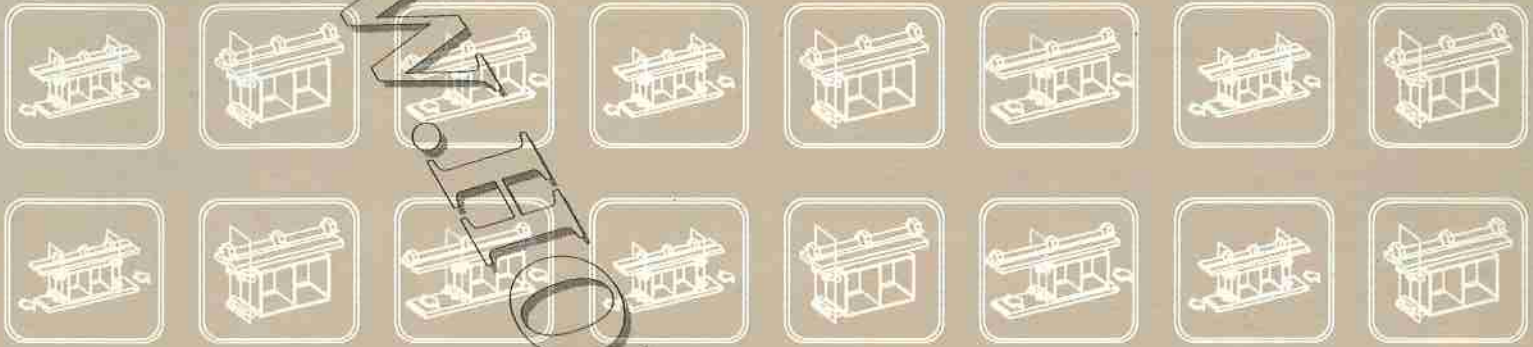
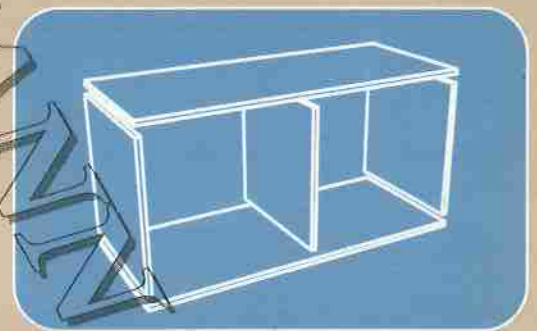




# RAMARCH



# A 1



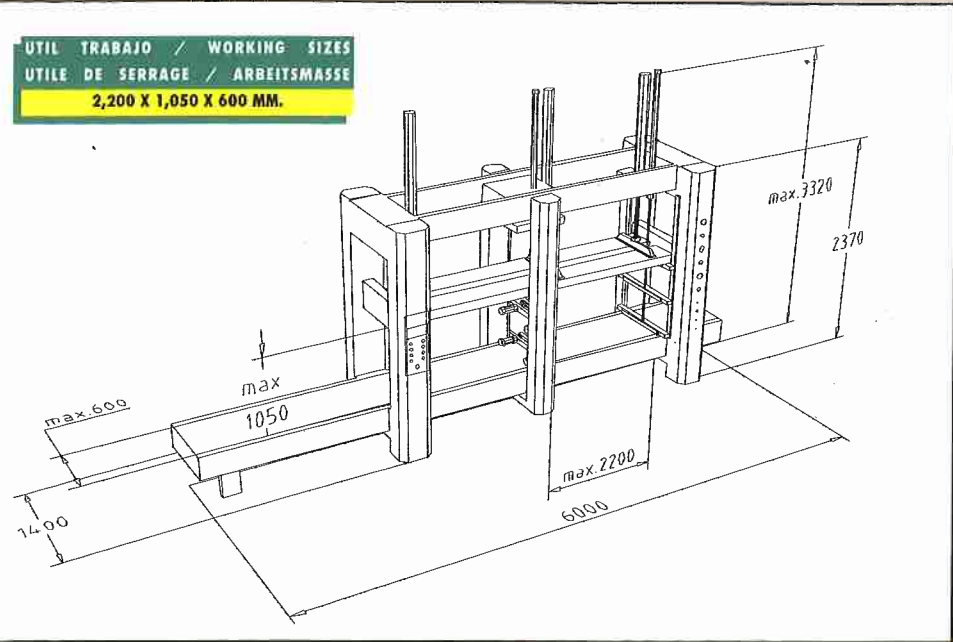
NA-25 SUPER  
NA-25  
NA-15



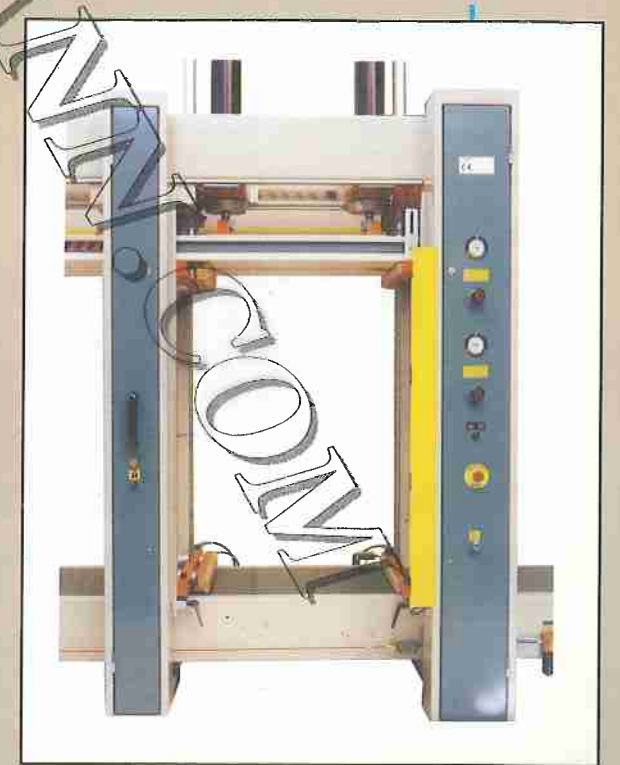
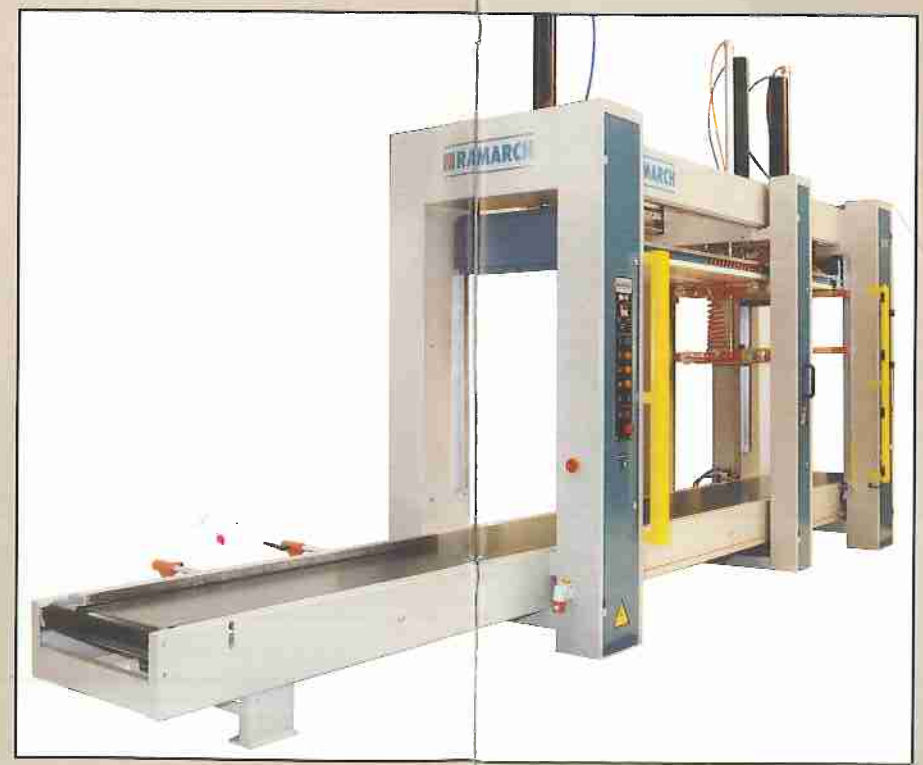
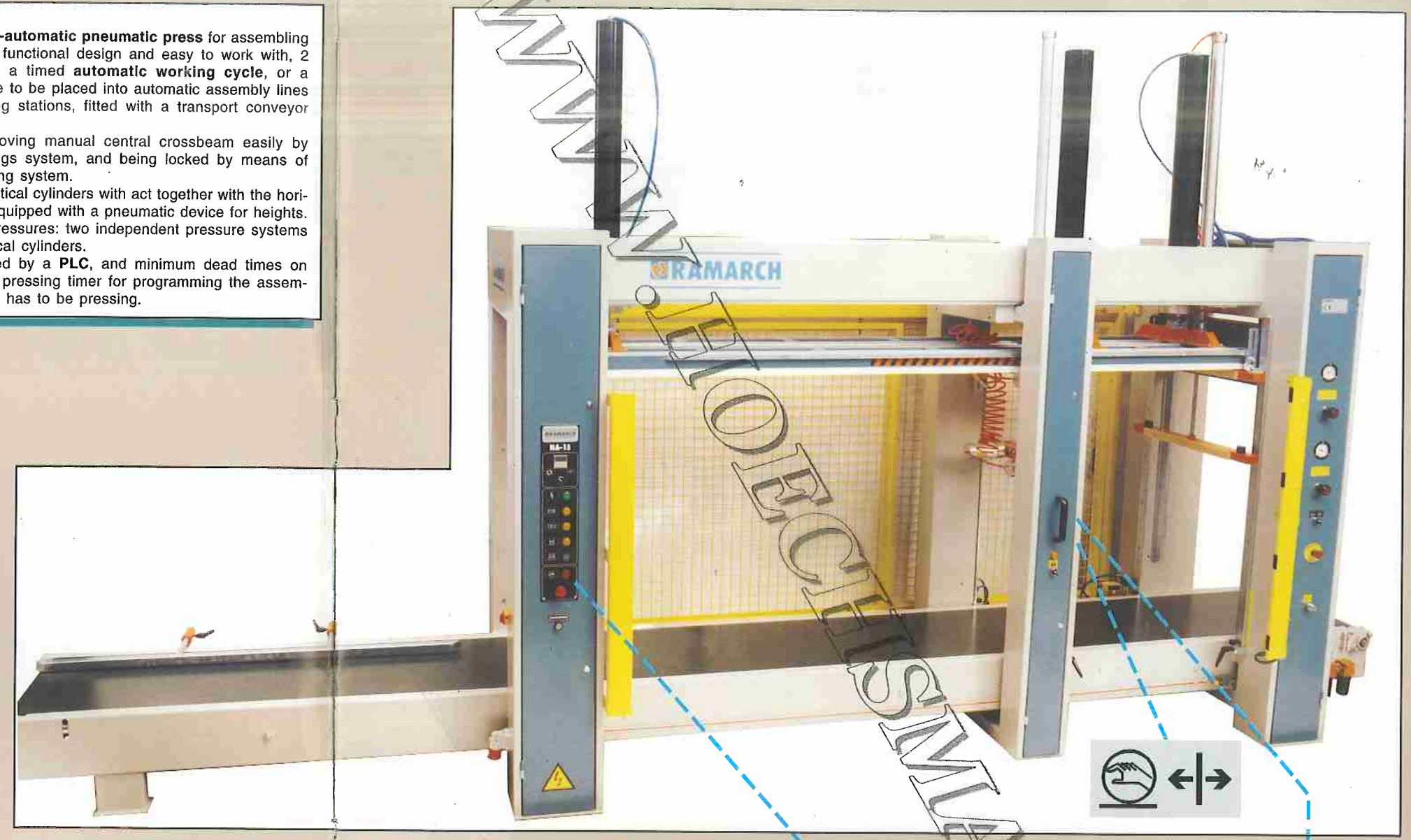
**NA-15**  
**Prensa neumática semiautomática**, de alimentación continua, para el montaje en serie de cuerpos de muebles, de diseño funcional y de fácil manejo, funcionamiento a ciclo **automático** temporizado y opción **ciclo manual**, proyectada para instalarse en líneas de montaje, equipada con banda de transporte.  
 Reglaje de longitud: Posicionamiento manual de la columna móvil mediante sistema de bloqueo electroneumático.  
 Reglaje de altura: Cilindros verticales de presión, que actúan solidarios al conjunto plataforma, con dispositivo neumático de alturas.  
 Presiones de trabajo independientes: horizontal y vertical.  
 Ciclo de trabajo gobernado por PLC, mínimos tiempos muertos de maniobra, temporizador de control del tiempo de prensado.

**NA-15**  
**Volcadreuse pneumatique semi-automatique** avec tapis pour l'assemblage de corps de meubles, modèle fonctionnel et de facile opération, fonctionnement à **cycle automatique** continue avec temporisateur, ou bien cycle à **cycle manuel**, équipée avec tapis de transport.  
 Réglage pour la longueur: positionnement manuelle de la poutre centrale et déplacement par moyen de roulements à billes, et blocage électropneumatique par vérins pneumatiques supérieures et inférieures.  
 Réglage pour la hauteur: par vérins verticales qui travaillent en solidaire dans la plateforme et avec un dispositif pneumatique pour régler son hauteur.  
 Pressions de travail contrôlée par un **PLC**, temps morts du cycle minimales.  
 Avec un temporisateur pour contrôler le temps de pressage du machine.

**NA-15**  
**Halbautomatische pneumatische Durchlaufkorpuspresse** für die Montage von Möbelkorpussen. Korpuspresse mit funktionellem Design und einfacher Bedienungsweise, mit zwei Arbeitssystemen: mit zeitgesteuertem **automatischen Arbeitszyklus**, oder mit **manuellem Zyklus**. Diese Presse kann in automatischen Montagelinien eingesetzt werden oder auch in individuellen Arbeitsstationen arbeiten, ausgerüstet mit einem Transportband.  
 Längeneinstellung: durch manuelles bewegen der Vertikalsäule, die leicht über ein Kugellagersystem läuft und durch ein elektrisches-pneumatisches Arretierungssysteme verankert wird.  
 Höheneinstellung: Vertikalzylinder arbeiten zusammen mit der Prestischeinheit und ist ausgerüstet mit einem pneumatischen Fühler.  
 Unabhängige Arbeitsdrucke: zwei unabhängig voneinander arbeitende Drucke für die horizontalen und vertikalen Zylinder.  
 Der Arbeitszyklus wird über einen **PLC** gesteuert, dadurch minimale Zeiten des Arbeitszyklusses. Mit einem Timer um die Presszeit einstellen zu können.



**NA-15**  
**Through-feeding semi-automatic pneumatic press** for assembling cabinets, press with a functional design and easy to work with, 2 working systems: with a timed **automatic working cycle**, or a **manual cycle**, machine to be placed into automatic assembly lines or individual assembling stations, fitted with a transport conveyor belt.  
 Changeover length: moving manual central crossbeam easily by means of a ball-bearings system, and being locked by means of electro-pneumatic locking system.  
 Changeover height: Vertical cylinders with act together with the horizontal beam unit and equipped with a pneumatic device for heights.  
 Independent working pressures: two independent pressure systems for horizontal and vertical cylinders.  
 Working cycle controlled by a **PLC**, and minimum dead times on working cycles. With a pressing timer for programming the assembling time that machine has to be pressing.





# NA/25 SUPER

## NA-25 SUPER

La prensa "RAMARCH NA-25 - SUPER" es un modelo de máquina neumática electrónica, adaptado a las exigencias de la actual normativa europea.

La prensa NA - 25 - SUPER es **electrónica y completamente autoregular**; de alimentación continua con banda transportadora para el montaje y ensamblaje en serie de módulos, variando **AUTOMÁTICAMENTE** su capacidad de apriete según las diferentes medidas del mueble a prensar. Elimina los tiempos muertos: Utilizando los tiempos de transporte del mueble desde el sitio de pre-montaje al de prensado, para posicionarse **AUTOMÁTICAMENTE**.

- Equipada con tres Portacilindros: permite el prensado de muebles con divisiones intermedias.

- Mínimo consumo: La prensa va equipada con dispositivo electrónico que "lee" la longitud y altura del mueble, economizando el consumo de aire y eliminando tiempos muertos.

- Equipada con **PANTALLA TERMINAL DE DATOS**: para el control y visualización de las variables internas de la máquina.

Todas las funciones están gobernados por un sistema electrónico provisto de **P.L.C.**, **VARIADORES** de frecuencia y sensores electrónicos de lecturas, lo cual nos permite la máxima seguridad, rapidez y precisión en cada maniobra de prensado.

The press "RAMARCH NA-25 - SUPER" is a model in our range of pneumatic and electronic presses, adapted to the demands of the present European normative -CE-.

The carcass clamp NA-25 - SUPER is **electronic and completely self-setting**; throughfeeding with a conveyor belt for the assembling of cabinets in series, varying **automatically** its capacity of pressing according to the several measures of the cabinets. Eliminates the dead times: the press sets up itself meanwhile transports the cabinet to the place of pressing.

- Equipped with three horizontal pressing sets: it allows the pressing of cabinets with intermediate divisions.

- Minimum air consumption: The press is equipped with an electronic device that "reads" the length and height of the cabinet, avoiding useless movements and DEAD TIMES and economizing the consumption of air.

- Equipped with A **DATA-SCREEN-TERMINAL**: for the control and visualization of the internal variables of the machine.

All the functions are governed by an electronic system, provided with a **P.L.C.**, inverter of frequency and **electronic reading sensors**, which allow us the maximum security, speed and precision in each working cycle.



## NA-25 SUPER

La Volucadreuse Mod. "RAMARCH/NA-25 SUPER" c'est un modèle de Volucadreuse Automatique Pneumatique Electronique, fabriquée selon les demandes actuelles du normes CE sur la Sécurité du Travail.

La Volucadreuse NA-25 SUPER est **Electronique et complètement Autorégulante**, avec un système en continu de tapis motorisée pour l'entrée et sortie des meubles, pour l'assablage et montage des corps de meubles, et qui fait son réglage du serrage **AUTOMATIQUÉMENT** selon les dimension particulières pour chaque meuble.

Il n'y a pas des temps morts, parce que pendant le meuble est transporté dans la Cadreuse par moyen du tapis, la machine realise le réglage **AUTOMATIQUÉMENT** par moyen de leur photocelules pour mesurer la longueur et la hauteur pour chaque meuble.

- Equipée avec 3 groupes horizontaux des vérins pour le cadrage des meubles avec divisions ou rayonnages.

- Minime consommation d'air. Pla no plateforme horizontale est equipée avec une photo-celule qui determine la hauteur exacte du meuble, et la plateforme s'ajuste à cette hauteur avec precision.

- Equipée avec un **TERMINAL-COMPUTER** pour avoir disponible toute l'information necessaire sur le cycle de travail dans laquelle la machine se trouve.

Toutes les fonctions sont co-ordinées avec un système électronique par un **P.L.C.**, **Variateurs de Fréquence**, **Capteurs de Dimensions** qui permettent au machine de travailler avec la maxime securité, vitesse et precision dans chaque cycle du travail.

## NA-25 SUPER

Die Korpuspresse «RAMARCH NA-25 - SUPER» ist ein Modell unter den elektronischen, pneumatischen Korpuspressen, angepaßt an die aktuellen europäischen Normen -CE-.

Die Korpuspresse NA-25-SUPER ist elektronisch und völlig selbst-regulierend. Sie ist mit einem Transportband ausgestattet, daß die Montage von Korpusen in Serie gestattet. Diese Presse verändert automatisch die Werkzeuggröße, je nach den Abmessungen des nächsten zu verpressenden Korpusen. Die NA-25- SUPER verhindert tote Zeiten, und zwar indem sich die Vertikalsäule automatisch ausrichtet während der Korpus den Weg von der Vormontage bis hin zu dem Ort der Verpressung zurücklegt.

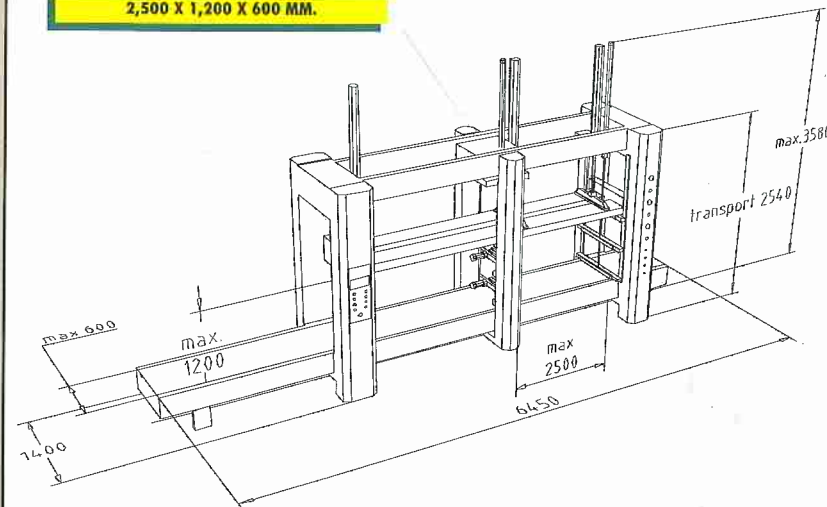
- Ausgestattet mit 3 horizontalen Presseeinheiten erlaubt diese Presse die Pressung von Korpusen mit Zwischenböden.

- Geringster Verbrauch, denn die Presse ist ausgestattet mit elektronischen Geräten die die Abmessungen eines jeden Korpusen erlesen und so unnötige Bewegungen vermieden werden.

- Ausgestattet mit einem Computerterminal, Für die Kontrolle und Sichtbarmachung der internen veränderlichen Daten der Presse.

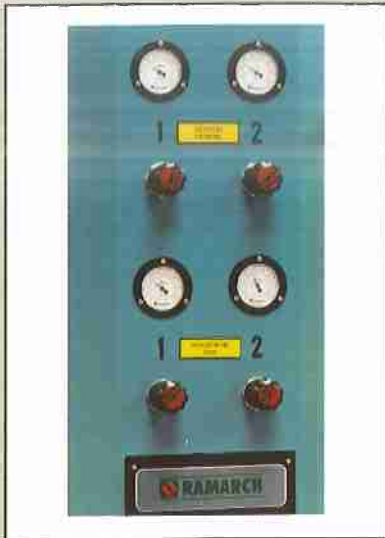
Alle Funktionen werden über PLC., Frequenzwechsler und elektronische Lesesensoren gesteuert, die uns in jedem Arbeitsgang höchste Sicherheit, Schnelligkeit und Präzision bieten.

UTIL TRABAJO / WORKING SIZES  
UTILE DE SERRAGE / ARBEITSMASSE  
2,500 X 1,200 X 600 MM.





# NA/25 SUPER



Ref. OP-25/3



-Conjunto fotocelulas lectura longitud y altura del mueble.  
 -Set of photocells for outreading length and height of the cabinet.  
 -Systeme photo-celules pour le réglage de hauteur et longueur du meuble.  
 -Photozellenset zum Auslesen von Länge und Höhe des Korpusse.

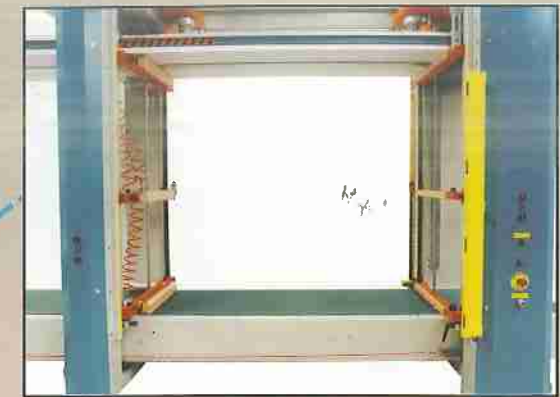


Ref. OP-25/2

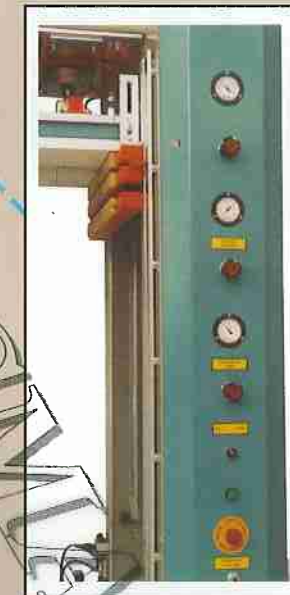


Ref. OP-25/6.2

Ref. OP-25/6.1



Ref. OP-25/1



Ref. OP-25/4



Ref. OP-25/7

## NA-25 SUPER OPCIONES

- OP-25/ 1 Portacilindro y tope intermedios motorizados,
- OP-25/ 2 Tope alineador automatico 4 posiciones,
- OP-25/ 3 Cambio rapido - electrico- Presiones horizontal y vertical,
- OP-25/ 4 Doble presión de trabajo horizontal,
- OP-25/ 5 Dispositivo neumático para muebles con zocalo,
- OP-25/ 6.1 Dispositivo de seguridad tipo 1:  
Barrera fotocelulas delantera + reja proteccion abrile trasera,
- OP-25/ 6.2 Dispositivo de seguridad tipo 2:  
Barrera fotocelulas delantera y trasera,
- OP-25/ 7 Versión mandos lado contrario.

## NA-25 SUPER OPTIONS

- OP-25/ 1 Second groupe de presseurs horizontaux motorisée
- OP-25/ 2 Barre pneumatique pour positionner -4 positions- les meubles sur le tapis d'alimentation.
- OP-25/ 3 Changement rapide - électrique- des pressions verticaux et horizontaux.
- OP-25/ 4 Double pression de travail horizontale.
- OP-25/ 5 Dispositif pneumatiqu pour les meubles avec socle.
- OP-25/ 6.1 Dispositif de sécurité type 1 :  
Barrière photoelectrique en face+Grille d'acier derriere avec micro-switches de sécurité.
- OP-25/ 6.2 Dispositif de sécurité type 2 :  
Barrière photoelectrique en face et derriere.
- OP-25/ 7 Tableau de Commande au côté contraire.

## NA-25 SUPER OPTIONS

- OP-25/ 1 Motorized intermediate horizontal pressing units,
- OP-25/ 2 Center bar (pneumatic) 4 positions by selector,
- OP-25/ 3 Rapid change -electrical- of horizontal and vertical pressure,
- OP-25/ 4 Two different horizontal pressures for the horizontal pressing units,
- OP-25/ 5 Pneumatic device for assembling cabinets with socles or external mouldings.
- OP-25/ 6.1 Safety devices type 1:  
Photoelectric barrier on the frontside + protection fence on the backside,
- OP-25/ 6.2 Safety devices type 2:  
Photoelectric barrier on both sides,
- OP-25/ 7 Switchboard and controls on the other side.

## NA-25 SUPER OPTIONEN

- OP-25/ 1 Horizontale Zwischenpresseinheiten motorisiert,
- OP-25/ 2 Zentrierbalken (pneumatisch) 4 Positionen durch Schalter,
- OP-25/ 3 Schneller Wechsel- elektrisch- von horizontalem und vertikalem Druck,
- OP-25/ 4 Zwei verschiedene Drucke der horizontalen Presseinheiten,
- OP-25/ 5 Pneumatische Einrichtung für Korpusse mit Füßen oder Blenden,
- OP-25/ 6.1 Sicherheitseinrichtung Typ 1:  
Photoelektrische Barriere Vorderseite +  
öffnungsfähiger Sicherheitszaun Rückseite,
- OP-25/ 6.2 Sicherheitseinrichtung Typ 2:  
Photoelektrische Barrieren auf Vorder- und Rückseite,
- OP-25/ 7 Bedienungen und Kontrollen auf-anderer Seite.





## EQUIPAMIENTO TECNICO Y SISTEMAS DE TRABAJO

**ELECTRONICO**  
**VARIADORES DE FRECUENCIA:** Todos los movimientos actúan mediante variadores electrónicos.  
 Las lecturas de posicionamiento se realizan por mediación de encoders.

**TERMINAL MANAGER DE PROGRAMACION:** permite en cada momento visualizar y modificar los valores de los registros que actúan en el P.L.C.: Tiempos de prensado, maniobra, posicionado de las barras., etc...

**GESTION COMPLETA DE ALARMAS:** visualización de incidencias.  
**ESTADISTICAS DE TRABAJO:** contador de piezas, horas de funcionamiento, etc...

**NEUMATICO**  
 Mínimo consumo de aire: los movimientos son reducidos; la prensa «lee» cada mueble, realizando así, los desplazamientos mínimos para adaptarse a la nueva posición.  
 Doble presión: la de trabajo es independiente de la maniobra; obteniendo así presiones mínimas de apriete.  
 Sistema de apriete flexible: evita las rigideces y desajustes del apriete hidráulico. Los cilindros atacan exclusivamente sobre la superficie del mueble, obteniendo una fuerza de 1.800 K máx. de apriete repartida sobre la superficie del mueble.

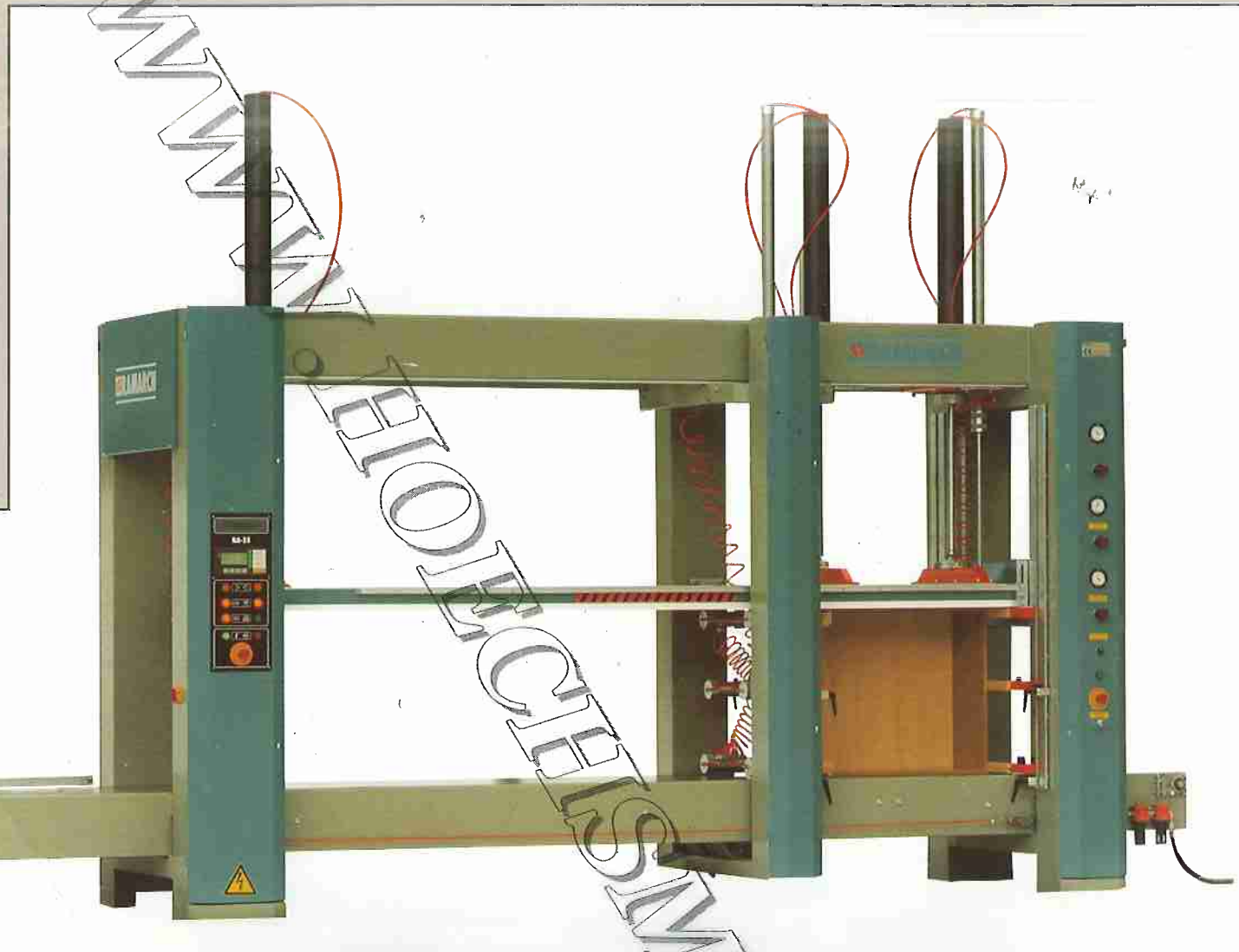
**ELECTRICO**  
 Mínimo consumo eléctrico; potencia total instalada 1.5 C.V. Sistemas de seguridad controlados por microinterruptores.

## TECHNICAL EQUIPMENT AND OPERATING SYSTEM

**ELECTRONIC**  
 All movements are controlled by speed regulators, being possible to work at 4 different speeds.  
 Positioning by read-out data is always done by electronic encoders.  
 Programmable Terminal Manager : This electronic unit allows to display and to modify all data from count-computer, timers and registers.  
 A complete alarm supervision : All incidents are displayed at once.  
 Statistics data : Counting pieces assembled, working time spent, and so on.

**PNEUMATIC**  
 Minimum air consumption : Press performs minimum movements as it «reads out» each cabinet sizes that comes inside the Press, changing over its capacity itself with a minimum amount of movements.  
 Double working pressure : Working pressure is completely independent from the operating pressure: To get minimum working pressure on cabinets.  
 Cramping cylinders only press alongside the cabinet surface, getting in that way a max. pressing stroke of 1.800 Kgrs.; and spreading this pressure all over the cabinet.

**ELECTRIC**  
 Minimum power consumption : Max. power installed H.P. 1,5.  
 Optionally it is possible to control Press on manual cycle by installing independent switches and gauges.  
 Safety systems are controlled by micro-switches.



## EQUIPEMENT TECHNIQUE ET SYSTEMES DE TRAVAIL

**ELECTRONIQUE**  
 Tous les mouvements réalisés pour la machine ont peuvent être contrôlés à 4 vitesses différents.  
 Le positionnement selon le mesurement faite par les photo-cellules c'est par moyen d'encoders électroniques.  
 Equipée avec un Terminal-Computer : Avec cette unité électronique nous pouvons connaitre et modifier toute l'information concernant á le pressage, temps de serrage, nombre des pièces, etc..  
 Système complète d'alarme : Quelque problème est immédiatement enregistré á le terminal.  
 Donnés statistiques : nombre des meubles serrés, temps de travail, etc..

**PNEUMATIQUE**  
 Consommation d'air minime : La machine réalise seulement les minimes mouvements necessaires pour réaliser le réglage pour chaque corp de meuble.  
 Pression de travail double : Il y a deux pressions de travail independants; une pour le réglage et l'autre pour le serrage. De cette façon la consommation d'air c'est minimum.  
 Les Verins de serrage seulement font la pression sur la surface du meuble, et de cette manière il y a une puissance de pressage maxime sur le meuble de 1.800 Kgrs..

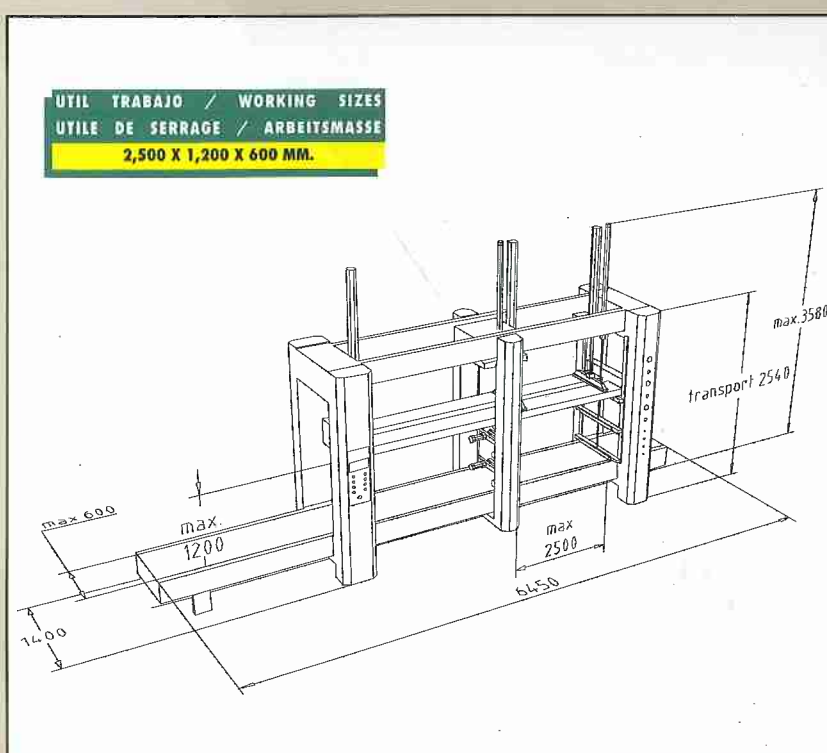
**ELECTRIQUE**  
 Consommation minime de force : Puissance maxime installé C.V. 1,5.  
 Systèmes de securité par moyen de microswitchs.

## TECHNISCHE AUSRÜSTUNG UND ARBEITSSYSTEME

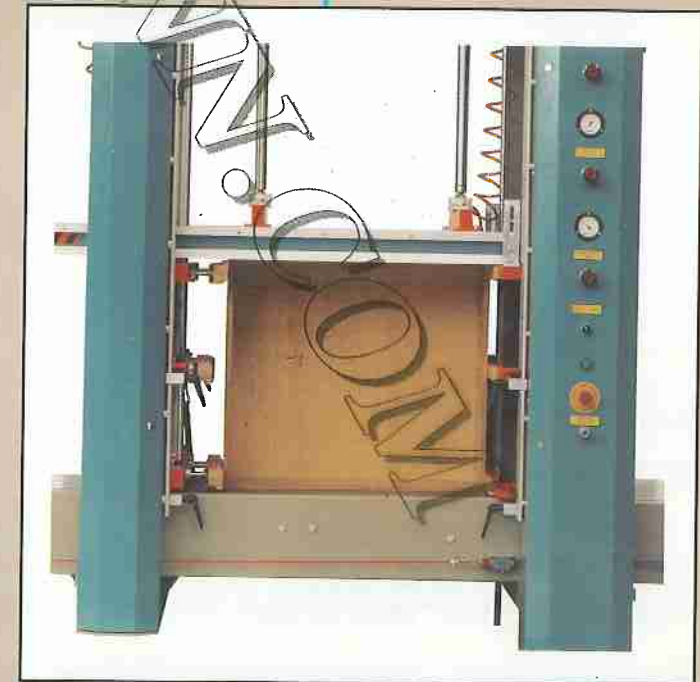
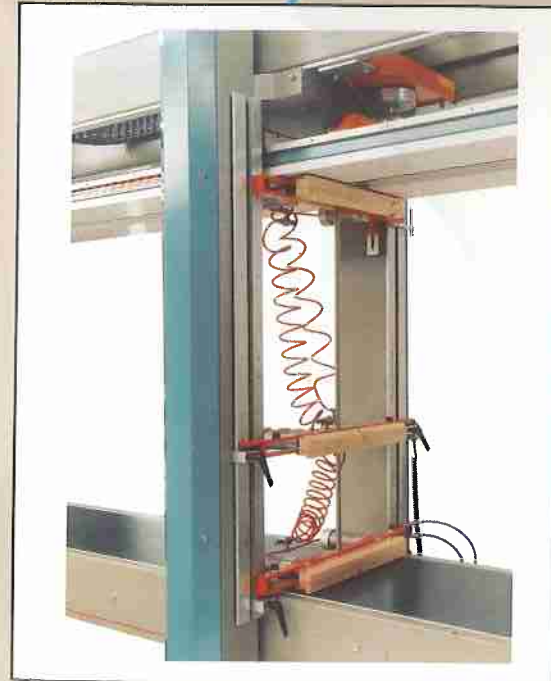
**ELEKTRONISCH**  
**FREQUENZWECHSLER:** Alle Bewegungen werden über Geschwindigkeitsregulierer gesteuert.  
 Die Positionsauslesung erfolgt über elektronische Encoder und Photozellen.  
**COMPUTERTERMINAL:** Erlaubt in jedem Moment die Anzeige und Ableseung der Werte und Register des P.L.C.: Presszeiten, Zyklus, Positionierungen, Zähler, etc..  
 Komplette Alarmüberwachung: Anzeige der Art des Alarms.  
 Arbeitsstatistiken: Stückzähler, Arbeitszeiten, etc..  
 Spezielles Photozellensystem: Für die Erfassung von Korpusen aller Art.

**PNEUMATISCH**  
 Minimaler Luftverbrauch : Reduzierte Bewegungen; die Presse «erliest» jeden Korpus und realisiert daraufhin die minimalsten notwendigen Bewegungen um sich an die neuen Abmessungen anzupassen.  
 Zweifacher Druck: Der Arbeitsdruck ist unabhängig vom Operationsdruck; um so minimalen Druckauf den Korpus auszuüben.  
 Die Zylinder üben ausschließlic Druck auf die Oberfläche des Korpus aus, erhalten somit eine Maximalkraft von 1.800 Kgrs. die auf den Korpus ausgeübt wird.

**ELEKTRIK**  
 Minimaler Stromverbrauch; Total installierte Gesamtkraft von 1.5 C.V.  
 Sicherheitssysteme durch Microunterbrecher kontrolliert.





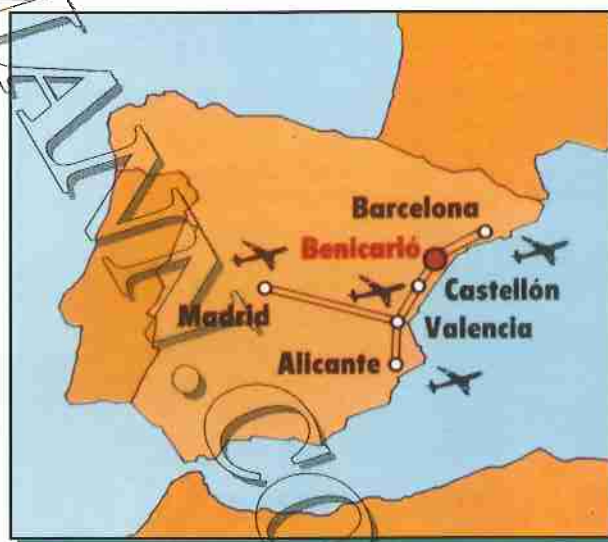
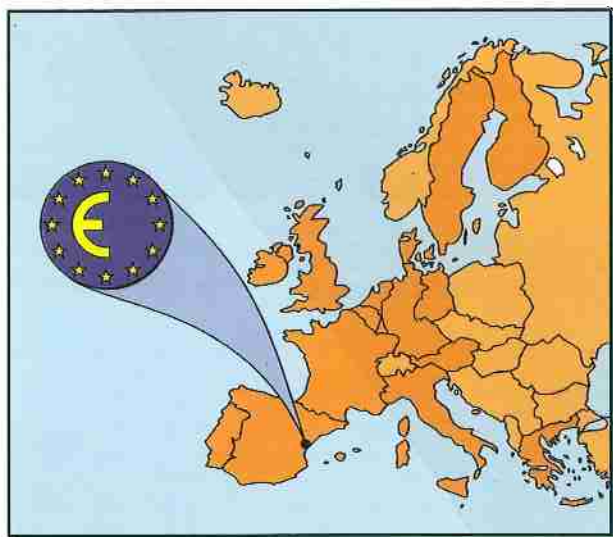




util de trabajo / working sizes / utile de serrage / arbeitsabmessungen	NA-25SUPER	NA25	NA15
longitud / length / longueur / länge	2500 m.m.	2500 m.m.	2200 m.m.
altura / height / hauteur / höhe	1200 m.m.	1200 m.m.	1050 m.m.
ancho / width / largeur / breite	600 m.m.	600 m.m.	600 m.m.
util mínimo de apriete / min. working sizes / min. utile de serrage / min. pressmaß	340 x 290	340 x 290	300 x 290
altura de trabajo / conveyor height / hauteur d'entraînement / arbeitshöhe vom boden	500 m.m.	500 m.m.	500 m.m.
<b>dimensiones exteriores / overall dimensions / dim. d'encombrement / gesamtabmessungen</b>			
longitud / length / longueur / länge	6450 m.m.	6450 m.m.	6000 m.m.
altura max. / height max. / hauteur max. / höhe max.	3580 m.m.	3580 m.m.	3320 m.m.
altura transporte / transport height / hauteur de transport / transporthöhe	2540 m.m.	2540 m.m.	2370 m.m.
ancho / width / largeur / breite	1400 m.m.	1400 m.m.	1400 m.m.
peso neto / net weight / poids net / nettogewicht	1900 kgrs.	1820 kgrs.	1600 kgrs.
<b>características técnicas / technical data / données techniques / technische daten</b>			
velocidad avance cinta / conveying speed / vitesse d'entraînement / transportbandgeschwindigkeit	1 - 22 m/l'	1 - 22 m/l'	12 m/l'
vel. posicionamiento columnas / shoulder positioning speed / vitesse de pos. des poutres / säulengeschwindigkeit	1 - 15 m/l'	1 - 10 m/l'	-----
regulación tiempo prensado / adjustable clamping time / temps de pression réglable / regelbare preßzeit	1' -> 99 99"	1' -> 99 99"	1' -> 99 99"
tiempo aprox en ciclo autom. / time for autom. operation / temps d'opération autom. / zeit für autom. arbeitsgang ca	19 seg	19 seg	-----
max. fuerza horizontal / max. horizontal thrust / max. force horizontale / max. horizontalkraft	900 kgrs.	900 kgrs.	600 kgrs.
max. fuerza vertical / max. vertical thrust / max. force verticale / max. vertikalkraft	1900 kgrs.	1900 kgrs.	1900 kgrs.
consumo aire 1 ciclo / air consumption 1 operation / consommation d'air 1 cycle / luftverbrauch 1 arbeitsgang	70 dm3	70 dm3	105 dm3
presión de trabajo / working air pressure / pression de travail / arbeitsdruck	2 - 8 bars	2 - 8 bars	2 - 8 bars
potencia instalada / total power installed / puissance totale / installierte gesamt-kraft	1,1 kw.	0,75 kw.	0,4 kw.

- Las características técnicas pueden ser modificadas sin previo aviso.
- Cettes données techniques on peuvent être modifiè sans préavis.

- Technical specifications may vary without prior notice.
- Technische daten unverbindlich, änderungen vorbehalten.



 **RAMARCH**

Avda. Mendez Nuñez, 90  
Tel. (+34) 964 47 17 16  
Fax (+34) 964 47 42 51  
E-mail : ramarch@dragonet.es  
12580 BENICARLO (CASTELLON) - SPAIN -

P.O. Box, 41