



 **PFL** PARQUET

**2** STRATI - PLY - PLIS - CAPAS - STRATI - СЛОЯ **3** STRATI - PLY - PLIS - CAPAS - STRATI - СЛОЯ



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



Impianto automatico **Ormamacchine** per la produzione di parquet prefinito a due o tre strati composto da:

- Piattaforma elevatrice con rulli folli
- Alimentatore automatico a depressione
- Incollatrice a 4 rulli con lavaggio automatico dei rulli e sistema di raffreddamento
- Via a dischi motorizzata
- Manipolatore doppio a pinze e ventose con struttura a ponte (con regolazione manuale dei bracci a ventose e delle pinze per adattarli alle varie larghezze dei listelli e dei supporti utilizzati)
- Via a rulli motorizzata
- Carrello a rulli motorizzato di carico delle presse
- Presse oleodinamiche a freddo monovano da 500 tonnellate
- Carrello a rulli motorizzato di scarico del prodotto finito

Automatic pressing plant **Ormamacchine** for the production of pre-finished two or three-ply parquet flooring is made up of:

- Scissor lift with idle rollers
- Automatic vacuum-operated feeder
- 4 roller gluing machine
- Motorized disc conveyor
- Manipulator with pincers and suction arms
- Motorized roller conveyor
- Motorized roller truck to load presses
- Two single daylight 500 ton hydraulic cold presses
- Motorized roller truck to unload finished product

Installation automatique **Ormamacchine** pour la production de parquet préfini a deux ou trois plis composé de :

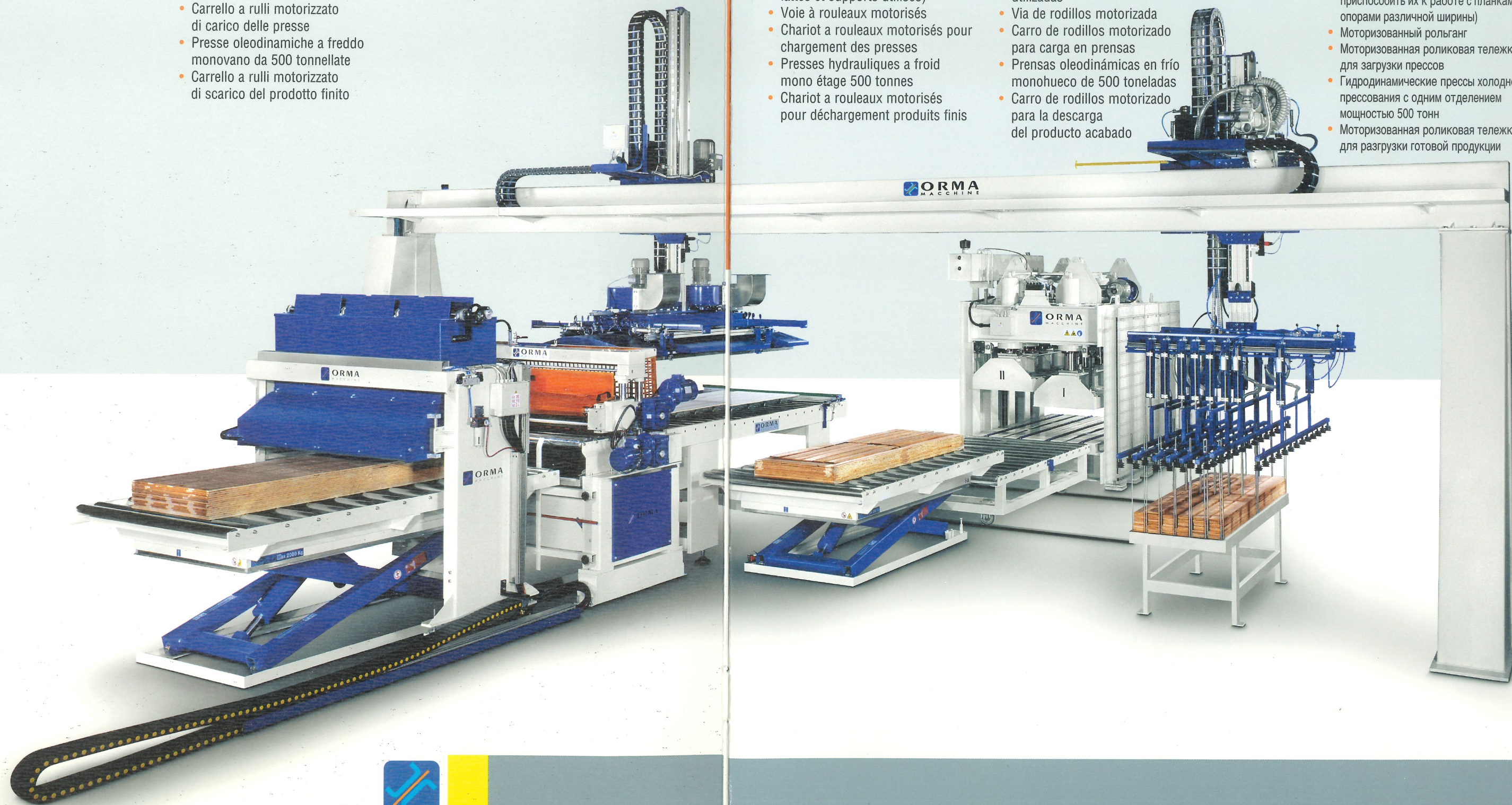
- Plate-forme élévatrice à rouleaux non motorisés alimentateur automatique a dépression
- Encolleuse a 4 rouleaux avec lavage automatique des rouleaux et système de refroidissement
- Voie à disques motorisés
- Manipulateur double à pinces et ventouses avec structure a pont (Avec réglage Manuel des bras a ventouses et des pinces pour les adapter en fonction des différentes lattes et supports utilisés)
- Voie à rouleaux motorisés
- Chariot a rouleaux motorisés pour chargement des presses
- Presses hydrauliques a froid mono étage 500 tonnes
- Chariot a rouleaux motorisés pour déchargement produits finis

Instalación automática **Ormamacchine** para la producción de parquet pre-acabado de dos o tres capas compuesto de:

- Mesa elevadora con rodillos locos
- Alimentador automático a vacío
- Encoladora de 4 rodillos con lavado automático de los rodillos y sistema de enfriamiento
- Via de discos motorizada
- Manipulador doble (pinzas + ventosas) con estructura a puente; regulación manual de los brazos a ventosas y de las pinzas para adaptarlos a las distintas anchuras de los listones y de las bases utilizadas
- Via de rodillos motorizada
- Carro de rodillos motorizado para carga en prensas
- Prensas oleodinámicas en frío monohueco de 500 toneladas
- Carro de rodillos motorizado para la descarga del producto acabado

Автоматическое оборудование, изготовленное компанией "Ormamacchine", для производства предварительно отделанного двух- или трехслойного паркета, состоящее из:

- Подъемная платформа с холостыми роликами
- Автоматическое вакуумное загрузочное устройство
- Проклеивающая машина с 4 роликами, оснащенная автоматической промывкой роликов и системой охлаждения
- Моторизованный дисковый конвейер
- Двойной манипулятор с клещами и присосами мостовой конструкции (с ручной регулировкой плеч с присосами и клещей, чтобы приспособить их к работе с планками и опорами различной ширины)
- Моторизованный рольганг
- Моторизованная роликовая тележка для загрузки прессов
- Гидродинамические прессы холодного прессования с одним отделением мощностью 500 тонн
- Моторизованная роликовая тележка для разгрузки готовой продукции







## 2

È possibile utilizzare supporti e listelli di larghezza e spessore variabili

### SEQUENZA DI LAVORO DI UN PARQUET A 2 STRATI

I supporti di base vengono caricati automaticamente dalla piattaforma elevatrice sull'alimentatore a depressione. Quest'ultimo è costituito da pistoni pneumatici e da rulli gommati per mezzo dei quali i supporti vengono trasferiti all'incollatrice. L'incollatrice, che è dotata di rulli spalmatori e rulli dosatori, provvederà a stendere uno strato di colla sulla parte superiore del supporto; la regolazione della quantità di colla è molto precisa e rilevabile sull'apposito indicatore a quadrante. Dopodiché il supporto viene prelevato dal manipolatore a pinze e posizionato sulla rulliera di composizione. A questo punto il manipolatore, per mezzo delle braccia a ventose, preleva dagli appositi contenitori le lamelle di legno nobile e le posiziona sul supporto di base già ricoperto di colla.

## 3

### SEQUENZA DI LAVORO DI UN PARQUET A 3 STRATI

La sequenza di lavoro per la composizione di un parquet a tre strati (costituito, oltre che dal supporto di base e dalle lamelle di nobile, anche da un'anima) avviene ovviamente in maniera differente: in questo caso, non è più il supporto ad essere caricato automaticamente dalla piattaforma elevatrice sull'alimentatore a depressione bensì l'anima.

Da qui viene trasferita all'incollatrice che provvederà a stendere uno strato di colla su ambedue le facce. Nel frattempo, il manipolatore a pinze preleva il supporto di base, situato nell'apposito contenitore, e lo colloca sulla rulliera di composizione; a questo punto attende l'arrivo dell'anima, che è stata cosparsa di colla e, per mezzo delle pinze, la ripone sopra il supporto di base. Dopodiché il manipolatore, per mezzo delle braccia a ventose, preleva le lamelle di legno nobile e le posiziona sull'anima, creando così il terzo strato.

La fase finale di composizione avviene nel medesimo modo per il parquet sia a 2 o 3 strati.

Le parti finora assemblate si trovano sulla rulliera. La seconda rulliera viene fatta traslare di fronte alla prima, in maniera tale che la pila di assemblati possa essere spostata su di essa; a questo punto, con una nuova traslazione si porta davanti alla pressa che deve essere alimentata. Entrambe le presse sono costituite da un piano inferiore di 2600x1400 mm e da due piani mobili superiori di 2600x700 mm ciascuno. Grazie ai due piani mobili, ogni pressa può essere caricata con due pile di sandwich di larghezza max. di 600 mm. o con una sola pila di larghezza compresa tra i 600 e i 1340 mm. Il tempo di pressa è di circa 30 min. con l'utilizzo di colle viniliche.

- L'impianto dispone di un quadro comandi, munito di tastiera, per la programmazione ed il controllo di tutta la linea. È naturalmente possibile inserire tutti dati e le sequenze di lavoro.
- Per quanto riguarda la produzione teorica dell'impianto possiamo dire che con supporto 1,220x2,440 mm (4x8) con 8 strisce di nobile (larghezza 140/150) si possono ottenere:
  - **Per il 2 strati** supporto circa 3000 m<sup>2</sup> turno pari a circa 2000 m<sup>2</sup> di nobile
  - **Per il 3 strati** supporto circa 2000 m<sup>2</sup> turno pari a circa 1200 m<sup>2</sup> di nobile
- La produzione massima dell'impianto si ottiene con tre presse che soddisfano l'equilibrio tra il tempo di composizione pila e il tempo di pressata.

*N.B. Su richiesta è possibile offrire impianti semiautomatici e automatici anche per formati personalizzati.*





It is possible to use supports and strips having different thickness and width

## 2 PLY PARQUET WORKING SEQUENCE

The base supports are loaded automatically by the scissor lift on to the vacuum-operated feeder.

The vacuum-operated feeder consists of pneumatic pistons and 5 rubberized rollers by which the supports are transferred to the gluing machine.

The gluing machine, which has spreading rollers and batching rollers, applies a layer of glue to the upper part of the support, the adjustment of the quantity of glue to be spread is very precise and it is detectable on the dial gauge.

The support is now removed from the manipulator with pincers and placed on the composition roller device.

At this stage, the other manipulator, by means of the suction arms, removes the noble wood strips from the special containers and positions them on the base support covered with glue.

## 3 PLY PARQUET WORKING SEQUENCE

The working sequence of a three-ply parquet, (which also has a core, in addition to the base support and the noble wood strips), is obviously carried out in a different way: here is the core that is loaded automatically by the scissor lift on to the vacuum-operated feeder and then the feeder shifts the core inside the gluing machine which applies a layer of glue to both sides of the core; meanwhile the manipulator with its vacuum operated hood, removes the base support and goes to place it on the lay up roller conveyor.

At this stage by means of the pincers the manipulator removes the glue coated core and places it on top of the base support.

Lastly, the other manipulator, by means of the suction arms, removes the noble wood strips and positions them on the core, thus creating the third ply.

The final phase is the same for both two-ply and three-ply parquet. The parts assembled so far are on the composition roller conveyor. The second roller conveyor is shifted opposite the first one, in such a way that the pile of assembled parts can be shifted on to it; with a new shift, the latter is brought in front of the press that has to be fed and does the loading. In the meantime, the system has resumed making up the sandwiches.

Both presses are made up of a lower platen measuring 2600x1400 mm [8,5x4,6 ft] and by two upper movable platens measuring 2600x700 mm [8,5x2,3 ft] each.

Thanks to the two mobile platens, each press can be loaded with two separate piles of sandwiches with a maximum width of 680 mm [2,3 ft] or with a single pile with a larger width.

Using vinyl glues, the pressing time is about 30 minutes.

- Data and working sequences can be keyed-in by the keyboard on the control board
- The production capacity always depends on the width of the strips of noble wood that are used, but with a 1,220x2,440 mm [4 ft. x 8 ft] support with eight noble strips 140/150 mm [5,6/6inch] wide, theoretical output with three presses is:
  - **For 2 ply** parquet about 3000 m [32291,8 ft2] of support per shift equal to about 2000 m [21527,9 ft2] of noble wood
  - **For 3 ply** parquet about 2000 m [21527,9 ft2] of support per shift equal to about 1200 m [12916,7 ft2] of noble wood.
- The maximum output of the plant is achieved with 3 presses meeting the balance between the pile composition time and the pressing time

*N.B. Automatic and semiautomatic plants with customized dimension: upon request.*

Il est possible d'utiliser des supports et des lattes d'épaisseur et de largeur variable.

## SÉQUENCE DE TRAVAIL PARQUET A 2 PLIS

Les supports de base sont chargés automatiquement de la plateforme élévatrice sur l'alimentateur à dépression.

Ce dernier est constitué de vérins pneumatiques et de rouleaux caoutchouc au moyen desquels les supports sont transférés à l'encolleuse. L'encolleuse, qui est dotée de rouleaux encolleurs et de rouleaux doseurs, étendra une couche de colle sur la partie inférieure et supérieure du support. Le réglage de la quantité de colle est très précise et relevable sur l'indicateur à cadran.

Ensuite le support est prélevé du manipulateur à pincettes et déposé sur la voie à rouleaux de composition.

A ce point le manipulateur, grâce aux bras à ventouses, prélève des dépôts les lattes de bois noble et les dépose sur le support de base déjà encollé.

## SÉQUENCE DE TRAVAIL PARQUET À 3 PLIS

La séquence de travail pour la composition de parquet à trois plis (constitué, outre que du support de base et des lattes de bois noble, d'une âme centrale) advient bien sûr de manière différente: dans ce cas, ce n'est plus le support à être chargé automatiquement de la plateforme élévatrice sur l'alimentateur à dépression mais l'âme centrale.

De là, elle sera transférée à l'encolleuse qui alors appliquera une couche de colle sur les deux faces.

Dans le même temps le manipulateur à pincettes prélèvera le support de base, situé dans le dépôt et le lancera sur la voie à rouleaux de composition. A ce point il attendra l'arrivée de l'âme centrale qui, encollée, sera positionnée grâce au système à pincettes sur le support de base.

Ensuite le manipulateur, grâce aux bras à ventouses, prélève les lattes de bois noble et les dépose sur l'âme, créant ainsi le troisième pli.

La phase finale de composition advient de la même manière pour le parquet à deux ou trois plis.

Les parties assemblées jusque là se trouvent sur la voie à rouleaux. La seconde voie à rouleaux se déplace en face de la 1<sup>ère</sup> de manière telle que la pile de matériaux préparés peut être déplacée sur celle-ci. A ce niveau avec une nouvelle translation on déplace la pile en face de la presse à charger.

Les 2 presses sont construites avec un plateau inférieur de 2600x1400 mm et de deux plateaux mobiles supérieurs de 2600x700 mm chacun.

Grâce aux deux plateaux mobiles la presse peut être chargée avec deux piles de sandwich de largeur max. de 700 mm. Ou avec une seule pile de largeur supérieure.

Le temps de pressage est d'environ 30 mn. Avec utilisation de colles vinyliques.

- L'installation dispose d'un tableau de commande avec clavier pour la programmation et le contrôle de toute la ligne. Il est naturellement possible d'insérer toutes les données et les séquences de travail.
- En ce qui concerne la production théorique de la ligne, nous pouvons calculer qu'avec un support de 1,220x2,440 mm (4'x8') avec 8 lignes de matériaux nobles (largeur 140/150 mm) il est possible de produire:
  - **Pour le 2 plis** supports environ 3000 m/équipe équivalent à 2000 m de matériaux nobles
  - **Pour le 3 plis** supports environ 2000 m/équipe équivalent à 1200 m de matériaux nobles
- La production maximum de l'installation s'obtient avec 3 presses qui optimisent l'équilibre entre les temps de composition des différentes piles et les temps de pressage.

*N.B. Sur demande il est possible d'offrir des installations semi-automatiques et automatiques ainsi que dimensions personnalisées.*

2

3



Es posible utilizar listones y bases de anchos y espesores variables

## SECUENCIA DE TRABAJO DE PARQUET A 2 CAPAS

Las bases se cargan automáticamente de la mesa elevadora sobre el alimentador a vacío

Este es compuesto de pistones neumáticos y rodillos gomados por medio de los cuales las bases se transfieren a la encoladora.

La encoladora, equipada con rodillos distribuidores y dosificadores de cola, dejará una capa de cola sobre la parte superior de la base; la regulación de la cantidad de cola es muy precisa y verificable en el indicador a cuadrante.

A continuación, la base es cogida por medio del manipulador de pinzas y posicionada sobre los rodillos de composición.

El manipulador, por medio de los brazos a ventosas, coge, desde los contenedores apropiados, los listones de madera noble y los posiciona sobre la base ya untada de cola.

## SECUENCIA DE TRABAJO DE PARQUET A 3 CAPAS

La secuencia de trabajo para la composición de un parquet de tres capas (compuesto, además de la base y de los listones nobles, también de un alma central) es diferente de la arriba descrita; en este caso no es la base que se carga automáticamente desde la mesa elevadora al alimentador a vacío, sino el alma. Desde aquí se transfiere a la encoladora que dejará una capa de cola en las dos caras.

Al mismo tiempo el manipulador a vacío coge la base desde una pila precedentemente preparada, y la posiciona en los rodillos de composición; el mismo brazo, pero con las pinzas, coge el alma y la posiciona encima de la base.

Al final el brazo de ventosas del manipulador coge los listones nobles, posicionados precedentemente en sus contenedores, y los coloca encima del alma, creando la tercera capa del sandwich.

A partir de este momento el proceso (carga, prensado y descarga) es el mismo para los parquet de 2 o 3 capas.

Las partes así compuestas (2 o 3 capas) se encuentran en la vía de rodillos.

La segunda vía de rodillos se posiciona de frente a la primera para que la pila de los sandwich compuestos se transfiera sobre ella; con un ulterior traslado lateral la vía de rodillos se posiciona delante de la prensa que debe ser alimentada.

Ambas prensas se componen de un plato inferior de 2600x1400 mm y de dos platos móviles superiores de 2600x700 mm. cada uno. Gracias a los dos platos móviles, cada prensa puede ser cargada con dos pilas de sandwich de ancho max. de 700 mm. o una sola pila de ancho superior (hasta max. 1400 mm.)

El tiempo en prensa es de aprox. 30 minutos con el uso de colas vínicas.

- La instalación está equipada con un cuadro de mandos completo de teclado para la programación y el control de toda la línea. Es posible introducir todos los datos y secuencias de trabajo.
- Por lo que se refiere a la capacidad productiva teórica de la línea se puede decir que con base 1220x2440 mm (4'x8') con 8 listones de madera noble (ancho 140/150 mm) se pueden obtener:
  - **Para 2 capas:** base aprox. 3000 m<sup>2</sup> por turno correspondientes a aprox. 2000 m<sup>2</sup> de noble
  - **Para 3 capas:** base aprox. 2000 m<sup>2</sup> por turno correspondientes a aprox. 1200 m<sup>2</sup> de noble
- La producción máxima de la línea se consigue con 3 prensas que cumplen con el equilibrio entre el tiempo de composición y el del prensado.

*N.B.: a petición es posible realizar instalaciones personalizadas en composición y dimensiones.*

Можно использовать опоры и рейки различной ширины и толщины

## РАБОЧАЯ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ 2-СЛОЙНОГО ПАРКЕТА

Базовые опоры загружаются автоматически с подъемной платформы на вакуумное загрузочное устройство. Загрузочное устройство состоит из пневматических поршней и прорезиненных роликов, посредством которых опоры перемещаются к проклеивающей машине.

Проклеивающая машина оснащена промазочными и дозирующими роликами, она укладывает один слой клея на верхнюю часть опоры; регулировка количества используемого клея выполняется очень точно, она отображается на специальном циферблатном индикаторе. После этого основа забирается посредством манипулятора с клещами и размещается на компоновочном конвейере. В это время манипулятор при помощи плеч с присосами перемещает из соответствующих контейнеров пластины из благородного сорта дерева и помещает их на базовую основу, уже покрытую клеем.

## РАБОЧАЯ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ 3-СЛОЙНОГО ПАРКЕТА

Очевидно, что рабочая последовательность для изготовления трехслойного паркета (который кроме базовой опоры и пластины из благородного сорта дерева состоит также из среднего слоя) выполняется иначе: в этом случае с подъемной платформы вакуумного загрузочного устройства автоматически необходимо загрузить не базовую опору, а средний слой.

После этого она перемещается к проклеивающей машине, которая укладывает один слой клея с обеих сторон. Тем временем, манипулятор с клещами забирает базовую опору, расположенную в соответствующем контейнере, и размещает ее на компоновочном конвейере; после чего он ожидает поступления среднего слоя, который был покрыт слоем клея и при помощи клещей кладет его на базовую опору. Наконец, манипулятор при помощи плеч с присосами забирает пластины из благородного сорта дерева и помещает их на средний слой, создавая тем самым третий слой.

Завершающий производственный этап происходит одинаково как в случае 2-слойного, так и 3-слойного паркета.

Части, собранные до сих пор, находятся на рольганге. Второй рольганг устанавливается перед первым так, чтобы собранную стопку можно было бы переместить на него; после чего, при следующем перемещении стопка подается к прессу, который должен быть обеспечен питанием. В обоих прессах имеется нижняя плита 2600x1400 мм и две верхние подвижные плиты 2600x700 мм каждая. Благодаря этим двум подвижным плитам в каждый пресс можно загрузить две различные стопки многослойных пластин шириной не более 600 мм или одну стопку с шириной от 600 до 1340 мм.

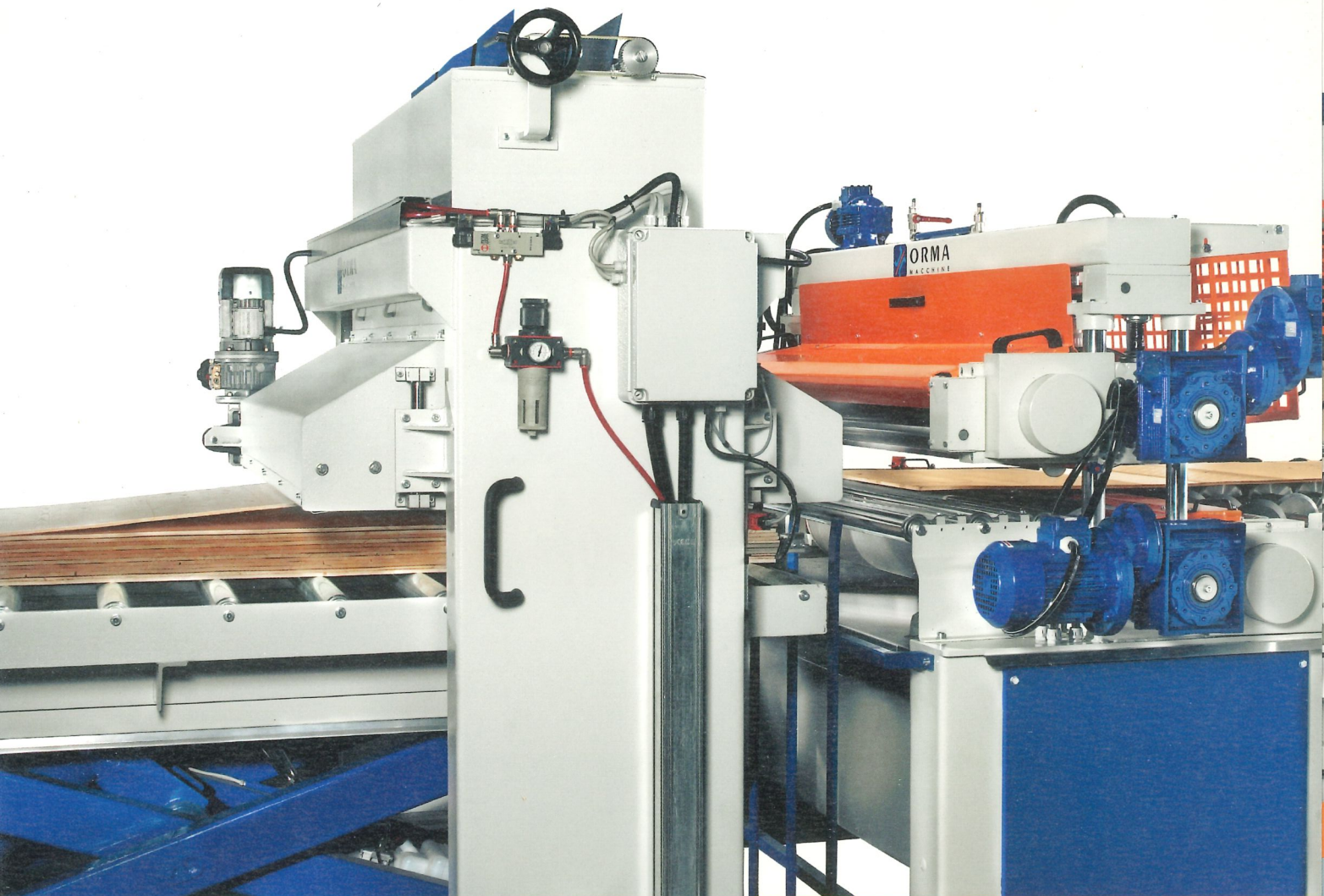
В случае использования винилового клея время прессовки составляет приблизительно 30 минут.

- Оборудование оснащено пультом управления с клавиатурой, которая используется для программирования и контролирования всей линии. При помощи пульта можно ввести все данные и рабочие последовательности.
- Что касается теоретической производительности установки, при использовании опоры 1,220x2,440 мм (4x8) с 8 полосами из благородного дерева (ширина 140/150) можно изготовить:
  - **В случае 2 слоев** приблизительно 3000 м<sup>2</sup> опорного слоя, что соответствует приблизительно 2000 м<sup>2</sup> слоя из благородного сорта.
  - **В случае 3 слоев** приблизительно 2000 м<sup>2</sup> опорного слоя, что соответствует приблизительно 1200 м<sup>2</sup> слоя из благородного сорта.
- Максимальная производительность установки достигается при использовании трех прессов, которые позволяют уравновесить время компоновки стопки и время прессовки.

*Примечание: По требованию мы можем предложить полуавтоматические и автоматические установки также для индивидуальных форматов.*







Particolare del gruppo di alimentazione del supporto, nel caso di parquet a due strati, o dell'anima centrale, nel caso di parquet a tre strati. Successivamente si può notare la spalmatrice della colla. La piattaforma elevatrice mantiene sempre alla stessa altezza il materiale che viene prelevato dall'unità a depressione con una corsa fissa di prelievo. La distanza fra i rulli spalmatori di colla può essere regolata dall'operatore.

Vacuum operated feeder detail. This device feed into the glue spreader the support material (in case of 2 ply parquet) or the core (in case of 3 ply parquet) After the feeder it is possible to see the glue spreader. The scissor lift always keeps at the same height the material taken by the vacuum operated feeder with a fix taking stroke. The distance between the glue spreader batching rollers is adjustable by the operator.

Détail du groupe d'alimentation du support, dans le cas de parquet a 2 plis, ou bien de l'âme centrale, dans le cas de parquet 3 plis. Ensuite il est possible de voir l'encolleuse. La plate-forme élévatrice maintient toujours a la même hauteur le matériel qui y vient prélever par l'unité a dépression avec une course fixe de prélèvement. la distance entre les rouleaux encolleurs peut être réglée par l'opérateur.

Detalle del grupo de alimentación de la base, en el caso de parquet a dos capas, o del alma central, en el caso de parquet a tres capas. Sucesivamente se puede notar la encoladora. La mesa elevadora mantiene siempre a la misma altura el material que es cogido por la unidad a depresión con una carrera fija. La distancia entre los rodillos distribuidores de cola puede ser ajustada por el operador.

Деталь узла подачи опоры в случае двухслойного паркета или центрального слоя в случае трехслойного паркета. Как видно, после нее находится машина для нанесения клея. Подъемная платформа все время поддерживает на одной высоте материал, который забирается вакуумным узлом и перемещается по установленному маршруту. Оператор может регулировать расстояние между роликками для нанесения клея.





Dettagli del gruppo di composizione a pinze e vuoto. Questo dispositivo preleva, nel caso di parquet a 2 strati il supporto in arrivo dall'incollatrice sulla via a dischi e lo depone sulla rulliera di composizione. Nel caso invece di lavorazione a tre strati preleva prima il supporto dal magazzino e lo deposita sulla rulliera di composizione e in sequenza l'anima centrale in arrivo dal gruppo di spalmatura della colla.

Pincers and vacuum composition device detail.

In case of 2 ply parquet, this device takes the support coming from the glue spreader and place it on the lay up roller conveyor. In case of 3 ply parquet this device takes first the support from the storing area and place it on the lay up roller conveyor, then takes the core coming from the glue spreader placing it onto the support.

Détail du groupe de composition a pincés et de vide. Ce dispositif prélève, dans le cas de parquet 2 plis le support arrivant de l'encolleuse sur la voie a disques et le de pose sur la voie a rouleaux de composition. Par contre, dans le cas de travail 3 plis, il prélève en premier le support du magasin et le dépose sur la voie a rouleaux de composition et en séquence l'âme centrale a l'arrivée du groupe d'encollage.

Detalles del grupo de composición con pinzas y vacío. Este dispositivo coge, en el caso de parquet de dos capas, la base que procede desde la encoladora sobre la via de discos y la deja en los rodillos de composición. En el caso de parquet a tres capas primero coge la base de un almacen precedentemente preparado y, a continuación, el alma central procedente del grupo de encolado.

Информация о вакуумном компоновочном узле, оснащенном клещами. В случае 2-слойного паркета это устройство захватывает опору, поступающую из проклеивающей машины по дисковому конвейеру, и кладет ее на компоновочный конвейер. В свою очередь, в случае изготовления трехслойного паркета, оно сначала захватывает опору с места складирования и кладет ее на компоновочный конвейер, а затем повторяет эти действия со средним слоем, поступающим из узла нанесения слоя клея.





Dettagli del gruppo di composizione a ventose. Questo dispositivo preleva da un magazzino laterale le stecche di materiale nobile, da sovrapporre ai vari strati già composti in precedenza sulla rulliera di composizione. Tutti i vari gruppi ventose sono regolabile dall'operatore in base alla larghezza degli stessi.

Suction arms composition detail. This device removes the noble wood strips from their storage area positioning them over the previously composed layers onto the lay up roller conveyor. All the arms are adjustable by the operator.

Détail du groupe de composition a ventouses. Ce dispositif prélève d'un magasin latéral les lattes de matériel noble a superposer aux autres plis déjà composés précédement sur la voie a rouleaux de composition. Tous les différents groupes sont réglables en fonction de la largeur de chacun.

Detalles del grupo de composición con ventosas. Este equipo coge desde un almacen lateral precedentemente preparado los listones de material noble a colocar encima de las capas compuestas anteriormente. Todos los grupos ventosas son regulables por el operador en base al ancho de los listones mismos.

Информация о вакуумном компоновочном узле. Это устройство захватывает на боковом месте складирования планки из благородного материала, который необходимо наложить на предварительно составленные слои на компоновочном конвейере. Оператор может регулировать все вакуумные узлы на основании ширины используемого материала.



# LEGENDA



- A**
- Piattaforma elevatrice completa di rulliera non motorizzata per facilitare le operazioni di carico
  - Scissor lift with idle rollers conveyor to easy up the loading operation
  - Plate-forme élévatrice complète de voie a rouleaux non motorisés afin de faciliter les opérations de chargement
  - Mesa elevadora completa de rodillos no motorizados para facilitar las operaciones de carga
  - Подъемная платформа, оснащенная немоторизованным рольгангом для упрощения загрузки

- B**
- Alimentatore automatico a depressione mediante il quale vengono prelevati dalla piattaforma elevatrice il supporto (parquet 2 strati) o l'anima centrale (parquet 3 strati)
  - Automatic vacuum-operated feeder for the collection of the support (2 ply) or core (3 ply) from the scissor lift
  - Alimentateur automatique a dépression par lequel sont prélevés de la plate-forme élévatrice les supports pour le parquet 2 plis ou l'âme centrale pour le 3 plis.
  - Alimentador automático a vacío mediante el cual se cogen de la mesa elevadora la base (parquet 2 capas) o el alma central (parquet 3 capas)
  - Автоматическое вакуумное загрузочное устройство, посредством которого с подъемной платформы забирается опора (в случае 2-слойного паркета) или центральный слой (в случае 3-слойного паркета)

- C**
- Gruppo di spalmatura della colla completo di sistema di raffreddamento dei rulli. L'unità spalmatrice è completa del dispositivo per il lavaggio automatico dei rulli
  - 4 roller gluing machine with roller refrigerating unit and roller automatic cleaning device
  - Groupe d'encollage complet de système de refroidissement des rouleaux. L'unité d'encollage est complète de dispositif pour le lavage automatique des rouleaux
  - Grupo de encolado completo de sistema de enfriamiento rodillos. La encoladora es completa de dispositivo de limpieza automática de los rodillos
  - Узел нанесения слоя клея, оснащенный системой охлаждения роликов. Промазочная машина оснащена устройством автоматической промывки роликов.

- D**
- Via a dischi motorizzata per la traslazione del supporto o dell'anima centrale al gruppo di composizione
  - Motorized disc conveyor for the translation of the support (or core) onto the composition roller device
  - Voie a disques motorisés pour la translation du support ou de l'âme centrale au groupe de composition
  - Via de discos motorizada para el traslado de la base o del alma al grupo de composición
  - Моторизованный дисковый конвейер для перемещения опоры или среднего слоя к компоновочному узлу

- E**
- Doppio gruppo pinze/depressione e ventose montato su ponte. Questa unità serve per la composizione dei 2 o 3 strati
  - Manipulator with pincers and suction arms for the 2/3 ply parquet composition
  - Double groupe de pinces /dépression et ventouses montée sur pont. Cette unité sert pour la composition des 2 ou 3 plis.
  - Doble grupo (pinzas/vacío + ventosas) montado en puente. Esta unidad sirve para la composición de las 2 o 3 capas del sandwich
  - Двойной узел с клещами/вакуумным устройством и установленными на мосту присосами. Этот блок используется для компоновки 2 или 3 слоев.

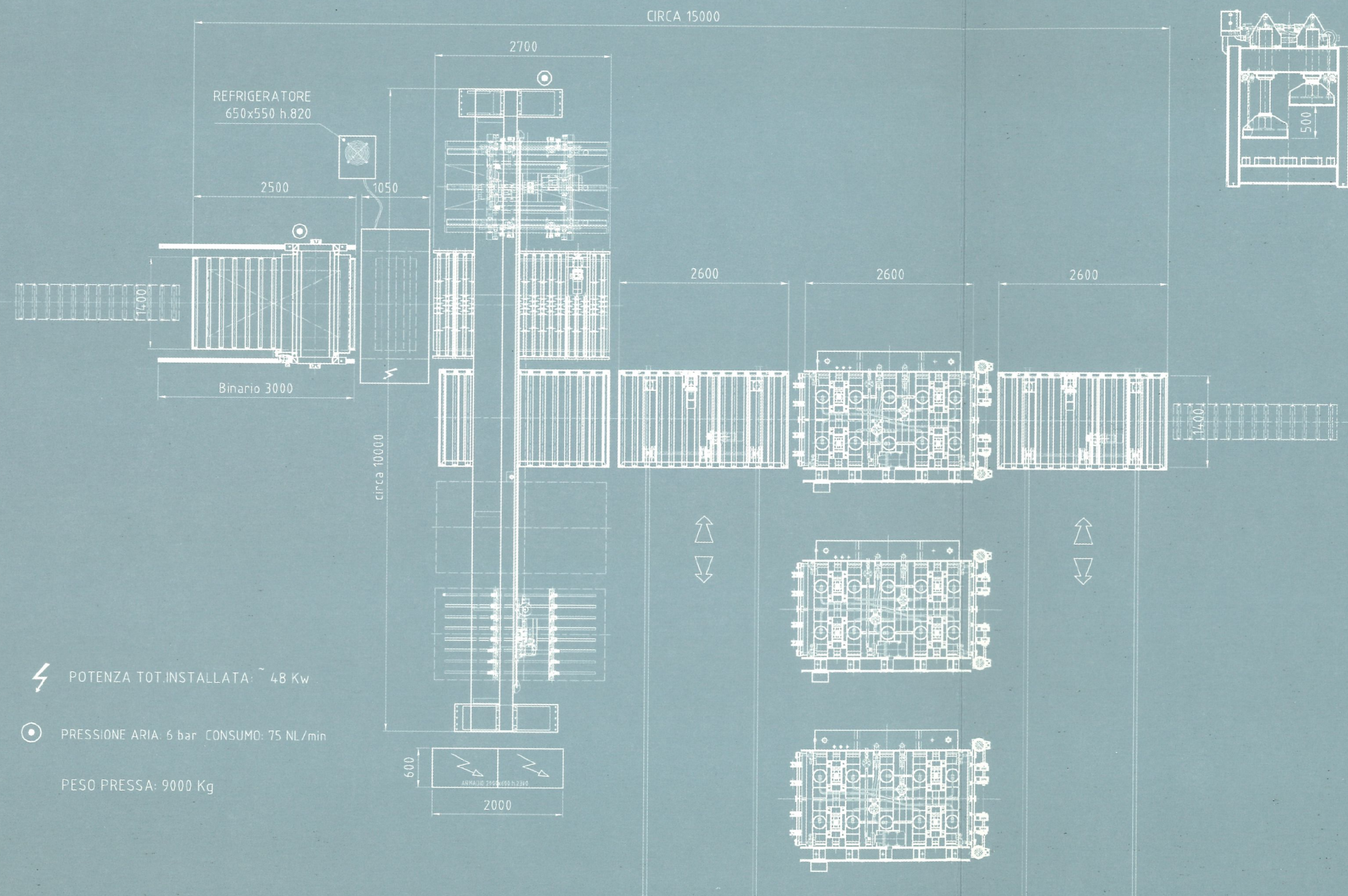
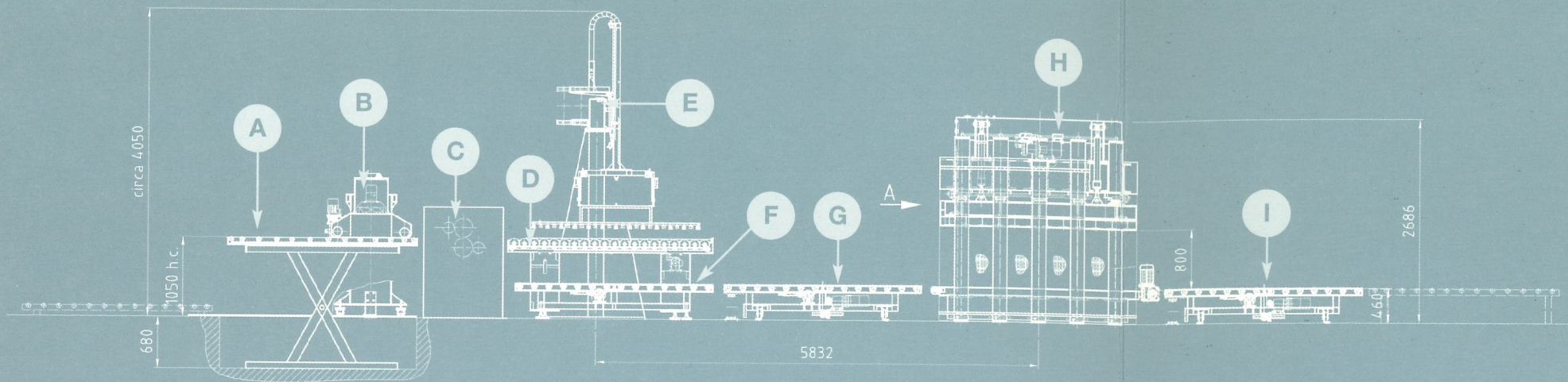
- F**
- Su questa rulliera motorizzata avviene la composizione dei vari strati di parquet
  - Motorized roller conveyor on which is done the composition of the layers
  - Sur cette voie a rouleaux motorisés advient la composition des différents étages de parquet
  - Via de rodillos motorizada donde se componen las diferentes capas
  - На этом приводном рольганге осуществляется компоновка различных слоев паркета

- G**
- Rulliera motorizzata con traslazione per l'alimentazione delle presse
  - Motorized roller truck to load presses
  - Voie à rouleaux motorisés avec translation pour l'alimentation des presses
  - Via de rodillos motorizada con traslado transversal para la alimentación de las prensas
  - Перемещающийся моторизованный рольганг для загрузки прессов

- H**
- Pressa a freddo (da 1 a 3 macchine) modello PFL da 2600x1400 mm cad.
  - 2 piani mobili da 2600x700 mm cad.
  - pressione massima di lavoro 500 ton
  - pressione specifica massima 14 kg/cm<sup>2</sup>
  - 10 pistoni di pressata diametro 140
  - corsa dei pistoni 500 mm
  - apertura fra i piani 650 mm
  - sistema di avanzamento del materiale a mezzo catene posizionate sul piano inferiore della pressa
  - PFL cold press (1/3 machines) dimension 2600x1400 mm (each)
  - 2 mobile platens 2600x700 mm
  - 10 pressing pistons 240 mm diam.
  - stroke 500 mm
  - opening 650 mm
  - powered chain on the lower platen for the material feed.
  - Presse à froid (de 1 a 3 machines) modèle PFL de 2600x1400 mm chacune
  - 2 plateaux mobiles de 2600 x 700 mm chacun.
  - pression maximum de travail 500 ton
  - pression spécifique maximum 14 kg/cm<sup>2</sup>
  - 10 vérins de pressage diamètre 140 mm
  - course des vérins 500 mm
  - ouverture entre les plateaux 650 mm
  - système d'avance des piles par chaînes positionnées sur le plateau inférieur de la presse
  - Prensa en frío (de 1 a 3 máquinas) modelo PFL de 2600x1400 mm
  - 2 platos móviles de 2600 x 700 mm cada uno
  - presión máxima de trabajo 500 ton
  - presión específica máxima 14 kg/cm<sup>2</sup>
  - 10 pistones de prensado diámetro 140 mm
  - carrera pistones 500 mm
  - apertura entre los platos 650 mm
  - sistema de avance del material por medio de cadenas posicionadas en plato inferior de la prensa
  - Холодный пресс (от 1 до 3 машин) модель PFL, каждая 2600x1400 мм
  - 2 промежуточные плиты, каждая 2600x700 мм
  - максимальное рабочее давление 500 тонн
  - максимальное удельное давление 14 кг/см<sup>2</sup>
  - 10 прессовочных цилиндров диаметром 140
  - ход цилиндров 500 мм
  - размыкание плит 650 мм
  - система продвижения материала посредством цепей, расположенных на нижней плите пресса

- I**
- Rulliera motorizzata di scarico
  - Motorized roller truck to unload finished product
  - Voie à rouleaux motorisés de déchargement.
  - Via de rodillos motorizada de descarga
  - Моторизованный разгрузочный роликовый конвейер





⚡ POTENZA TOT. INSTALLATA: 48 Kw

⊙ PRESSIONE ARIA: 6 bar CONSUMO: 75 NL/min

PESO PRESSA: 9000 Kg

Dati tecnici parquet 2 STRATI - 2 PLY parquet technical data  
 Donnees techniques parquet 2 PLIS - Datos tecnicos parquet 2 CAPAS  
 Технические данные 2-СЛОЙНОГО паркета

	min. mm	max. mm
Larghezza Supporto Support Width Largeur Supports Ancho Base Ширина опоры	300	1340
Spessore Thickness Epaisseur Espesor Толщина	4	12
Lunghezza Lenght Longeur Largo Длина		2500
Larghezza Lamelle Strip Width Largeur Lamelles Ancho Listones Nobles Ширина пластины	70	210
Spessore Thickness Epaisseur Espesor Толщина	4	15
Lunghezza Lenght Longeur Largo Длина		Variable Variable Variable Variable Изменяемая

Dati tecnici parquet 3 STRATI - 3 PLY parquet technical data  
 Donnees techniques parquet 3 PLIS - Datos tecnicos parquet 3 CAPAS  
 Технические данные 3-СЛОЙНОГО паркета

	min. mm	max. mm
Larghezza Supporto Inferiore Support Width Largeur Supports Ancho Base Ширина нижней опоры	300	1340
Spessore Thickness Epaisseur Espesor Толщина	2	9
Lunghezza Lenght Longeur Largo Длина		2500
Larghezza Supporto Interno Strip Width Largeur Lamelles Ancho Listones Nobles Ширина внутренней опоры	300	1340
Larghezza Lamelle Strip Width Largeur Lamelles Ancho Listones Nobles Ширина пластины	70	210
Spessore Thickness Epaisseur Espesor Толщина	4	15
Lunghezza Lenght Longeur Largo Длина		Variable Variable Variable Variable Изменяемая







DEL PARQUET



**ORMA**  
MACCHINE



 **PFL** PARQUET



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

**ORMAMACCHINE** S.p.A.  
24020 TORRE BOLDONE (BG) - ITALY  
viale Lombardia, 47  
Tel. +39 035 364011  
Fax +39 035 346290  
[www.ormamacchine.it](http://www.ormamacchine.it)  
[comm@ormamacchine.it](mailto:comm@ormamacchine.it)

