

LS
LS/L
PCS



ORMA
M A C C H I N E

La pressa LS è stata costruita per realizzare, mediante listelli, tavole di varie misure in legno massiccio.

Il ciclo di lavoro è completamente automatizzato oppure, secondo le necessità, le varie fasi vengono comandate dall'operatore o addirittura può essere usata come una pressa tradizionale per la produzione di impiallicciamenti o tamburati.

I gruppi che compongono la macchina sono:

- Gruppo di carico a spinta (velocità regolabile).
- Piano di lavoro riscaldante (a acqua 90°C, olio 130°C, alta frequenza).
- Piano di bloccaggio pezzi.
- Gruppo di scarico a rotelle folli.
- Gruppi oleodinamici, elettrici, elettronici per il comando e il controllo della lavorazione.
- Impianto di riscaldamento o generatore alta frequenza.

The Press LS has been constructed to obtain, from ledges, solid wood boards of different sizes.

The working cycle is completely automated or, according to requirements, the different phases are controlled by the operator, or the machine can be run like a traditional press for veneering solid board or hollow core components.

The units composing the machine are the following:

- Push Loading Unit (adjustable speed).
- Heating Work-table (by water 90, oil 130C; or High frequency).
- Pieces Stop Table.
- Lateral pressing unit.
- Unloading unit with free rollers. Hydraulic, electric and electronic units for controlling the working.
- Heating plant or High frequency generator.



La presse LS a été construite pour fabriquer, avec lattes, des tables de dimensions différentes, en bois massif.

Le cycle de travail est complètement automatisé ou, selon les nécessités, les phases différentes sont commandées par l'opérateur et cette machine peut aussi travailler comme une presse traditionnelle pour le replacage de panneaux ou autres.

Les groupes composants la machine sont les suivants:

- Groupe de chargement à poussée (vitesse réglable).
- Plateaux chauffants (par eau 90°, huile 130° C, Haute fréquence).
- Plateau de blocage des pièces.
- Groupe de pressage latéral.
- Groupe de déchargement à galets libres.
- Groupes hydrauliques, électriques, électroniques pour la commande et le contrôle du travail.
- Installation de chauffage ou Générateur à haute fréquence.

Die Presse LS dient zur Verleimung von Massivholzplatten mit verschiedenen Massen.

Die Maschine kann komplett automatisch arbeiten oder der Bediener kann die verschiedenen Arbeitsphasen manuell steuern. Wenn nötig ist die Maschine eine gute Furnierpresse oder kann auch für anderen Zwecken gebraucht werden.

Die Maschine besteht aus:

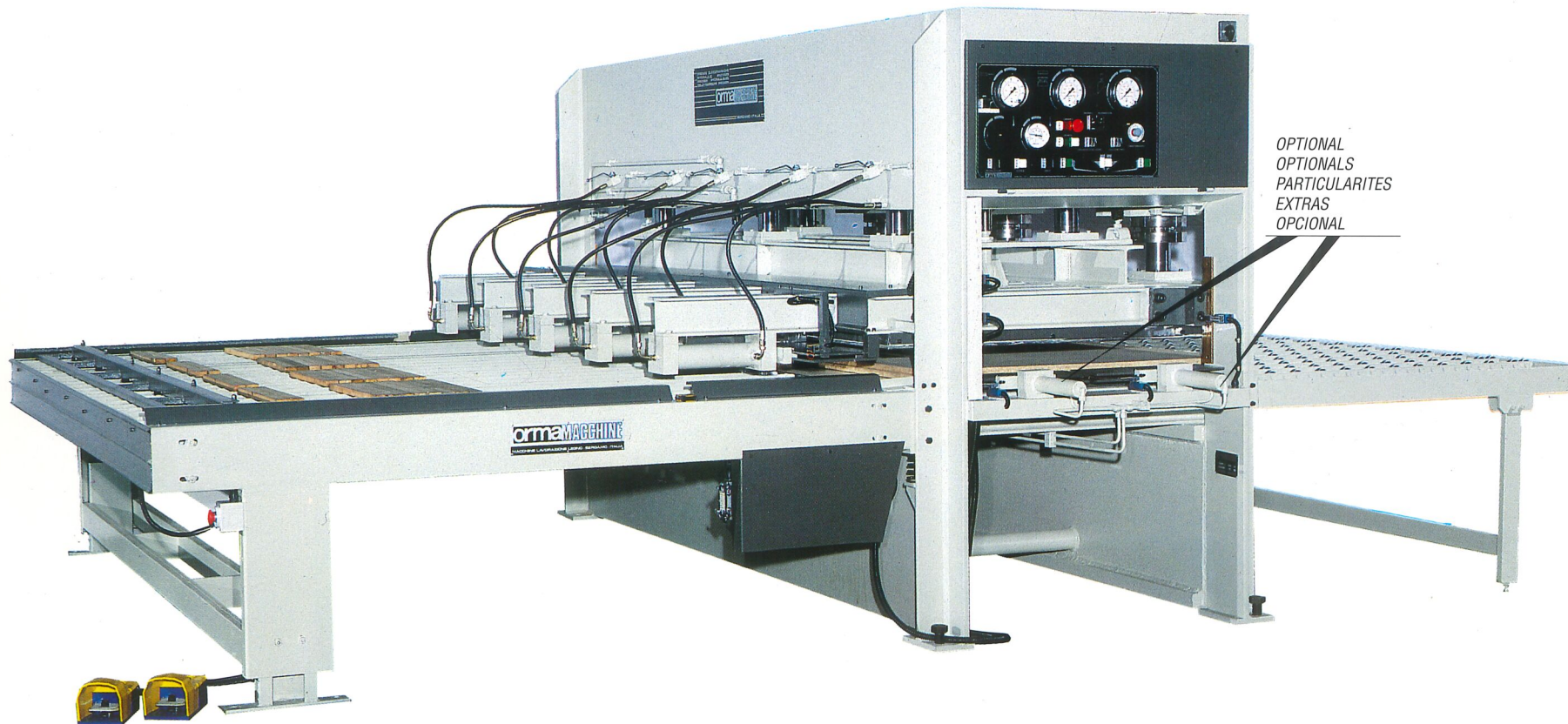
- Einschubgruppe (einstellbare Geschwindigkeit)
- Beheizte Pressfläche (90° C mit Wasser, 130° C mit Thermoöl, Hochfrequenz).
- Werkstücke-Klemmgruppe.
- Losrollenauslaufschild.
- Hydraulikaggregate, Elektrik und elektronische Gruppe für Steuerung der Arbeitsphase.
- Heizanlage oder Hochfrequenz-Generator.

La prensa LS ha sido construida para realizar paneles alistonados de varias medidas, en madera maciza.

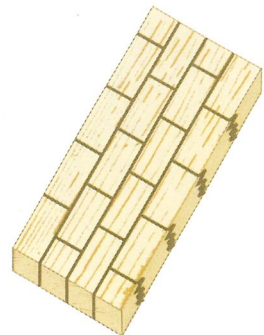
El ciclo de trabajo es completamente automatico; según la necesidad, las varias fases de trabajo son mandadas por el operador incluso puede ser utilizada como prensa normal, para la producción de rechapado y/o piezas huecas.

Los grupos que componen la maquina son:

- Grupo de carga a empuje (velocidad regulable).
- Plato de trabajo recalentador (a agua 90°, aceite 130°, alta frecuencia)
- Plano de blocaje piezas.
- Grupo de descarga a ruedas libres.
- Grupo oleodinámico, eléctrico, electrónico para el comando y el control de trabajo.
- Instalación de recalentamiento o generador a alta frecuencia.



OPTIONAL
PARTICULARITES
EXTRAS
OPCIONAL



La pressa tipo LS/CA è stata studiata partendo dalla base della pressa LS, alla quale è stato aggiunto un sistema di carico a tappeto e di un gruppo automatico di spalmatura della colla. Questa versione comporta:

- Attrezzatura di alimentazione listelli a tappeto.
- Unità di spalmatura colla a rullo.
- Sistema di composizione dei pannelli.
- Piano di carico con spintore meccanico.
- Pressa.
- Scarico a rotelle folli.

The press type LS/CA has been designed starting from the base of the LS press, where a loading system and automatic glue spreading group have been added.

The composition of this machine, then is so composed:

- Ledges feeding device to the belt conveyor.
- Glue spreader unit by means of roller.
- Panel composition system.
- Loading section with mechanic pusher.
- Press.
- Unloading by free rollers.

La presse modele LS/CA a ete etudiee en partant de la base de la presse LS a laquelle a ete ajotee un systeme de chargement a tapis ainsi qu'un groupe d'encollage automatique.

Cette version comporte:

- Groupe d'alimentation des liteaux a tapis.
- Unite d'encollage a rouleau.
- Systeme de composition des panneaux.
- Table de chargement avec pousseur mecanique.
- Presse dechargement a roulettes libres.

Die Massivholzpressanlage LS/CA ist aus der Presse LS entwickelt worden, wobei die Presse mit Förderband und Leimauftragmaschine ausgerüstet wird. Die Linie besteht aus:

- Beförderung von Leisten über Förderband.
- Leimauftragmaschine.
- Massivholzplatten-Kompositionssystem.
- Tisch mit Einschubvorrichtung.
- Presse.
- Auslauf über Losrollenbahn.

La prensa LS ha sido estudiada, partiendo desde la base de la prensa LS, aplicando un sistema de carga con tapiz, y un grupo automatico encolador.

Esta version se compone:

- Equipo de alimentacion de los listones.
- Unidad de encolado con rodillo.
- Sistema de composicion de los paneles.
- Mesa de carga con empujador mecanico.
- Prensa.
- Descarga con ruedecillas libres.



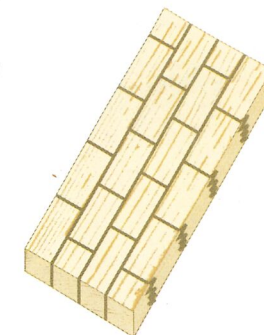
Su questa linea è stato aggiunto un sistema composto da una gabbia nella quale l'operatore deve solo impilare i listelli. Questo dispositivo automatico di carico provvede all'avanzamento automatico dei listelli dalla gabbia al gruppo di spalmatura e quindi ai gruppi di composizione e di preparazione. Tutta questa fase viene effettuata senza intervento dell'operatore.

A system composed by a cage to be filled with ledges of wood by the operator, has been added to this line. This automatic loading device, looks after the ledges automatic advancing, from the cage to the glue spreading group and then to the composition and preparation groups. All this working phase is carried out without the operator intervention.

Sur cette ligne a ete ajoutee un systeme compose d'une cage verticale dans laquelle l'operateur doit seulement empiler les liteaux. Ce Dispositif automatique de chargement prevoit l'avance automatique de liteaux de la cage d'encollage puis en composition et preparation. Toute cette operation advient sans aucune intervention de l'operateur.

Diese Linie ist mit Leistenmagazin ausgerüstet und der Bediener muss die Leisten nur vorsortieren und ins Magazin manuell einlegen. Die Leisten laufen dann vollautomatisch zur Leimauftragmaschine, zum Beschichtungstisch und endlich in die Presse, wo die Massivholzplatten fertiggestellt werden.

Esta linea ha sido equipada con un cargador a jaula, en la cual el operador posiciona impilando los listones. Este dispositivo automatico de carga, adelanta automaticamente los listones desde la jaula al grupo encolador y despues a los grupos de composicion y preparacion. Todas estas fases se ejecutan sin intervencion del operador.



Questa linea è stata concepita con un sistema di preparazione orizzontale a cinghie. L'operatore può con questo sistema preparare i listelli secondo le sue esigenze di pannelli.

Una volta composto il carico, i listelli saranno trasferiti automaticamente nel gruppo d'incollaggio, di composizione e di carico.

In uscita della pressa potrà essere applicato un gruppo di taglio longitudinale (T1) ed eventualmente un secondo taglio trasversale (T2). In uscita del secondo taglio i pannelli verranno impilati tramite uno scaricatore impilatore a tappeto.

This line has been designed with a horizontal preparation system by chains. With this solution the operator can prepare the ledges according to the panel requirements.

Once the load has been composed, the ledges shall be automatically transferred to the glueing, composition and loading groups.

By the press exit, a longitudinal cutting device can be applied (T1) and as well eventually, a second cutting device, but transversal (T2). Coming out from the second cutting operation, the panels shall be piled up throughout a belt unloader stacker.

Cette ligne a été conçue avec un système de préparation horizontal a courroies. L'opérateur peut, avec ce système, préparer les liteaux suivant les différentes exigences des panneaux.

Une fois composé le chargement, les liteaux seront transférés automatiquement dans le groupe d'encollage, de composition et de chargement.

En sortie de presse pourra être appliqué un système de coupe longitudinal (T1) et éventuellement un deuxième transversal (T2). En sortie de la 2^{me} coupe les panneaux seront empilés par un tapis de déchargement.

Diese Linie ist mit einem Vorsortiertisch ausgerüstet, womit der Bediener die Leisten gemäß den Fertigplattenmaßen vorsortieren und auflegen kann.

Die Leisten laufen dann vollautomatisch zur Leimauftragmaschine, zum Beschickungstisch und endlich in die Presse, wo die Massivholzplatten fertiggestellt werden.

Beim Auslauf kann die Anlage mit einer Längssäge (T1) und eventuell mit einer zweiten Quersäge (T2) ausgerüstet werden. Die Fertigplatten werden dann mittels eines Stapeltisches entladen.

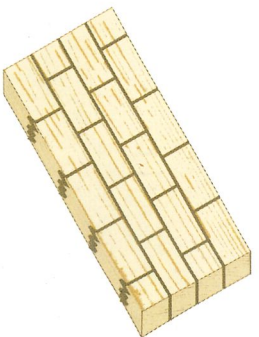
Esta línea ha sido realizada con un sistema de preparación horizontal con cintas.

El operador puede con este sistema preparar los listones según las medidas de los paneles.

Una vez compuesto los listones de cargar, estos serán automáticamente trasladados en el grupo encolador, de composición y de carga.

A la salida de la prensa se puede aplicar un grupo de corte longitudinal (T1) y un segundo grupo de corte transversal (T2).

A la salida del segundo corte, los paneles serán apilados con un descargador/apilador de tapiz.



1^o gruppo di taglio (optional) LS/CA/T1
 1^o cutting group (optional) LS/CA/T1
 1^o groupe de coupe (option) LS/CA/T1
 1^o Sägeeinheit (Extra) LS/CA/T1
 1^o grupo de corte (opcional) LS/CA/T1

2^o gruppo di taglio (optional) LS/CA/T2
 2^o cutting group (optional) LS/CA/T2
 2^o groupe de coupe (option) LS/CA/T2
 2^o Sägeeinheit (Extra) LS/CA/T2
 2^o grupo de corte (opcional) LS/CA/T2

Scaricatore brandeggiante (optional)
 Unloading by stacker (optional)
 Empileur automatique (option)
 Stapeltisch (Extra)
 Descargador impilador (opcional)



Linea d'incollaggio lamellare modello LS/L.

Impianto studiato per incollaggio lamellare di elementi di grosso spessore e di grande lunghezza anche in cicli successivi.

L'utilizzo di un generatore ad alta frequenza permette cicli rapidi anche su spessori elevati.

Composizione:

- Banco di preparazione.
- Spintore meccanico per introduzione in pressa.
- Pressa.
- Gruppo laterale di pressata regolabile in altezza con relativa squadra di controbattuta.
- Scaricatore a rulli folli o motorizzati.

Su richiesta possono essere proposti impianti con carico automatico, incollaggio programmato e scarico automatico.

Line LS/L.

A radio frequency generator allows quickest cycle also with bigger thickness.

Composition:

- Lay up table.
- Automatic pusher for material motion into the press.
- Press.
- Side pressing unit, adjustable for height by fence.
- Free roller outfeeder.
- Powered roller available.

We also supply on request plants with automatic feeding, programmed glue spreading, and automatic unloading.

Ligne d'encollage modele LS/L pour lamelle-colles.

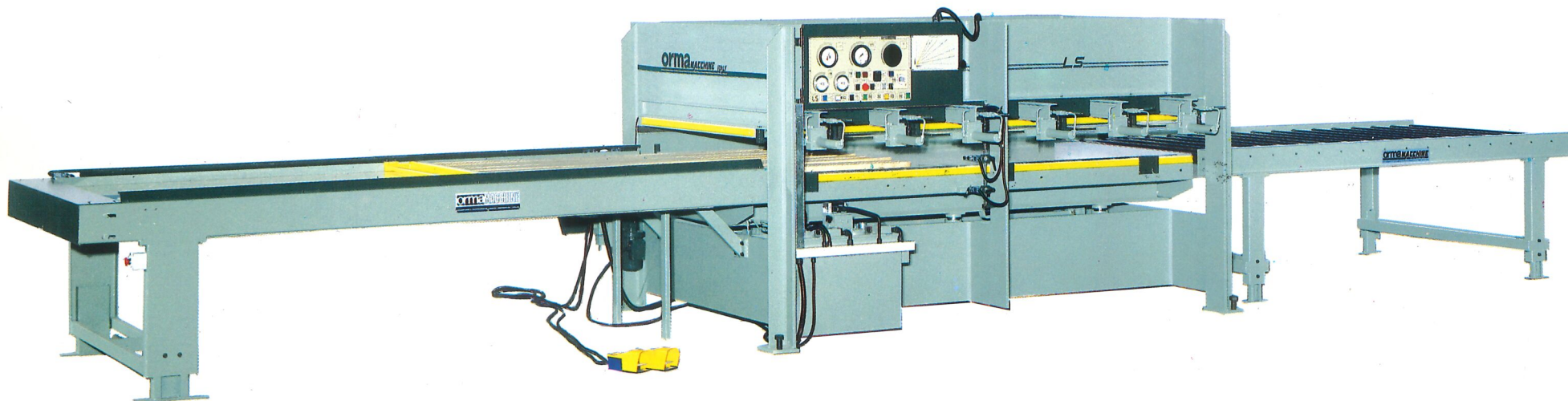
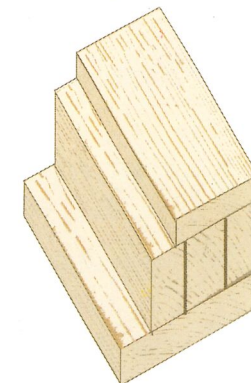
Installation étudiée pour l'encollage d'elements en lamelle-colles de grosse epaisseur et de grandes longueurs par cycles successifs. L'utilisation d'un generateur haute frequence permet des cycles rapides meme sur de grosses epaisseurs.

Composition:

- Table de preparation.
- Pousseur mecanique pour introduction en presse.
- Presse.
- Groupe lateral de pressage reglable en hauteur avec equerre de butée.

• Dechargeur a rouleaux libres ou motorises.

Sur demande peuvent etre proposes des installations avec chargement et dechargement automatique.



Anlage für Verleimung von Massivholz mit verschiedenen Stärken und Längen.
Der Hochfrequenzgenerator erlaubt kurze Verleimzeiten auch bei grösseren Holzstärken.
Die Anlage besteht aus:

- Vorbereitungstisch
- Mechanischer Einschieber.
- Presse.
- Seitenpressgruppe mit verstellbarer Höhe und Gegenanschlag an gegenüberliegender Seite.
- Los- oder motorisch angetriebene Rollenbahn am Auslauf.

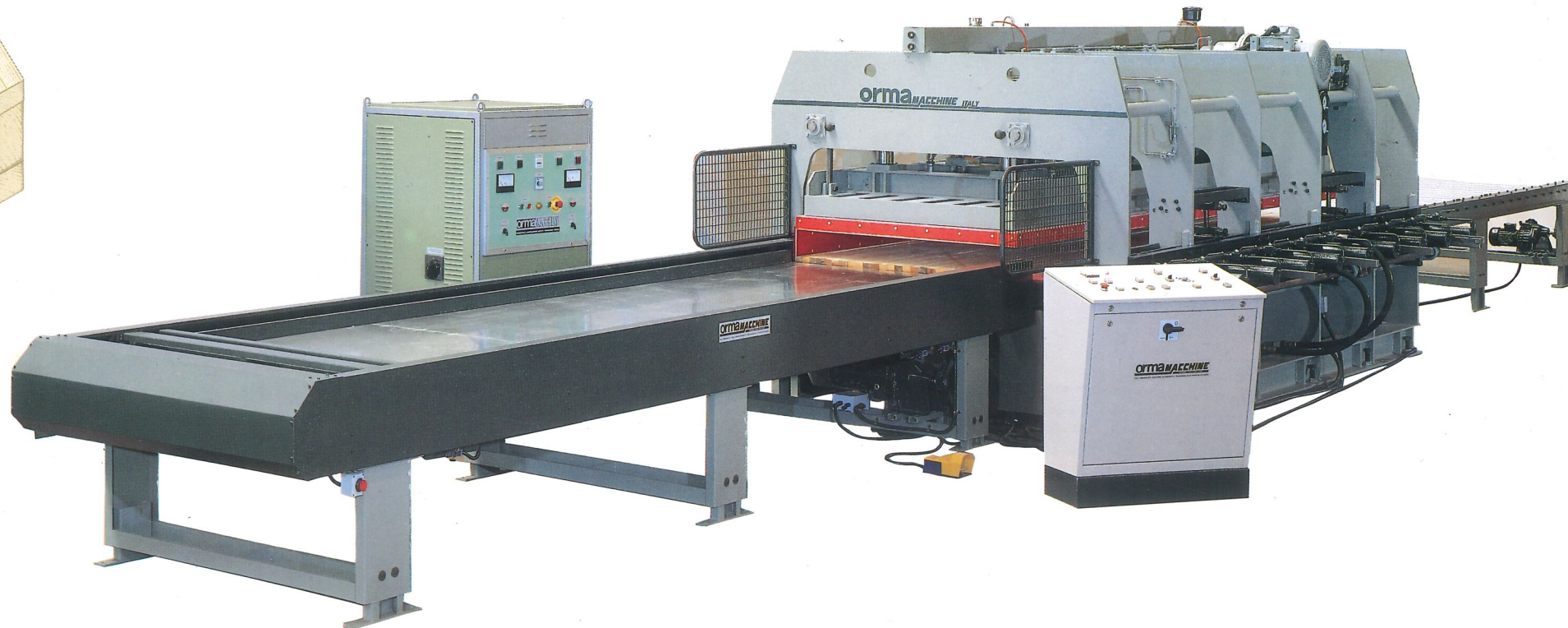
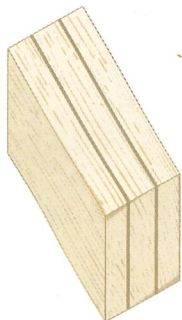
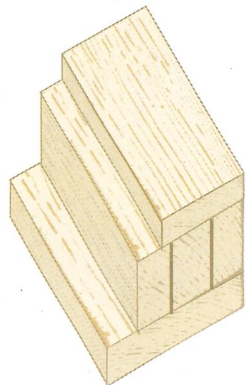
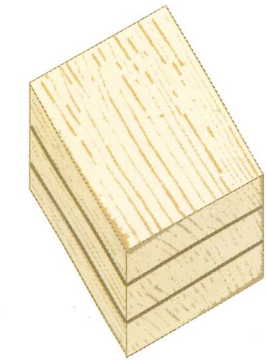
Auf Anfrage werden Vollautomatanlagen von Beschickung bis Auslauf gebaut.

Linea de encolado laminar modelo LS/L.
Instalacion estudiada para el encolado laminar de elementos de grueso espesor y de gran longitud, incluso en ciclos sucesivos.
La utilizacion del generador de alta frecuencia permite ciclos rapidos incluso sobre elevados espesores.
Composicion:

- Banco de preparacion.
- Empujador mecanico para la introduccion del material.
- Prensa.
- Grupo lateral de prensado regulable en altura con la relativa escuadra de contraste.
- Descargador a rulos libres o motorizados.

Según pedido pueden ser propuestas, instalaciones con carga automatica, encolado programado y descarga automatica.

- Struttura pantografata.
- Impianto oleodinamico con preriempimento per chiusura e apertura rapida della pressa.
- Top movable platen press.
- Hydraulic prefilling plant for fast press closing/opening.
- Structure sans soudure.
- Installation hydraulique avec pre-remplissage pour fermeture et ouverture rapide des plateaux de la presse.
- Struktur aus ausgebrannten Stahlplatten.
- Hydraulikanlage mit Vorfüllung für schnelle Schliessung und Öffnung der Presse.
- Estructura pantografada.
- Instalacion oleodinamica con prerellenamiento para el cierre y abertura rapida de la prensa.



Macchina costruita per la produzione di pannelli listellari rivestiti su 1 o 2 lati con impiallacciatura o altro materiale. Tale lavorazione viene eseguita in una sola operazione. La preparazione del materiale viene effettuata manualmente.

Composizione:

- Tappeto di carico.
- Pressa a caldo con piano mobile superiore.
- Gruppo di pressaggio frontale con controbattuta.
- Sistema di scarico con rotelle folli o accatastamento.
- Impianto di riscaldamento.
- Quadro comandi generale.

Su richiesta possono essere forniti incollatrice e via a dischi.

Board production by edge glueing single stripes on line with contemporary veneering all in one. Hand feeding.

Composition of the line:

- Lay up table.
- Hot hydraulic press top movable platen.
- Side pressing unit with rear pressor.
- Free wheels outfeeding system or alternatively stacking device.
- Oil/Water heating unit.
- General board.

Glue spreader and disc conveyor available.

Machine construite pour la production de panneaux a partir de liteaux recouverts ensuite sur 1 ou 2 cotes de placages ou autres revetement. Ce travail est effectue en une seule operation. La preparation du materiel est manuelle.

Composition:

- Tapis de chargement.
- Presse a chaud avec plateau mobile superieur.
- Groupe de pressage frontal avec equerre de butée.
- Systeme de dechargement a roulettes libres ou par empileur.
- Installation de chauffage.
- Tableau general de commandes.

Sur demande peuvent etre fournies encolleuse et voie a disques motorises.

Anlage zur Herstellung von einseitigen oder beidseitigen furnierten Massivholzplatten. Die Materialvorgabe erfolgt manuell.

Bestandteile:

- Eingabetisch.
- Oberkolbenheizplattenpresse.
- Seitenzylinder mit Gegenanschlag an gegenüberliegender Seite.
- Auslauf über Losrollen oder Stapeltisch.
- Heizanlage.
- Steuerpult.

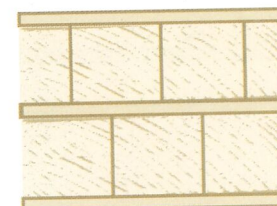
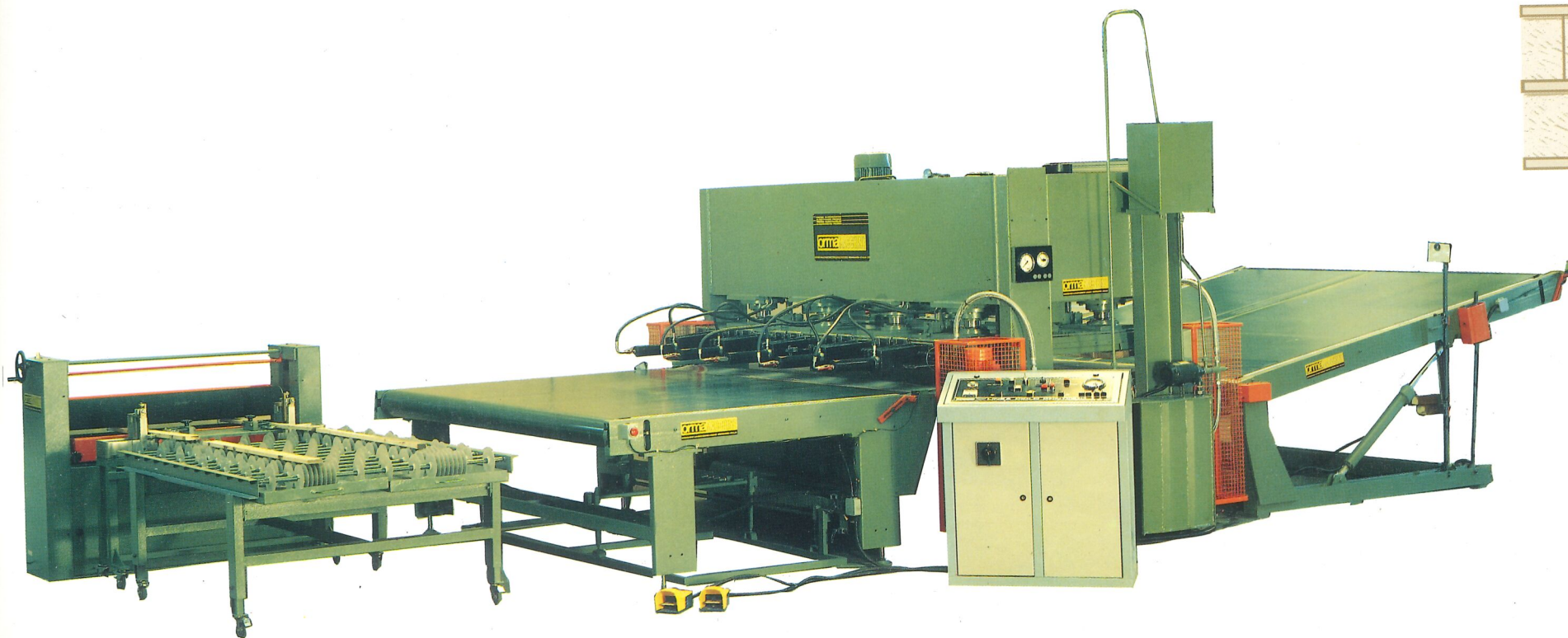
Auf Anfrage werden auch Leimauftragmaschine und Scheibenbahn ausgeliefert.

Maquina construida para la produccion de tablero alistonado con rechapado de 1 o 2 lados con chapa de madera u otro material. Dicha elaboracion se efectua en una sola operacion y la preparacion del material se efectua manualmente.

Composicion:

- Tapiz de carga.
- Prensa en caliente con plato movil superior.
- Grupo de prensado frontal con escuadra de contraste.
- Sistema de descarga con ruedas libres o apilamiento.
- Instalacion de recalentamiento.
- Tablero de mandos.

Según pedido puede ser equipada con via de discos y encoladora.



La linea PCS/A, studiata sulla base della PCS, permette una preparazione automatica del materiale prima della lavorazione.

Composizione:

- Banco di composizione orizzontale con incollatrice verticale per listelli.
- Incollatrice 4 rulli con via a dischi motorizzati.
- Ribaltatore 180°.
- Caricatore a cinghie.
- Pressa piano mobile superiore.
- Gruppo di pressaggio frontale con controbattuta.
- Scaricatore a cinghie.
- Impianto di riscaldamento.
- Quadro comandi generale.

Dopo la composizione dei listelli, l'impiallacciatura viene posizionata sulla parte superiore. L'insieme viene ribaltato di 180° per poter ricevere il secondo rivestimento. Il pannello così imposto viene caricato in pressa, incollato e scaricato in ciclo completamente automatico.

The line PCS/A, based on PCS technology, allows automatic material preparing before processing.

Composition:

- Horizontal presetting table with vertical glue spreader.
- 4 roller glue spreader with powered disc conveyor.
- 180° tilting device.
- belts feeder.
- Press top movable platen.
- Side pressing unit.
- Belts outfeeder.
- Oil/Water heating unit.
- Control board.

After the ledges composition, veneer is placed on the upper part of the "panel". A tilting device reverses the material by 180° allowing second face veneering for finally entering the press to be processed in automatic cycle. A radio frequency generator allows quickest cycle also with bigger thickness.

La ligne PCS/A a été étudiée sur la base de la PCS mais celle-ci possède une préparation automatique du matériel avant le pressage.

Composition:

- Table de préparation horizontale avec encolleuse verticale de chants.
- Encolleuse a 4 rouleaux pour placages.
- Voies a disques motorisés.
- Renverseur a 180°.
- Chargeur a courroies.
- Presse a plateau mobile supérieur.
- Groupe de pressage frontal avec butée.
- Déchargeur a courroies.
- Installation de chauffage.
- Tableau general de commandes.

Après la composition des liteaux, le placage est appliqué sur la partie supérieure. L'ensemble est retourné de 180° afin de recevoir le second revêtement. Le panneau, ainsi composé est chargé en presse, encollé et déchargé par cycle entièrement automatique.

Diese Anlage zur Herstellung von einseitigen oder beidseitigen furnierten Massivholzplatten ist wesentlich wie die PCS-Anlage, nur wird sie mit automatischer Beschickung und Eingabe ausgerüstet.

- Bestandteile:
- Vorsortiertisch und Leimauftragmaschine mit vertikaler Walze.
 - 4-Walze-Leimauftragmaschine und motorisch angetriebene Scheibenbahn.
 - 180° Kippvorrichtung.
 - Eingabe-Riementisch.
 - Oberkolbenheizplattenpresse.
 - Seitenzylinder mit Gegenanschlag an gegenüberliegender Seite.
 - Auslaufriementisch.
 - Heizanlage.
 - Steuerpult.

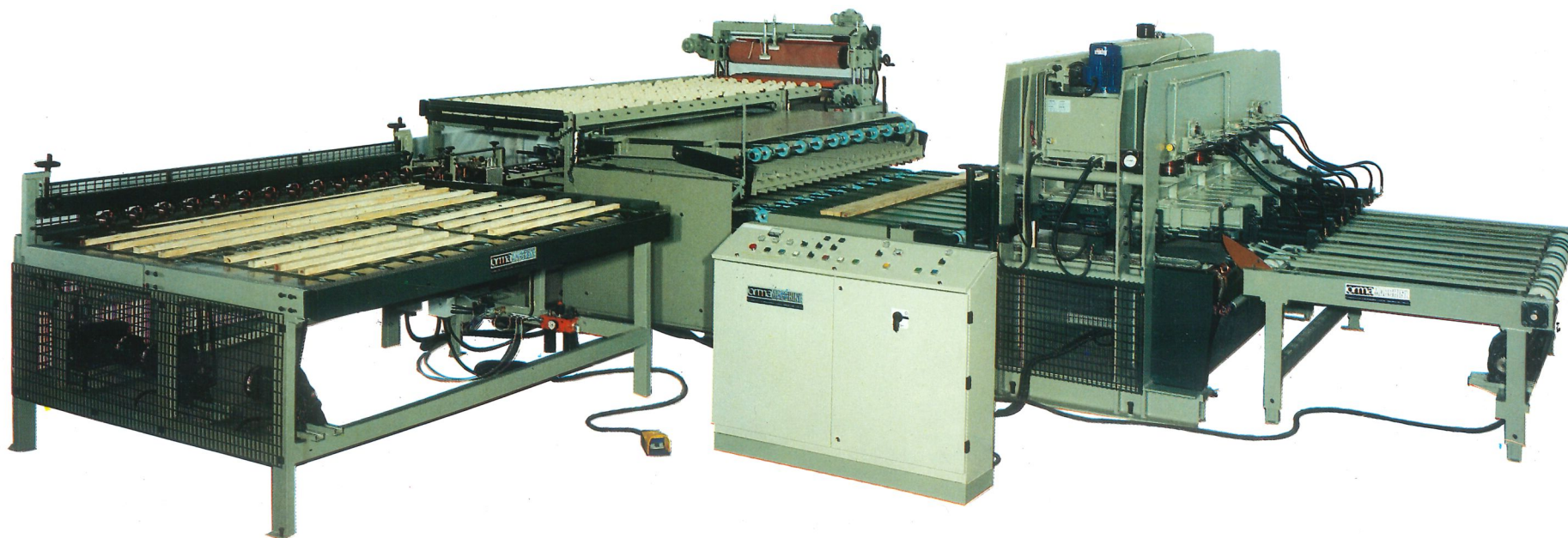
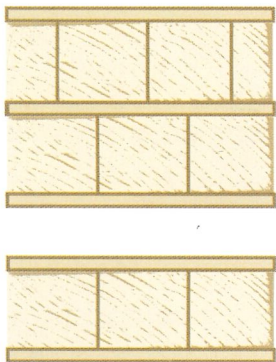
Nach der Komposition der Massivholzplatte wird das Furnier auf die Oberseite aufgelegt, dann wird die Platte 180° gekippt und das zweite Furnierblatt aufgelegt. Der Presszyklus folgt komplett automatisch mit Einlaufen der Platte in die Presse, Verpressung und Auslauf.

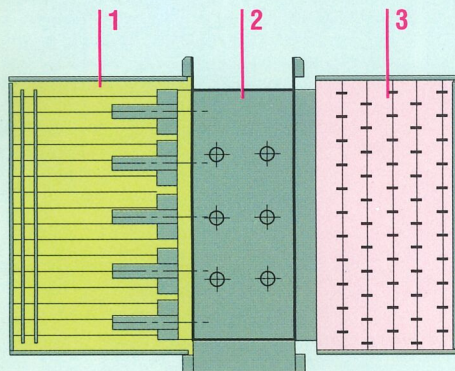
La linea PCS/A, estudiada sobre la base de la PCS, permite una preparación automática del material antes de la elaboración.

Composicion:

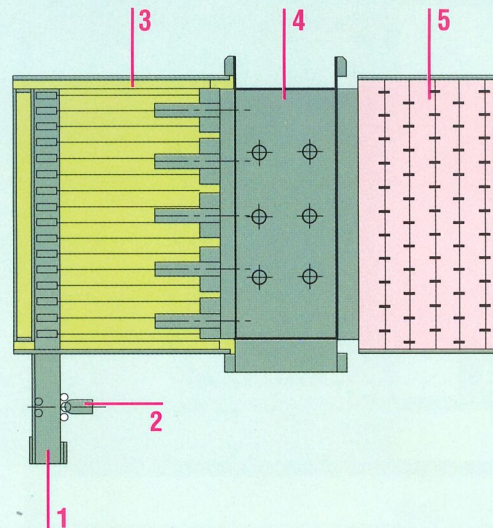
- Mesa de composicion horizontal con encoladora vertical para listones.
- Encoladora a 4 rulos con via discos motorizados.
- Cargador a cintas.
- Grupo de prensado frontal con escuadras de contraste.
- Descargador a cintas.
- Recalentamiento.
- Instalacion de tableros de mandos.

Después de la composición del tablero alistonado, viene depositada la primera chapa en la parte superior de este tablero; girando a 180° queda dispuesto a recibir la segunda chapa. El tablero rechapado a dos caras, se carga en prensa, seguidamente pasa a la descarga en ciclo completamente automatico.

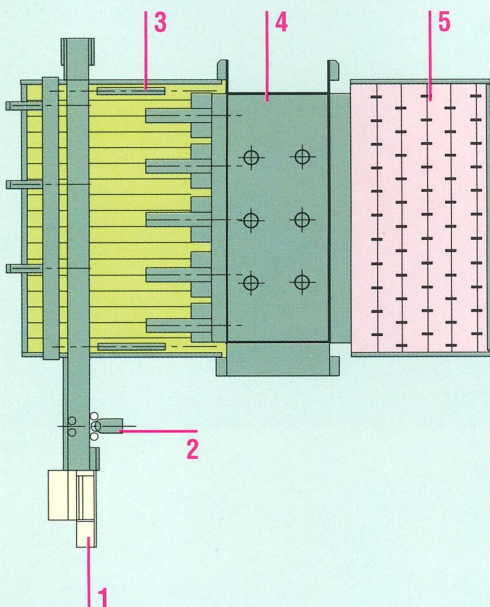




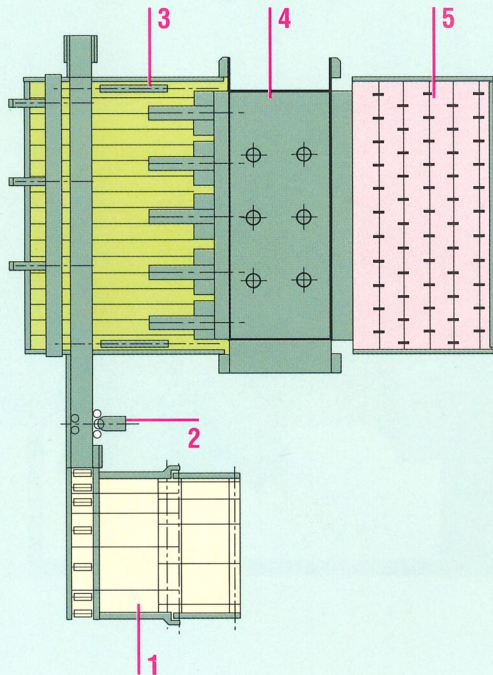
1. CARICO
LAY UP TABLE AND INFEED SECTION
CHARGEMENT
EINGABETISCH
CARGA
2. PRESSA (piano mobile sup./inf.)
PRESS (upper/lower movable platen)
PRESSE (plateau mobile sup./inf.)
PRESSE (bewegliche Ober-/Unterplatte)
PRENSA (plato movil superior/inferior)
3. SCARICO
OUTFEED SECTION
DECHARGEMENT
AUSLAUF
DESCARGA



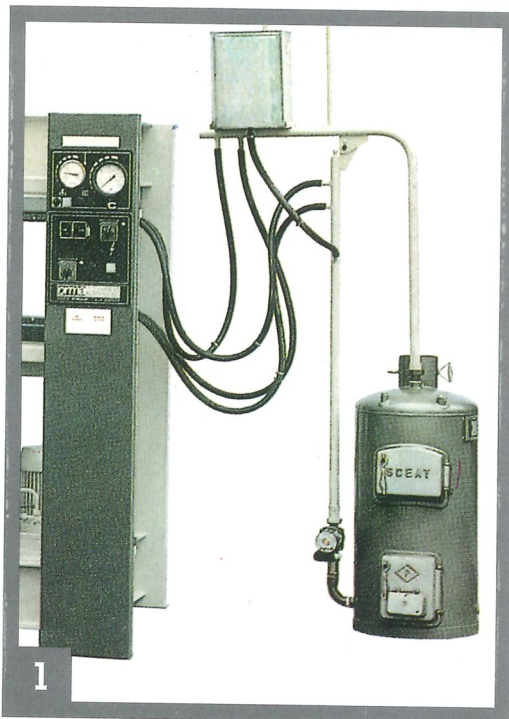
1. AVANZAMENTO A TAPPETO
BELTCONVEYOR ADVANCING
TAPIS D'AVANCE
FÖRDERBAND
AVANCE CON TAPIZ
2. SPALMATRICE DI COLLA
GLUE SPREADER
ENCOLLEUSE
LEIMAUFTRAGMASCHINE
SISTEMA DE ENCOLADO
3. CARICO
LAY UP TABLE AND INFEED SECTION
CHARGEMENT
EINGABETISCH
CARGA
4. PRESSA (piano mobile sup./inf.)
PRESS (upper/lower movable platen)
PRESSE (plateau mobile sup./inf.)
PRESSE (bewegliche Ober-/Unterplatte)
PRENSA (plato movil superior/inferior)
5. SCARICO
OUTFEED SECTION
DECHARGEMENT
AUSLAUF
DESCARGA



1. GABBIA VERTICALE IMMAGAZZINAGGIO
VERTICAL HOPPER
CAGE VERTICALE DE STOCKAGE
LEISTENMAGAZIN
JAULA VERTICAL DE ALMACENAMIENTO
2. SPALMATRICE DI COLLA
GLUE SPREADER
ENCOLLEUSE
LEIMAUFTRAGMASCHINE
SISTEMA DE ENCOLADO
3. CARICO
LAY UP TABLE AND INFEED SECTION
CHARGEMENT
EINGABETISCH
CARGA
4. PRESSA (piano mobile sup./inf.)
PRESS (upper/lower movable platen)
PRESSE (plateau mobile sup./inf.)
PRESSE (bewegliche Ober-/Unterplatte)
PRENSA (plato movil superior/inferior)
5. SCARICO
OUTFEED SECTION
DECHARGEMENT
AUSLAUF
DESCARGA



1. COMPOSITORE ORIZZONTALE
HORIZONTAL COMPOSITION TABLE
TABLE DE COMPOSITION HORIZONTALE
VORSORTIERTISCH
MESA COMPOSICION HORIZONTAL
2. SPALMATRICE DI COLLA
GLUE SPREADER
ENCOLLEUSE
LEIMAUFTRAGMASCHINE
SISTEMA DE ENCOLADO
3. CARICO
LAY UP TABLE AND INFEED SECTION
CHARGEMENT
EINGABETISCH
CARGA
4. PRESSA (piano mobile sup./inf.)
PRESS (upper/lower movable platen)
PRESSE (plateau mobile sup./inf.)
PRESSE (bewegliche Ober-/Unterplatte)
PRENSA (plato movil superior/inferior)
5. SCARICO
OUTFEED SECTION
DECHARGEMENT
AUSLAUF
DESCARGA



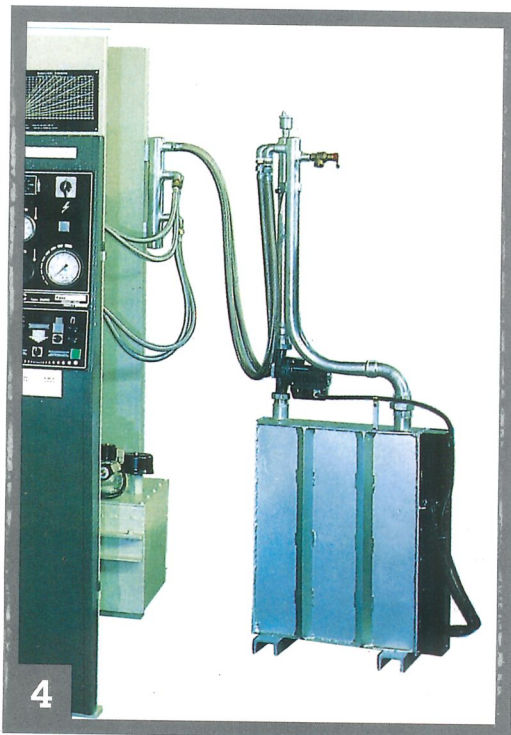
1



2



3



4

1

Impianto di riscaldamento con caldaia a legna completo di pompa di circolazione, tubazioni di raccordo, vaso espansione.

- Vaso espansione aperto (impianto standard) temperatura acqua 90°C.

Wood fired boiler for water complete with pump, pipes and open expansion tank.

- Max. temp. up to 90°C.

Installation de chauffage par chaudière à bois complète de pompe de circulation, tuyaux et vase d'expansion.

- Vase d'expansion ouvert (installation standard) température de l'eau 90°C.

Heizanlage mit Holzheizkessel, Umlaufpumpe, Anschlußschläuchen, Expansionsgefäß, Wassertemperatur 90°C (Standardanlage)

Instalacion de recalentamiento con caldera a leña, completa de bomba de circulación y de tubacion especial, vaso de expansion.

- Vaso de expansion abierto (standard) temperatura agua 90°C.

2

Impianto di riscaldamento con caldaia predisposta per collegamento a bruciatore a gasolio o gas per raggiungere temperature elevate 250°C.

- Gasoil or natural gas fired boiler for thermic oil; high temp. up to 250°C can be reached.

Installation de chauffage par chaudière predisposée pour branchement avec brûleur à gas huile pour atteindre hautes temperatures 250°C.

Heizanlage mit Holzheizkessel für Anschluß mit Gas- oder Gasölbrenner, um Temperaturen bis 250°C zu erreichen.

Instalacion de recalentamiento con caldera predisposta para colearla con quemador a Gas o Gas-Oil para alcanzar temperaturas elevadas (250°C).

3

Particolare del generatore di frequenza.

H.F. generator detail.

Generator haute fréquence.

Hochfrequenzgenerator.

Particular del generador de frecuencia.

4

Impianto di riscaldamento con boiler elettrico completo di pompa di circolazione, tubazioni di raccordo e vaso espansione.

- Vaso espansione aperto (impianto standard) temperatura acqua 90°C.

Impianto di riscaldamento a olio diatermico 120°C, completo di boiler elettrico, pompa di circolazione, tubazioni di raccordo e vaso di espansione. (Consigliamo piani in acciaio assemblato)

Electric heater for water or thermic oil complete with pump, pipes and open expansion tank.

- Max. temp. for water up to 90°C. and up to 120°C. for thermic oil.

Thermic oil fired heating plant, 120°C, complete with electric heater, connectors and expansion tank. (We recommend platens in assembled steel)

Installation de chauffage par boiler électrique complet de pompe de circulation, tuyaux et vase d'expansion.

- Vase d'expansion ouvert (installation standard) température de l'eau 90°C. Installation de chauffage à huile diathermique 120°C, par boiler électrique, pompe de circulation, tuyaux et vase d'expansion. (Nous conseillons les plateaux en acier essemblé)

Heizanlage mit Elektroboiler, Umlaufpumpe, Anschlußschläuchen und Expansionsgefäß.

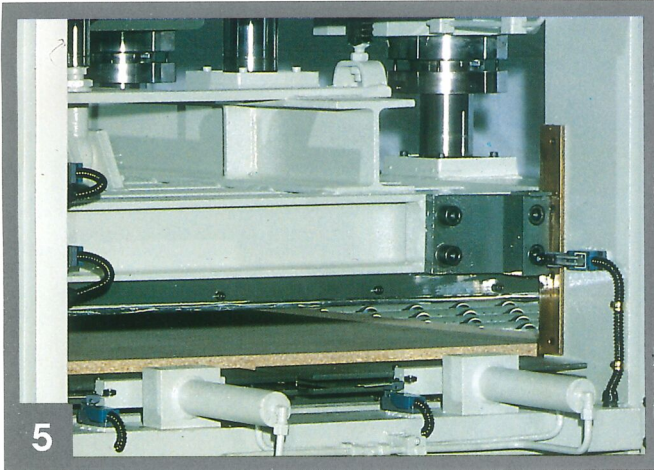
- Wassertemperatur 90°C bei offenem Expansionsgefäß (Standardanlage).

Heizanlage mit Thermoöl 120°C. Bestehend aus Elektroboiler, Umlaufpumpe, Anschlußschläuchen und Expansionsgefäß. (Wir empfehlen zusammengebaute Stahlheizplatten)

Instalacion de recalentamiento con boiler electrico a agua completo de bomba, tubos especiales y vaso de expansion.

- Vaso de expansion abierto (standard) temperatura agua 90°C.

Instalacion de recalentamiento con boiler electrico a aceite diatermico, temperatura aceite 120°C, completo de bomba especial tubacion y vaso de expansion. (aconsejamos platos en acero asamblados)



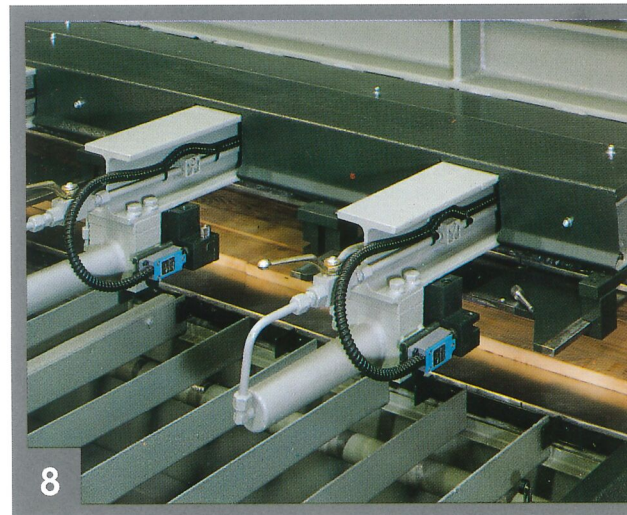
5



7



6



8

5

Particolare del sistema di bloccaggio dei listelli mediante pressoio posteriore e pistoni laterali supplementari.

Detail of the rear presser that jams the ledges when under pressure.

Detail du groupe de blocage posterior a la presse des liteaux par machoire.

Detail von Befestigung der Leisten mit Rückklemmbalken und zusätzlichen Seitenzylindern.

Particular del sistema de blocaje de los listones mediante prensor posterior.

6

Particolare del sistema di pressata laterale (optional regolazione in altezza), per LS/L.

Detail of the side pressing system (adjustment for height as optional extra), for LS/L.

Systeme de passage lateral (en option réglable en hauteur), LS/L.

Detail von Seitendruck für LS/L (Höheregelung als Extra).

Particular del sistema de prensado lateral (accesorio: regulacion en altura), LS/L.

7

Particolare del sistema di pressata laterale (optional regolazione in altezza), per LS.

Detail of the side pressing system (adjustment for height as optional extra), for LS.

Systeme de passage lateral pour LS (en option réglable en hauteur).

Detail von Seitendruck für LS (Höheregelung als Extra).

Particular del sistema de prensado lateral para LS (accesorio: regulacion en altura).

8

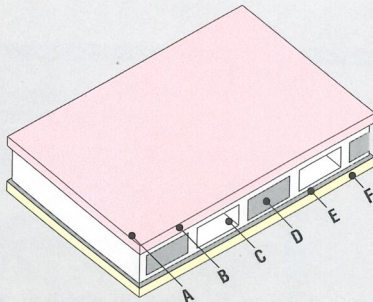
Particolare del sistema di aggancio/sgancio rapido delle lame di spinta frontali per LS (optional).

Detail of the front thrusting blades hooking/unhooking system for LS (optional extra).

Detail du système de montage/démontage rapide des lames de poussée frontale pour LS (option).

Detail von schnellen Kupplungs-/Eutkupplungssystem der Seitendruckblätter für LS (Extra).

Particular del sistema de enganche/desganche rapido de las chapas de empuje laterales para LS (opcional).



PIANO CON SERPENTINE

Temperatura max. 120°C, Pressione specifica di lavoro max. 3±5 kg/cm² - pressione liquido riscaldante 0,5 ate. È composto da: **A.** Alluminio per avere buona finitura superficiale e buona propagazione del calore. **B.** Lamiera in acciaio calibrata piana. **C.** Serpentina in acciaio di circolazione fluido caldo. **D.** Tubolari di rinforzo. **E.** Lamiera in acciaio calibrata piana. **F.** Isolante termico.

FABRICATED PLATEN

Max. temp. up to 120°C, max. working pressure 3±5 kg/cm², heating medium pressure 0,5 ate. It is composed by: **A.** Aluminium covering for a better surface finishing and a better heat propagation. **B.** Flat gauged steel sheet. **C.** Coil of piping for hot water/oil circulation. **D.** Reinforcement piping. **E.** Flat gauged steel sheet. **F.** Insulating material.

PLATEAU A SERPENTINS

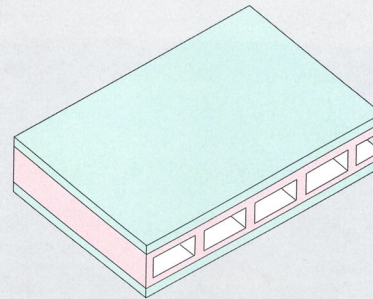
Température max. 120°C, pression spécifique de travail max. 3±5 kg/cm² - pression du liquide chauffant 0,5 ate. Il est composé de: **A.** Aluminium afin d'obtenir une parfaite finition en surface et une bonne propagation de la chaleur. **B.** Tôle en acier calibrée. **C.** Serpentin en acier pour la circulation de l'eau chaude. **D.** Pièces tubulaires de renforcement. **E.** Tôle en acier calibrée. **F.** Isolant thermique.

SCHLANGE-HEIZPLATTE

Max. Temperatur 120°C, spez. Druck 3-5 Kg/cm². Druck des Heizmittels 0,5 Atü. Bestehend aus: **A.** Aluabdeckung für gute Beschaffenheit und Wärmeübertragung. **B.** Flachkalibriertes Stahlblech. **C.** Stahlheizschlange. **D.** Verstärkungsrohre. **E.** Flachkalibriertes Stahlblech. **F.** Wärmeisolierstoff.

PLATOS A SERPENTIN

Temperatura max. 120°C. Presion específica de trabajo 3 a 4 kg/cm². Presion liquido recalentador 0,5 atm. Esta compuesto de: **A.** Aluminio para obtener una perfecta terminacion y buena propagacion del calor. **B.** Lamina en acero calibrada plana. **C.** Serpentin en acero de circulacion de agua caliente. **D.** Tubos de refuerzo. **E.** Lamina en acero calibrada plana. **F.** Aislante termico.



PIANO IN ACCIAIO ASSEMBLATO

Temperatura max. 150°C, pressione specifica max. 10 kg/cm² - pressione riscaldante 2 ate. È composto da lamieroni di grosso spessore e trafilati pieni in acciaio saldati e lavorati a macchina utensile. Il piano è fornito con una finitura superficiale molto fine detta "passo all'americana". A richiesta rivestimento in alluminio o nylon termoresistente.

ASSEMBLED SOLID STEEL PLATEN

Max. Temp. up to 150°C, max working pressure 10 kg/cm², heating medium pressure 2 ate. Platen made of two thick steel plates between which drawn steel pieces are inserted and welded to make the circuit which the heating medium flows in. The pressing surface is normally planed and upon request can be covered by aluminium sheet or heat-resistant nylon; ground and polished pressing surface for special needs available.

PLATEAU EN ACIER ASSEMBLE

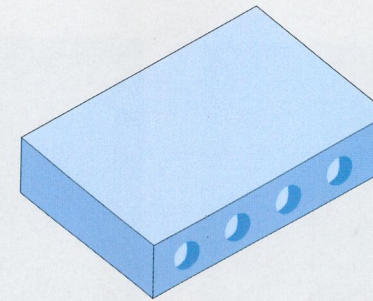
Température max. 150°C, pression spécifique max. 10 kg/cm² - pression liquide chauffant 2 ate. Il est composé de tôles de grosse épaisseur pleines en acier et travaillées avec machines outils. Il est fourni avec la surface très fine appelée "pas à l'américaine". Sur demande, revêtement en aluminium ou en nylon thermorésistant.

ZUSAMMENGEBAUTE STAHLHEIZPLATTE

Max. Temperatur 150°C, max. spez. Druck 10 Kg/cm², Druck des Heizmittels 2 Atü. Bestehend aus starkwandigen, gezogenen, geschweissten und bearbeiteten Stahlteilen. Feine Beschaffenheit. Alu- oder thermobeständige Nylon-Abdeckung auf Wunsch.

PLATOS EN ACERO ASAMBLADO

Temperatura max. 150°C. Presion específica 10 kg/cm². Presion liquido recalentador 2 atm. Esta compuesto de laminas de grueso espesor en acero pantoğrafadas soldadas y trabajadas con maquinaria especial de utensil, con una terminacion muy fina. Segun pedido recubierto en aluminio o MYLAR termoresistente.



PIANO IN ACCIAIO FORATO

Temperatura massima 250°C, Pressione specifica di lavoro max. 30 kg/cm² pressione del liquido riscaldamento 10 ate. È ricavato da un unico grosso piastrone di acciaio che viene forato per creare l'intercapedine di circolazione del liquido riscaldante e lavorato di macchina utensile. È fornito con una finitura superficiale molto fine detta "passo all'americana". A richiesta rivestimento in alluminio o nylon termoresistente.

DRILLED SOLID STEEL PLATEN

Max. temp. up to 250°C, max. working pressure 40 kg/cm², heating medium pressure 10 ate. Platen made of a single thick steel plate which is drilled to obtain the circuit in which the heating medium flows. The pressing surface is normally planed and upon request can be covered by aluminium sheet or heat-resistant nylon; ground and polished pressing surface for special needs available.

PLATEAU EN ACIER PERFORE

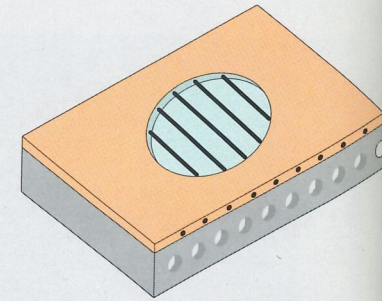
Température max. 250°C, pression spécifique de travail max. 30 kg/cm², pression du liquide chauffant 10 ate. Il a été construit à partir d'une unique plaque très grosse qui est perforée afin de créer l'espace de circulation du liquide chauffant et il est travaillé avec une machine-outil. Il est fourni avec une surface très fine appelée "pas à l'américaine". Sur demande, revêtement en aluminium ou nylon thermorésistant.

GEBOHRTE STAHLHEIZPLATTE

Max. Temperatur 250°C, max. spez. Druck 30 Kg/cm², Druck des Heizmittels 10 Atü. Bestehend aus einer einzigen starkwandigen gebohrten und bearbeiteten Stahlplatte. Feine Beschaffenheit. Alu- oder thermobeständige Nylon-Abdeckung auf Wunsch.

PLATOS EN ACERO MACIZO PERFORADO

Temperatura max. 250°C. Presion específica de trabajo 30 kg/cm². Presion liquido recalentador 10 atm. Construido de una sola pieza de grueso espesor es perforado para crear el circuito de corrimiento del liquido recalentador. La superficie de los platos es muy fina conseguida con maquina especial de fresado. Segun pedido son recubiertos en aluminio o mylar termoresistente.



PIANO ELETTRICO

Temperatura massima 120°C, pressione specifica di lavoro 5 kg/cm². Il piano è composto da un supporto in truciolare con tubolari di rinforzo e da una lastra di alluminio di spessore mm. 9 nella quale sono inserite le resistenze elettriche.

ELECTRIC PLATEN

Max. temp. up to 120°C, max. working pressure 5 kg/cm². Platen made of a 9 mm. aluminium plate which resistances are inserted in: underneath a chipboard support with reinforcement tubes inside.

PLATEAU ELECTRIQUE

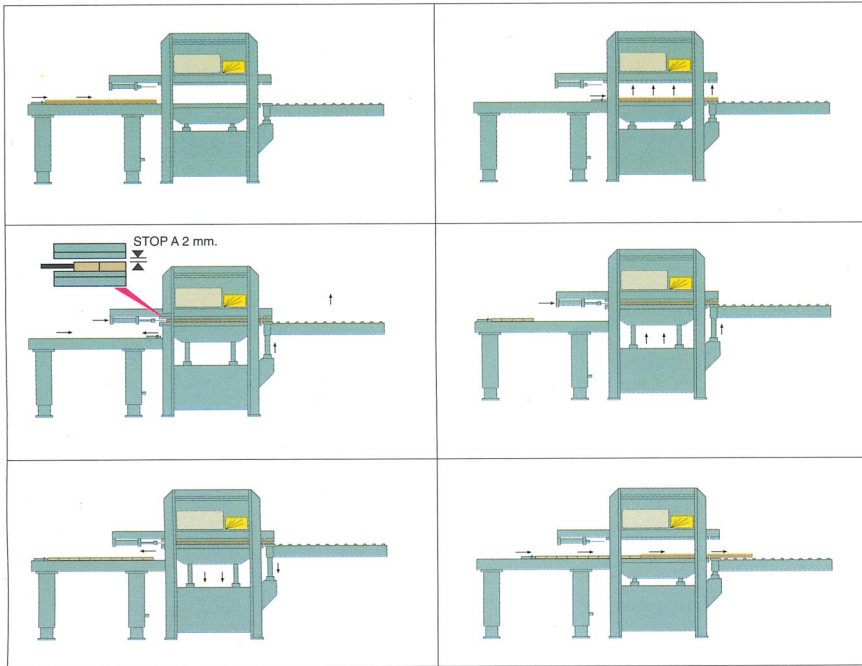
Température max. 120°C, Pression spécifique max. 5 kg/cm². Plateau est composé d'un support (en agglomere) avec tuyaux de renforcement et d'une plaque en acier de 9 mm. epaisseur dans laquelle il y a les resistances electriques.

ELEKTRO-HEIZPLATTE.

Max. Temperatur 120°C, spez. Druck 5 Kg/cm². Die Platte besteht aus einer Spanplatte mit Verstärkungsrohre und aus einer Aluplatte von 9 mm mit Elektro-Heizdrähten.

PLATOS ELECTRICOS

Temperatura max. 120°C. Presion específica de trabajo 5 kg/cm². Es compuesto de un aglomerado de grueso espesor con tubos de refuerzo y de una lamina de acero de 9 mm. de espesor, donde son insertadas las resistencias.



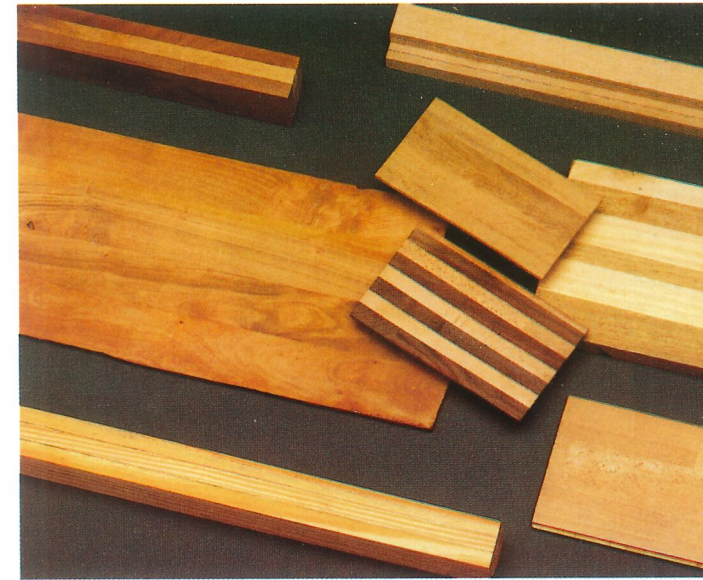
- 1 - Preparazione materiale sul piano di carico.
- 2 - Carico materiale.
- 3 - Pressaggio laterale.
- 4 - Pressatura totale.
- 5 - Fine pressata.
- 6 - Carico/Scarico.

- 1 - Material preparation on loading table.
- 2 - Material loading.
- 3 - Side pressing.
- 4 - Total pressing.
- 5 - Pressing end.
- 6 - Loading/Unloading.

- 1 - Preparation materiel sur le plateau de chargement.
- 2 - Chargement materiel.
- 3 - Pressage lateral.
- 4 - Pressage total.
- 5 - Fin pressage.
- 6 - Chargement/Dechargement

- 1 - Leistenvorbereitung.
- 2 - Eingabe.
- 3 - Seitendruck.
- 4 - Gesamtverpressung.
- 5 - Pressenöffnung.
- 6 - Eingabe/Auslauf.

- 1 - Preparacion material sobre la mesa de carga.
- 2 - Carga del material.
- 3 - Presion lateral.
- 4 - Presion Total.
- 5 - Fin prensado.
- 6 - Carga/Descarga.



TIPO TYPE TYPE TYP TIPO	DIMENSIONI PLATENS SIZE DIMENSIONS PLATEAUX PLATTENGRÖSSE DIMENSIONES PLATOS	SPINTA PRESSA PRESS THRUST PRESSION PRESSE PRESSDRUCK PRESION PRENSA	SPINTA LATERALE SIDE THRUST PRESSION LATERALE SEITENDRUCK PRESION LATERAL	SPINTA BLOCCAGGIO BLOCKING THRUST PRESSION DE BLOCAGE KLEMMDRUCK PRESION PRENSOR BLOCAJE	CILINDRI PRESSA PRESS CYLINDERS VERINS PRESSE PRESSENZYLINDER PISTONES PRENSA	CILINDRI LATERALI SIDE CYLINDERS VERINS LATERAUX SEITENZYLINDER PISTONES LATERALES	CILINDRI BLOCCAGGIO BLOCKING CYLINDERS VERINS DE BLOCAGE KLEMMZYLINDER PISTONES PRENSOR BLOCAJE	MOTORE MOTOR MOTEUR MOTOR MOTOR	PESO WEIGHT POIDS GEWICHT PESO
LS 25/13	2500 x 1300	90	25 Tonn.	35 Tonn.	6 ø 70 c. 200	5 ø 40 c. 150	3 ø 70 c. 200	N3xHP2	6200
LS 30/13	3000 x 1300	90	30 Tonn.	35 Tonn.	6 ø 70 c. 200	6 ø 40 c. 150	3 ø 70 c. 200	N3xHP2	7300
LS 35/13	3500 x 1300	90	35 Tonn.	35 Tonn.	6 ø 70 c. 200	7 ø 40 c. 150	3 ø 70 c. 200	HP3 - HP2 - HP2	8500

LS CA • LS CA T1 • LS CA T2 • LS L • PCS • PCS/A

Queste linee vengono costruite con dimensioni e caratteristiche tecniche specifiche per ogni esigenza di lavoro.
 Dimension and features of these lines upon request and according to customer needs.
 Ces lignes sont contruites avec des caracteristiques pour chaque exigence de travail.
 Abmessungen und technische Angaben dieser Anlagen entsprechen Kundenansprüchen.
 Este tipo de linea puede ser construida con medidas y caracteristicas tecnicas, especificas, para cada tipo de trabajo.



ORMAMACCHINE s.r.l.
24020 TORRE BOLDONE (Bergamo) ITALY • Viale Lombardia, 47
Tel. 035. 364011 • Fax 035. 346290