o a cinghie con eventuali moduli di traslazione, trasferimento o ribaltamento;
- E) dispositivi di introduzione in pressa.

3) PRESSATURA

Dispositivo in posizione centrale rispetto alla linea, il gruppo di pressatura oleodinamico ha le seguenti caratteristiche:

- A) piani in acciaio massiccio forato;
- B) pressione simultanea di tutti i piani
- C) sistemi oleodinamici a preriempimento;
- D) pistoni con cromature "a pressione";
- E) riscaldamento.

4) SCARICAMENTO

Concepiti per servire la linea in fase finale comprendono sistemi di scarico a:

- A) rotelle folli;
- B) brandeggio;
- C) ponte tramite ventose;
- D) altri sistemi di convogliamento e posizionamento.

■ Planned and executed on modular basis **Ormamacchine** pressing plants are ideally divisible by four successive working stages.

1) LOADING

Three alternatives are available:

- A) panel lifting platform with pusher;
- B) up-down panel infeeder by vacuum (max thickness 8 mm);
- C) overpassing up-down vacuum infeeder and roller conveyor.

2) PRELIMINAR TREATMENT STAGE

While passing to the pressing unit, panels are operated by the following machines:

- A) brushing unit;
- B) high definition glue spreading system;
- C) ennobling surface laying over device;
- D) disc, roller, belt conveyor arrangements for transferring, tilting or overturing.

3) PRESSING UNIT

Located in the centre of the line the hydraulic press features:

- A) drilled solid steel platens;
- B) simultaneous pressing of all openings;
- C) thick chromed pistons;
- D) heating plant.

4) OUTFEEDING

In final phase the following unloading systems are available:

- A) idle wheel conveyor;
- B) up-down stacker;
- C) overpassing bridge unloader by vacuum;
- D) other conveying or positioning systems.



■ Les installations de pressage pour panneaux **Ormamacchine** projetées sur la base de modules variables, sont divisibles en 4 secteurs bien définis.

1) CHARGEMENT

Ou sont prévues 3 alternatives:

- A) plateforme avec pousseur;
- B) plateforme avec introducteur a ventouses epaisseur < 8 mm;
- C) systeme de voie a rouleaux avec pont a ventouses.

2) PREPARATION

Elements en rapport avec le pressage:

- A) Unite de brossage;
- B) station d'encollage haute definition;
- C) applicateur automatique de papier decor;
- D) voie a disques, rouleaux ou courroies, translation et changement de direction a 90°;
- E) dispositif d'introduction en presse.

3) PRESSAGE

Situe au centre de la ligne de pressage ce groupe a les caracteristiques suivantes:

- A) plateaux massif en acier perforé;
- B) pressage simultané de toutes les ouvertures;
- C) vérins avec chromage;
- D) chauffage.

4) DECHARGEMENT

Conçue pour completer la ligne en phase finale, les differents systemes sont:

- A) roulettes libres;
- B) empileur automatique;
- C) pont a ventouses;
- D) autres systemes de transfert.

■ Las instalaciones de prensado para paneles, **Ormamacchine**, son proyectadas en base a una lógica modular, divisibles en 4 puntos de trabajo sucesivos;

1) PREPARACIÓN Y CARGA

Hay básicamente 3 opciones:

- A) plataforma con empujador;
- B) plataforma con introductor de ventosas (espesores de 8 mm);
- C) sistema de ventosas con puente y via de rodillos motorizados

2) PREPARACION

Según el tipo de prensado existen los siguientes dispositivos:

- A) unidad de cepillado;
- B) unidad de encolado a alta definición de cola;
- C) desembobinador y aplicador automático de superficies de ennoblecimiento (papel, etc.);
- D) vias de discos, de rodillos o cintas con eventuales módulos de traslación y vuelco;
- E) dispositivos de introducción en prensa.

3) PRENSADO

Dispuesto en posición central respecto a la línea, el grupo consta de las siguientes características:

- A) platos en acero macizo perforado;
- B) prensado simultáneo de todas las aberturas;
- C) pistones con cromado "grueso";
- D) instalación de calentamiento.

4) SISTEMA DE DESCARGA

Concebido para optimizar la línea en la fase final, comprende los siguientes sistemas:

- A) rodillos libres;
- B) apilador basculante;
- C) puente con ventosas;
- D) otros sistemas de posicionamiento y guiá.

■ Линии прессования панелей

Ormamacchine, разработанные на основе модульной логики, в большинстве случаев состоят из следующих 4 основных рабочих зон

1) ЗАГРУЗКА

Предполагается три варианта:

- A) подъемная платформа с толкателем;
- B) подъемная платформа с вакуумным подающим устройством (толщина панелей < 8 мм);
- C) мостовая система с вакуумными присосками и роликовым конвейером

2) ПОДГОТОВКА

Подготовка деталей к прессованию

осуществляется следующим оборудованием:

- A) щеточный агрегат;
- B) узел нанесения клея высокой точности;
- C) автоматические размотчики / аппликаторы наклеиваемого материала;
- D) рольганги дисковые, роликовые или ременные с возможными узлами перемещения, переноса или переворачивания;
- E) устройства подачи в пресс.

3) ПРЕССОВАНИЕ

Центральное устройство линии,

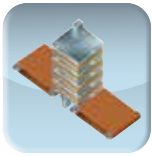
гидравлический пресс, имеет следующие характеристики:

- A) плиты из цельной перфорированной стали;
- B) одновременное нажатие всех отверстий;
- C) штоки с хромированием толстым слоем;
- D) системы нагрева.

4) ВЫГРУЗКА

На заключительном этапе предусмотрены системы выгрузки, включающие следующие устройства:

- A) холостые рольганги;
- B) наклоняемый транспортер; C) вакуумное мостовое разгрузочное устройство;
- D) другие системы перемещения и позиционирования.



LCC/M

■ **Impianto di pressatura multivano a chiusura simultanea dei 5 vani da 2500x1900 mm per la produzione di pannelli tamburati e rivestiti**

con impiallacciatura e/o laminati

Composto da:

- Tappeto motorizzato di preparazione con sistema di nebulizzazione per mantenere umidificata l'impiallacciatura ed evitare così il suo arricciamento.
- Caricatore multivano composto da 5 tappeti motorizzati, per il carico simultaneo in presse dei 10 pannelli (2 per ogni vano)
- Pressa multivano a chiusura simultanea dei 5 vani, dimensioni 2500x1900 mm, 9 pistoni diametro 85 mm
- Scaricatore multivano da 5 tappeti motorizzati per lo scarico simultaneo dei 10 pannelli
- Rulliera di scarico
- Ponte a ventose accatastatore.

■ **Multi-daylight pressing plant with simultaneous closing of the five 2500x1900 mm daylight, for the production of honeycomb-core panels covered with veneer and/or laminates**

Composed of:

- Powered laying-up belt with nebulization system to keep the veneer moist and avoid its curl.
- Multi-daylight loader consisting of 5 powered belts, for simultaneous loading of 10 panels in presses (2 for each daylight)
- Multi-daylight press with simultaneous closing of the 5 daylight. Dimensions 2500x1900 mm, 9 pressing pistons diameter 85 mm
- Multi-daylight unloader with 5 powered belts for the simultaneous unloading of 10 panels
- Unloading roller conveyor
- Suction cup unloader (bridge type) for stacking

■ **Installation de pressage multi-étages a fermeture simultanée des 5 ouvertures de 2500x1900 mm pour la production de panneaux sandwich revêtu de placage et/ou stratifié.**

Composé de:

- Tapis motorisé de préparation avec système d'humification pour maintenir le placage humide et éviter son enroulage.
- Chargeur multi-étages composé de 5 tapis motorisés, pour le chargement en presse de 10 panneaux (2 par ouverture)
- Presse multi-étages a fermeture simultanées des 5 ouvertures dimensions 2500x1900 mm, 9 vérins diamètre 85mm
- Déchargeur multi étages avec 5 tapis motorisés pour le déchargement simultané des 10 panneaux.
- Voie a rouleaux de déchargement
- Pont a ventouses pour empilage.





■ **Sistema de prensado multicompartimento con cierre simultáneo de los 5 compartimentos de 2500x1900 mm para la producción de paneles alveolares revestidos con chapa y/o laminados**

Compuesto de:

- Tapete de preparación motorizado con sistema de nebulización para mantener húmeda la chapa y así evitar su ondulación.
- Cargador multicompartimento compuesto por 5 tapetes motorizados, para la carga simultánea de 10 paneles en prensas (2 por cada compartimento)
- Prensa multicompartimento con cierre simultáneo de los 5 compartimentos, dimensiones

2500x1900 mm, 9 pistones diámetro 85 mm

- Descargador multicompartimento con 5 tapetes motorizados para la descarga simultánea de 10 paneles
- Mesa de rodillos de descarga
- Puente apilador de ventosas.

■ **Многопросветная прессовая установка с одновременным закрытием 5 отсеков 2500x1900 мм для производства панелей с сотовой сердцевиной, облицованных шпоном и / или ламинированных**

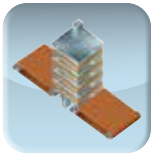
Состоит из:

- Приводная укладочная лента с системой распыления для поддержания влажности шпона и предотвращения его скручивания.
- Многофункциональный загрузчик,

состоящий из 5 приводных лент, для одновременной загрузки 10 панелей в прессы (по 2 на каждое отделение)

- Пресс с несколькими просветами с одновременным закрытием 5 отсеков. Размеры 2500x1900 мм, 9 прижимных поршней диаметром 85 мм
- Многоцелевой разгрузчик с 5 приводными ремнями для одновременной разгрузки 10 панелей
- Разгрузочный роликовый конвейер
- Разгрузчик на присоске (мостового типа) для штабелирования





LCC/M

■ **Impianto di pressatura multivano a chiusura simultanea dei 5 vani da 3000x1300 mm per produzione di pannelli tamburati e rivestiti con impiallacciatura e/o laminati**

Composto da:

- Tappeto di preparazione
- Caricatore multivano composto da 5 tappeti motorizzati, per il carico simultaneo in pressa dei 5 pannelli
- Pressa multivano a chiusura simultanea dei 5 vani, dimensioni 3000x1300 mm, 8 pistoni diametro 85 mm
- Scaricatore multivano composto da 5 tappeti motorizzati, per lo scarico simultaneo dei 5 vani della pressa
- Rulliera di scarico

■ **Multi-daylight pressing plant with simultaneous closing of the five 3000x1300 mm daylight, for the production of honeycomb-core panels covered with veneer and/or laminates**

Composed of:

- Powered laying-up belt
- Multi-daylight loader consisting of 5 powered belts, for simultaneous loading of 5 panels in press
- Multi-daylight press with simultaneous closing of the 5 daylight. Dimensions 3000x1300 mm, 8 pressing pistons diameter 85 mm
- Multi-daylight unloader with 5 powered belts for the simultaneous unloading of the 5 panels
- Unloading roller conveyor

■ **Installation de pressage multi-étages a fermeture simultanée des 5 ouvertures de 3000x1300 mm pour la production de panneaux sandwich revêtu de placage et/ou stratifié.**

Composé de :

- Tapis de préparation
- Chargeur multi-étages composé de 5 tapis motorisés, pour le chargement simultané des 5 panneaux.
- Presse multi-étage a fermeture simultanée des 5 étages, dimensions 3000x1300 mm, 8 vérins diamètre 85mm
- Déchargeur multi-étages composé de 5 tapis motorisés, pour le déchargement simultané des 5 ouvertures de la presse
- Rouleaux de déchargement





■ **Planta de prensado multicompartimento con cierre simultáneo de los 5 compartimentos de 3000 x 1300 mm para la producción de paneles alveolares revestidos con chapa y/o laminados**

Compuesto de:

- Tapete de preparación
- Cargador multicompartimento compuesto por 5 tapetes motorizados, para la carga simultánea de los 5 paneles en la prensa
- Prensa multicompartimento con cierre simultáneo de los 5 compartimentos, dimensiones 3000 x 1300 mm, 8 pistones diámetro 85 mm

- Descargador multicompartimento compuesto por 5 tapetes motorizados, para la descarga simultánea de los 5 compartimentos de la prensa
- Mesa de rodillos de descarga

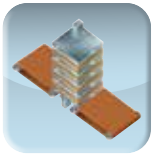
■ **Многопросветная прессовая установка с одновременным закрытием 5 отсеков 3000x1300 мм для производства панелей с сотовой сердцевинной, покрытых шпоном и/или ламинатом**

Состоит из:

- Приводная укладочная лента
- Многофункциональный загрузчик, состоящий из 5 приводных лент, для одновременной загрузки 5 панелей в пресс

- Пресс с несколькими просветами с одновременным закрытием 5 отсеков. Размеры 3000x1300 мм, 8 прижимных поршней диаметром 85 мм
- Многоцелевой разгрузчик с 5 приводными ремнями для одновременной разгрузки 5 панелей
- Разгрузочный роликовый конвейер





AGGRAFFATRICE PER TELAI
DOOR FRAME ASSEMBLING UNIT
AGRAFEUSE DE BATIS
GRAPADORA PARA BASTIDORES
ФАЛЬЦЕВАЛЬНАЯ
МАШИНА ДЛЯ РАМ

■ Questa macchina permette la composizione automatica di telai tramite graffatura a mezzo di lamelle metalliche inserite pneumaticamente sui quattro angoli del telaio. L'operatore deve solamente tenere alimentati, con, listelli i polmoni di carico. La macchina provvede all'assemblaggio ed alla messa in squadra dei quattro pezzi eseguendo la chiodatura con pistole pneumatiche. Una volta composto il telaio viene traslato ed impilato tramite un estrattore pneumatico su una piattaforma elevatrice. La pila, così formata, viene poi traslata su rulliere per l'inoltro alla lavorazione successiva. Le quote di lavorazione, gestite da encoder lineari, vengono impostate su tastiera con display grafico sul quale vengono altresì visualizzate tutte le informazioni di stato e segnalazioni di anomalie. Il software **Ormamachine** consente la completa gestione di tutte le funzioni della macchina con segnalazione di esaurimento lamelle di chiodatura, segnalazione esaurimento listelli sui polmoni, segnalazione pile complete al numero di telai impostato.

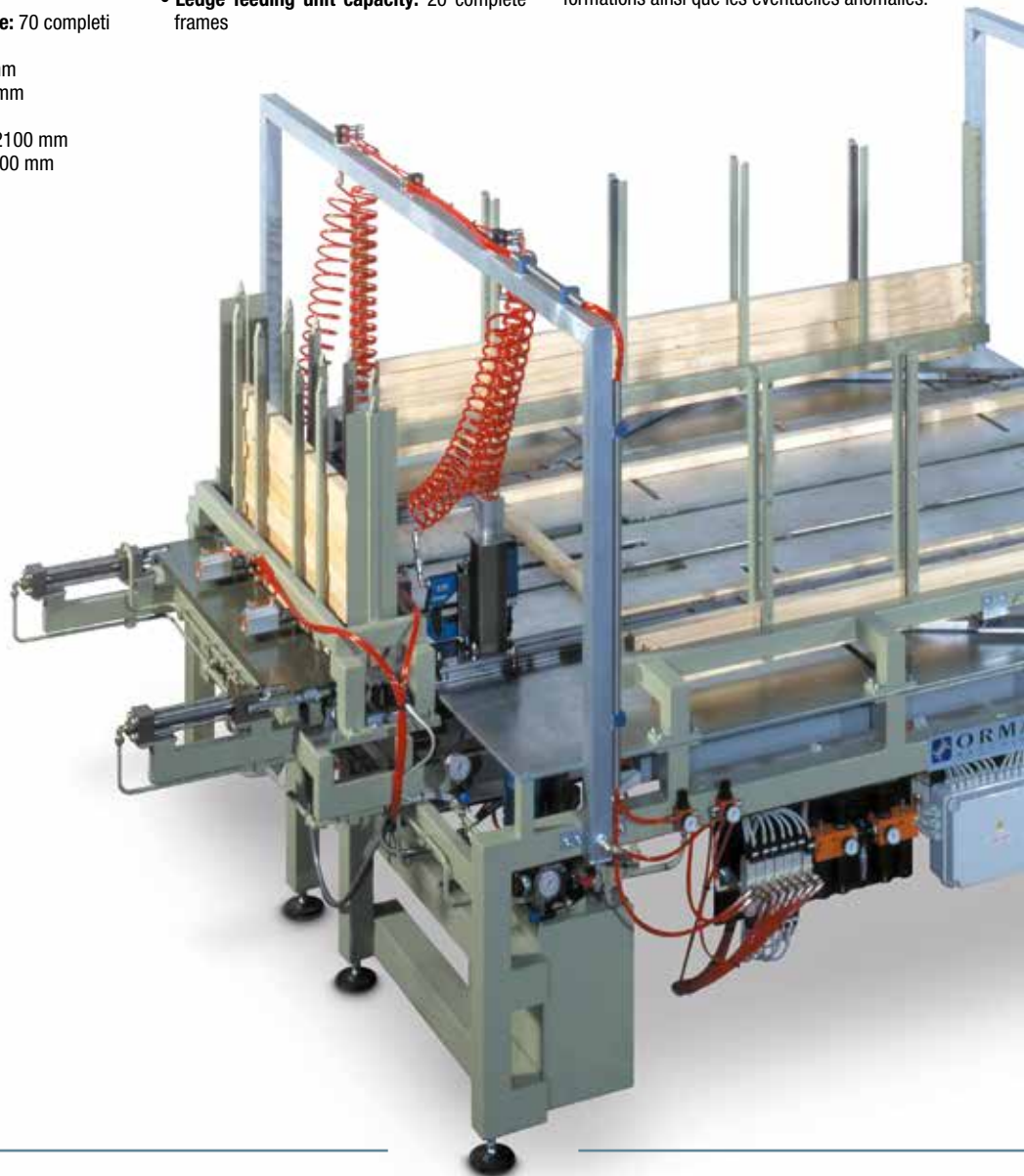
- **Capacità produttiva:** 1 telaio ogni 20 secondi
- **Capacità dei polmoni listelli:** 20 telai completi
- **Capacità caricatori e lamelle:** 70 completi
- **Dimensione dei listelli**
Spessore min. 30 - max 40 mm
Larghezza min. 40 - max 50 mm
- **Dimensione dei telai**
Lunghezza min. 1900 - max 2100 mm
Larghezza min. 600 - max 1100 mm

■ This machine allows the automatic composition of frames by mean of metallic thin plates pneumatically fitted in its four angles. The operator has only to load the ledges into the feeding units. Firstly the machine automatically assembles and squares up the frame and then pneumatically rivets it. Once the frame has been assembled, it is automatically transferred and stacked, by mean of a pneumatic puller, onto a scissor lifting table. The frame stack is then moved, by mean of roller conveyors, to the next working station. All the settings of the machine are linear encoder controlled and are input by mean of a keyboard complete with a graphic display. The display is also showing all the machine and working status information and signalling eventual anomalies. The **Ormamachine** developed software allows a complete control over all the different machine functions and signals the frame stack completion, according to the set up number, and the run out of thin metal plates and ledges.

- **Production capacity:** 1 frame every 20 seconds
- **Ledge feeding unit capacity:** 20 complete frames

- **Thin plates feeders capacity:** 70 complete frames
- **Ledge dimension range:**
Thickness: min. 30 - max 40 mm
Width: min. 40 - max 50 mm
- **Frame dimension range**
Length: min. 1900 - max 2100 mm
Width: min. 600 - max 1100 mm

■ Cette machine permet la composition automatique des cadres par assemblage agrafés en lames métalliques insérées pneumatiquement sur les angles du cadre. L'opérateur doit seulement alimenter les chargeurs. La machine pourvoit à l'assemblage et à la mise à équerre des quatres cotés et les fixe à l'aide de pistolets pneumatiques. Une fois le cadre composé celui-ci est empilé grace à un extracteur sur une plateforme d'empilage. La pile ainsi formée est transférée sur une voie à rouleaux pour être amenée vers la phase suivante de travail. Les quotes sont gerées par des encodeurs linéaires et sont programmées sur un écran graphique sur lequel sont indiquées toutes les autres informations ainsi que les éventuelles anomalies.





Le software **Ormacchine** consent la gestion complète de toutes les fonctions de la machine avec signal de manque de pièces au chargement, des agrafes ainsi que le remplissage de la plateforme en fonction du nombre de cadres programmés.

- **Capacité production:** 1 cadre toute les 20 secondes
- **Capacité cadres:** 20 cadres complets
- **Capacité chargeurs litéaux:** 70 cadres complets
- **Dimensions des litéaux:**
Epaisseur min. 30 - max 40 mm
Largeur min. 40 - max 50 mm
- **Dimensions des cadres**
Longeur min. 1900 - max 2100 mm
Largeur min. 600 - max 1100 mm

■ Esta máquina permite la composición automática de marcos con grapadura por medio de láminas metálicas insertadas neumáticamente en los cuatro ángulos del marco. El operador debe solamente tener alimentadas las jaulas de carga con los listones necesarios. La máquina provee al ensamblaje y puesta en escuadra de los cuatro listones, poniendo los clavos con pistolas neumáticas. El marco terminado, trasla y se apila por medio de un extractor sobre una plataforma elevadora. La pila formada se envía a mesas de rodillos para ir a las fases de trabajo

sucesivas. Las medidas de trabajo, manejadas por encoder lineares, son establecidas sobre un teclado con display gráfico donde se visualizan también todas las informaciones del momento y las eventuales anomalías. El software de **Ormacchine** permite la completa gestión de todas las funciones del equipo con indicación de falta materiales de uso y de completo apilamiento con el número de marcos programado.

- **Capacidad de producción:** 1 marco cada 20 segundos
- **Capacidad carga listones:** 20 marcos completos
- **Capacidad cargadores y láminas:** 70 marcos completos
- **Medidas listones**
Espesor min. 30 - max 40 mm
Ancho min. 40 - max 50 mm
- **Medidas marcos**
Largo min. 1900 - max 2100 mm
Ancho min. 600 - max 1100 mm

■ Настоящая машина позволяет автоматически конструировать рамы посредством шивки при помощи металлических пластинок, которые под воздействием пневматического устройства устанавливаются на четыре внешних угла рамы. Оператор должен лишь следить за подачей реек в загрузочное устройство. Машина выполняет сборку

и выравнивание четырех деталей, а также заклепывание при помощи пневматических пистолетов. После сборки рамы перемещаются и штабелируются при помощи пневматического съёмника на подъёмной платформе. Затем штабель направляется по рольгангам на последующую обработку. Рабочие значения, обрабатываемые линейными датчиками, устанавливаются при помощи клавиатуры с графическим дисплеем, на котором отображаются все состояния и сообщения о неисправностях. Программное обеспечение **Ormacchine** позволяет управлять всеми функциями машины с сигнализацией отсутствия заклепочных пластинок, отсутствия реек в загрузочном устройстве, завершения штабелирования по достижении заданного количества рам.

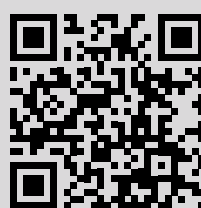
- **Производительная способность:** 1 разрез каждые 20 секунд
- **Вместимость загрузочных устройств для реек:** 20 рам
- **Вместимость загрузочных устройств для пластинок:** 70 рам
- **Размер реек**
Мин. толщина 30 – макс. 40 мм
Мин. ширина 40 – макс. 50 мм
- **Размер рам**
Мин. длина 1900 – макс. 2100 мм
Мин. ширина 600 – макс. 1100 мм



- Inquadrare il QR code per vedere gli impianti in funzione.
- Scan the QR code to see the plants in operation.
- Encadrer le QR code pour voir les installations en fonction.
- Escanea el código QR para ver los sistemas en funcionamiento.
- Отсканируйте QR-код, чтобы увидеть установку в работе



MASTER 1



MASTER 1



MASTER 2

- 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 données 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.
- Данные необязывающие, изготовитель может изменить их без предварительного уведомления.



ORMAMACCHINE S.p.A.

viale Lombardia 47

24020 TORRE BOLDONE (BG) - ITALY

Tel. +39 035 364011

www.ormamacchine.it



Aderente a



CONFINDUSTRIA BERGAMO