

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

HOT
LS/L • LS/L/CA

In considerazione della sempre maggior richiesta di legno lamellare sia per la produzione di serramenti sia per travi destinate al settore edilizio, la ORMAMACCHINE, fedele alla sua filosofia di orientamento al cliente, ha deciso di ampliare la propria gamma di macchine per questo tipo di lavorazioni per poter essere in grado di offrire il giusto prodotto per la specifica richiesta. Possiamo pertanto soddisfare le esigenze di differenti tipologie di utilizzatori, per quanto riguarda sia la capacità produttiva e l'automatizzazione del processo produttivo, sia per quanto riguarda l'investimento finanziario ad esso correlato.

La nostra azienda è quindi in grado di offrire diverse soluzioni a partire dalla più semplice cioè lo strettoio a freddo modello SP/L, disponibile con dimensioni in lunghezza fino a 20 metri, per arrivare alle presse a caldo modello LS/L ed LS/L/R rispettivamente con piano mobile inferiore e superiore.

Questo tipo di presse, già dotate di serie di un caricatore con spintore e di un sistema di scarico, possono essere fornite, per la loro personalizzazione, con una vasta gamma di accessori secondo le specifiche richieste dell'utilizzatore. Possono essere inoltre completate con sistemi automatici di carico, un gruppo per la spalmatura della colla e dispositivi per la composizione delle travi lamellari.

Taking into account the increasing request for face glued wood either for frames and beams used in the building field, ORMAMACCHINE, paying attention to its customers' needs, has decided to improve the range of machines to be able to offer the most suitable product. Consequently, we are in the position to meet any requirement from different type of end-users concerning productive capacity and automation of the productive process as well as the corresponding financial investment.

Our Company offers several solutions starting from the simplest machine (i.e. cold frame press model SP/L - available with different lengths up to 20 mt) to the most sophisticated ones (i.e. hot lines model LS/L and LS/L/R equipped with lower movable platen and upper movable platen respectively.)

These presses, already provided with loading unit plus pusher and unloading device, might be personalized by a wide range of accessories according to the customers' needs. Furthermore, our presses might be completed by automatic loading system, glue spreading group and lamellar beam composition device.

En consideration de la demande toujours majeure d'utilisation de bois lamelle-collé aussi bien pour la production de fenestres que pour des poutres destinées au bâtiment, ORMAMACCHINE fidele a sa philosophie d'orientation vers le client, a decide d'amplifier sa propre gamme de machines relatives a ce type de produit afin d'etre en mesure de pouvoir offrir le juste produit a chaque demande specifique. Nous sommes ainsi en mesure de pouvoir satisfaire les exigences des differentes typologies d'utilisateurs, aussi bien dans la capacite de production, dans les automatismes et aussi en fonction de l'investissement financier s'y rapportant.

Notre société est donc en mesure d'offrir différentes solutions a partir de la plus simple donc la cadreuse a froid modele SP/L, disponible avec des dimensions jusqu'a 20 metres, pour arriver aux presses a chaud modele LS/L et LS/L/R respectivement avec plateau inferieur et superieur.

Ces type de presses deja dotées de serie d'un chargeur avec pousseur et d'un groupe dechargement, peuvent etre fournies, pour leur personnalisation, d'une vaste gamme d'accessoires suivant les demandes specifiques de l'utilisateur. Elles peuvent etre de plus equipées de systemes automatiques de chargement, de groupe d'encollage automatique et de dispositifs pour la composition des poutres lamellé-collés.

En consideracion de la cada vez mayor demanda de utilizacion del laminado, ya sea para la produccion de ventana y puertas que para las vigas en el sector de la construccion, ORMAMACCHINE fiel a su filosofia de orientación al cliente, ha decidido ampliar la propia gama de maquinas relativas a este tipo de trabajo, para poder ofrecer el justo producto para cada expecifica demanda. De este modo estamos caparitados para satisfacer las exigencias de cada utilizador, en lo que se refiere a la capacidad productiva, a la automatizacion del proceso productivo, salvaguardando el aspecto de la inversion financiera.

Nuestra firma se encuentra en grado de ofrecer multiples soluciones a partir de la mas simple, (el banco de armar modelo SP/L, disponible con dimensiones de hasta 20 metros), para llegar a las prensas en caliente modelos LS/L y LS/L/R con plato movil respectivamente inferior o superior.

Este tipo de prensa dotado ya de serie de un cargador con empujador y de un sistema de descarga, puede ser previsto, con una amplia gama de accesorios segun la expecifica demanda del cliente. Estas prensas pueden ser completadas ademas con sistemas automaticos de carga, grupos de encolado y dispositivos automaticos para la composicion de las vigas laminares.

Учитывая все возрастающий спрос на слоеное дерево, как для производства дверей и окон, так и для выпуска балок для строительного сектора, фирма ORMAMACCHINE, придерживаясь принципа внимательности к клиенту, решила расширить свое производство машин, выполняющих данный тип обработки, чтобы предложить нужное оборудование для удовлетворения такого запроса. Таким образом, мы в состоянии отвечать на потребности различных типов пользователей, как в плане производственной мощности и автоматизации производственного процесса, так и в плане связанных с ним финансовых капиталовложений.

Таким образом, наша фирма, может предлагать различные решения, от самого простого, то есть, прессы холодного прессования модели SP/L, выпускаемого длиной до 20 метров, до прессов горячего прессования модели LS/L и LS/L/R, имеющих нижнюю и верхнюю подвижную плиту соответственно.

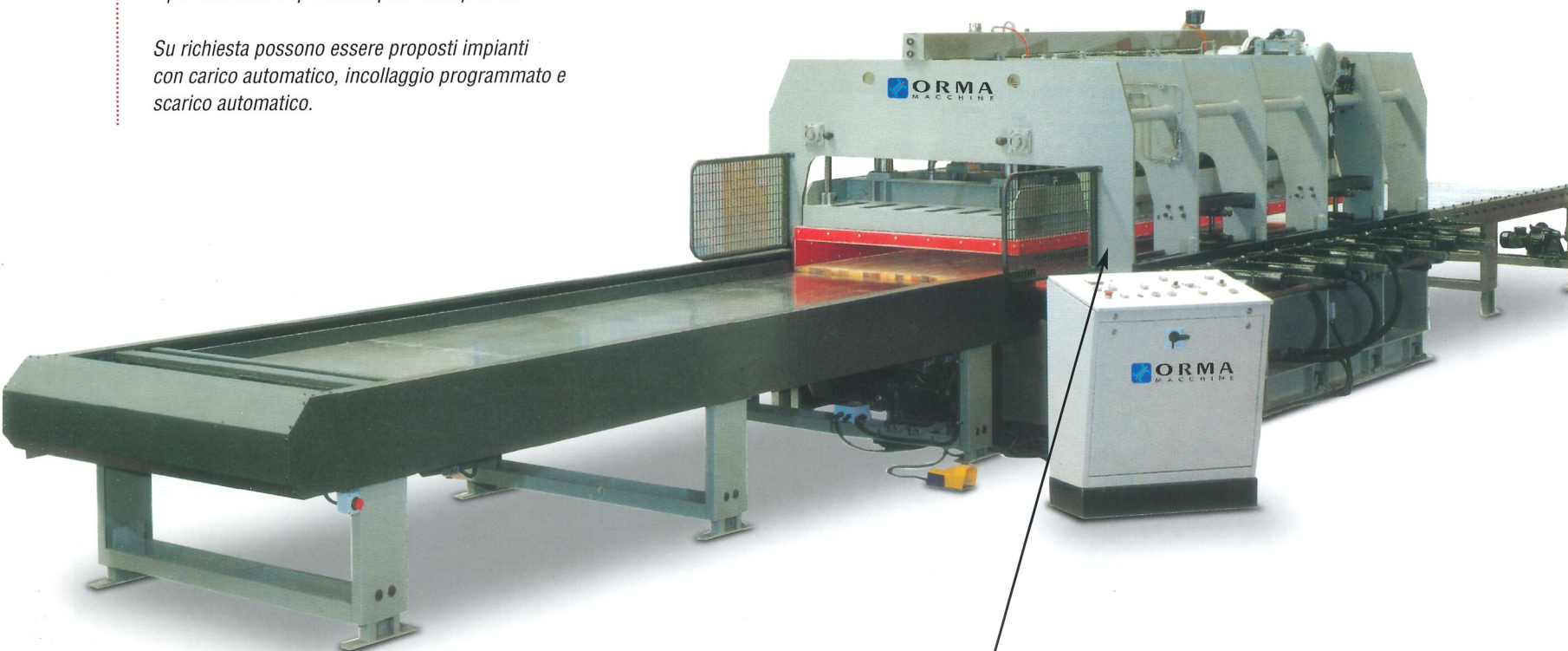
Пресса данного типа, уже серийно оснащенные устройством загрузки и толкателем и системой разгрузки, могут быть индивидуально оснащены и поставляться с большой гаммой принадлежностей, отвечающих специальным требованиям заказчика. Кроме того, они могут комплектоваться автоматическими системами загрузки, узлом для нанесения клея и устройствами для формирования слоеных балок.

*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.*

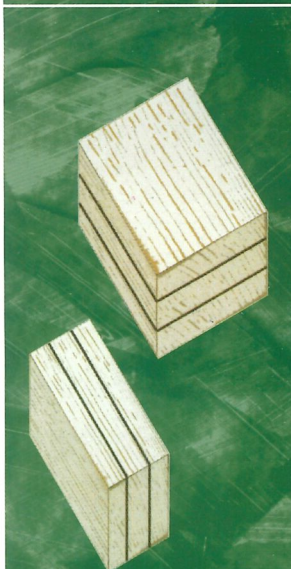
Composizione:

- 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.
- Impianto oleodinamico con priempimento
per chiusura e apertura rapida della pressa.

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



*Struttura pantografata. (Optional)
Thick milled steel plate structure. (Optional)
Structure sans soudure. (Optional)
Estructura pantografada. (Optional)
Пантографированная структура. (Дополнительное оборудование)*



LS/L

PIANO MOBILE SUPERIORE

DOWNSTROKE DESIGN

PLATEAU MOBILE SUPERIEUR

PLATO MOVIL SUPERIOR

ВЕРХНЯЯ ПОДВИЖНАЯ ПЛИТА



*Face glueing line type LS/L.
Line designed to face glue thick and long beams; it is able to work in steps mode.*

Line elements:

- *Laying up table.*
- *Mechanical pusher to feed panels into the press.*
- *Side pressure system, adjustable for height; opposite contrast fence.*
- *Free or powered roller outfeed conveyor.*
- *Hydraulic prefilling plant for faster press closing/opening.*

We also supply, upon request, lines with automatic feeding, programmed glueing and automatic unloading.

*Ligne d'encollage modele LS/L pour lamelle-colles.
Installation etudiee pour l'encollage d'elements en lamelle-colles de grosse epaisseur et de grandes longueurs par cycles successifs.*

Composition:

- *Table de preparation.*
- *Pousseur mecanique pour introduction en presse.*
- *Presse.*
- *Groupe lateral de pressage réglable en hauteur avec equerre de butée.*
- *Dechargeur a rouleaux libres ou motorises.*
- *Installation hydraulique avec pre-remplissage pour fermeture et ouverture rapide des plateaux de la presse.*

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



Particolare del generatore di frequenza.

H.F. generator detail.

Generateur haute frequence.

Particular del generador de frecuencia.

Деталь генератора частоты.



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

Gasoil or natural gas fired boiler; heating medium thermic oil; high working temperatures can be reached.

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

Instalacion de recalentamiento con caldera dispuesta para conectarla con quemador a Gas o Gas-Oil para alcanzar temperaturas elevadas.

Установка для нагревания, котел которой предназначен для соединения с горелкой, работающей на газе или дизельном топливе для достижения высоких температур.



LS/L

IMPIANTI DI RISCALDAMENTO
OPTIONAL

HEATING SYSTEM
OPTIONAL EXTRA

TYPES DE CHAUFFAGE

TIPOS DE RECALENTAMIENTO

НАГРЕВАТЕЛЬНЫЕ УСТАНОВКИ
(ПО ДОПОЛНИТЕЛЬНОМУ
ЗАКАЗУ)



OPTIONAL

OPTIONAL EXTRA

OPTIONS

ACCESORIOS

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ

Particolare del gruppo di pressata laterale con possibilità di regolazione in altezza.

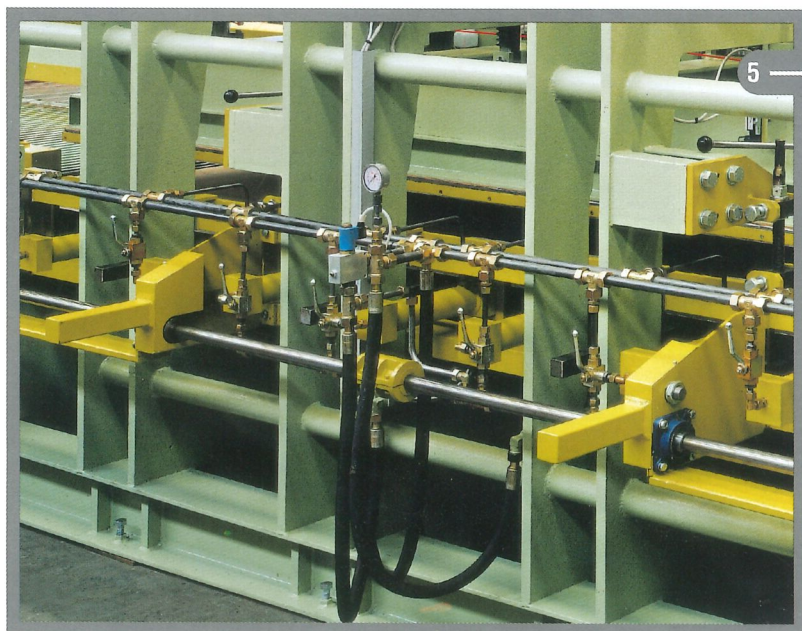
Detail of the side pressing unit, possible adjustment for height.

Detail du groupe de pressage lateral avec possibilite de reglage en hauteur.

Detail von Seitenpressegruppe mit Höhenregelung.

Detalle grupo presion lateral con regulacion en altura.

Деталь бокового узла прессования, регулируемого по высоте.



Particolare del doppio Gruppo di Spalmatura della colla (Optional)

*A = Rullo per il lamellare
B = Spruzzo per il listellare*

Detail of the glue Spreader Double Group (Optional)

*A = Roller for face glueing
B = Spray for edge glueing*

Detail du Double Groupe d'encollage (Option)

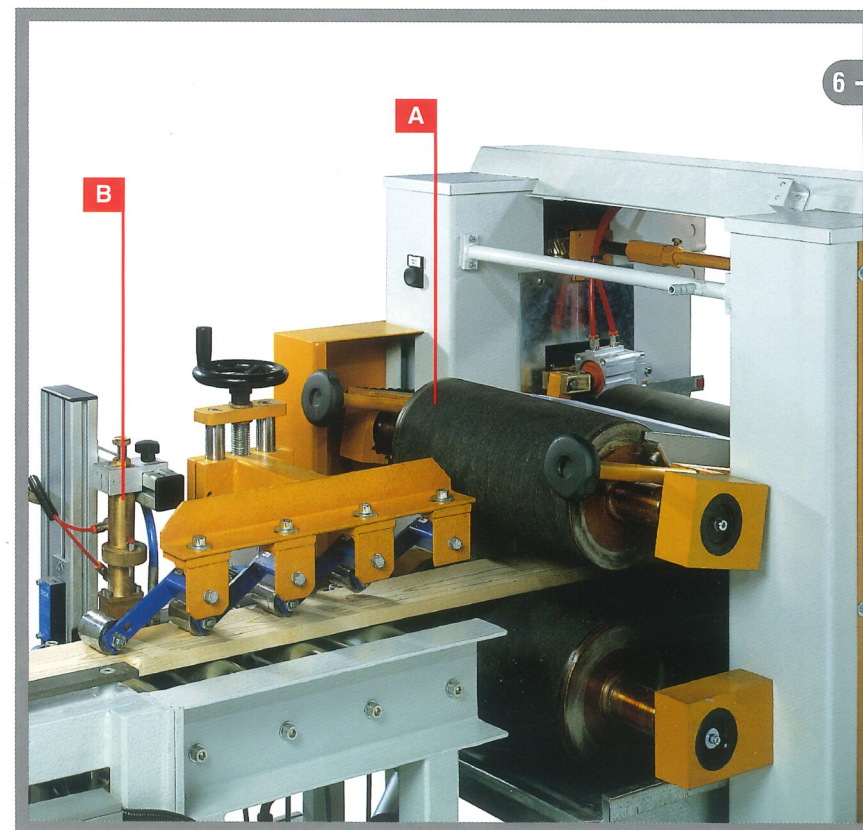
*A = Rouleau d'encollage pour lamellé
B = Par pulverisation pour le panneautage*

Detalle del Doble Grupo de distribucion de cola (Accesorio opcional)

*A = Rodillo para el laminado
B = Grups de rociado para el alistonado*

Деталь двойного узла нанесения клея (по дополнительному заказу)

*A = Ролик для слоеного дерева
B = Разбрызгиватель для слоеного дерева*



*Linea de encolado laminar modelo LS/L.
Instalacion estudiada para el encolado laminar de
elementos de grueso espesor y de gran longitud,
incluso en ciclo sucesivos.*

Composicion:

- *Mesa de preparacion.*
- *Empujador mecanico para la introduccion del material.*
- *Prensa.*
- *Grupo lateral de prensado regulable en altura con relativa escuadra de contraste.*
- *Descargador a rodillos libres o motorizados.*
- *Instalacion oleodinamica con prerellenamiento para cierre y abertura rapidas de la prensa.*

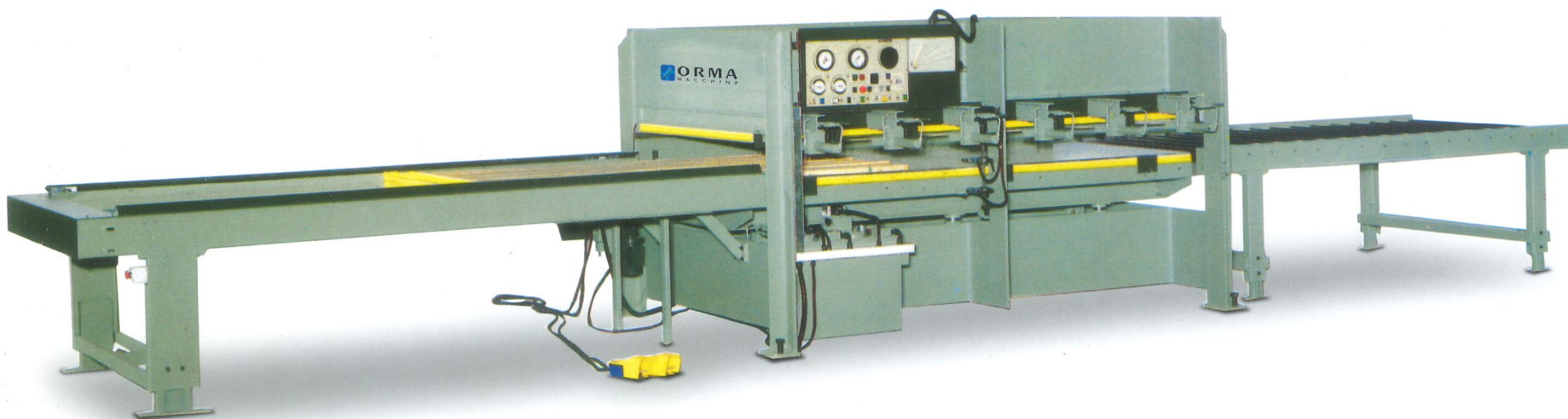
Segun pedido pueden ser propuestas instalaciones con carga automatica, encolado programado y descarga automatica.

*Линии для склейки деревянных реек Модель LS/L.
Установка была спроектирована для склеивания элементов
больших толщин и большой длины, в том числе в
последовательных циклах.*

Состав:

- *Стол подготовки.*
- *Механический толкатель для заправки в пресс.*
- *Пресс.*
- *Боковой узел прессования, регулируемый по высоте, с соответствующим угольником для упора.*
- *Устройство разгрузки с не приводными или приводными роликами.*
- *Гидравлическая система с предварительным наполнением для быстрого смыкания и размыкания пресса.*

По заказу могут предлагаться установки с автоматической загрузкой, программируемым склеиванием и автоматической разгрузкой.



LS/L

PIANO MOBILE INFERIORE

UPSTROKE DESIGN

PLATEAU MOBILE INFÉRIEUR

PLATO MOVIL INFERIOR

НИЖНЯЯ ПОДВИЖНАЯ ПЛИТА



LS/L

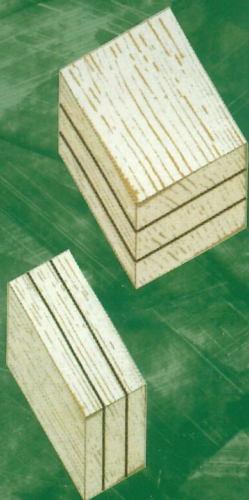
PIANO MOBILE SUPERIORE

DOWNSTROKE DESIGN

PLATEAU MOBILE SUPERIEUR

PLATO MOVIL SUPERIOR

ВЕРХНЯЯ ПОДВИЖНАЯ ПЛИТА



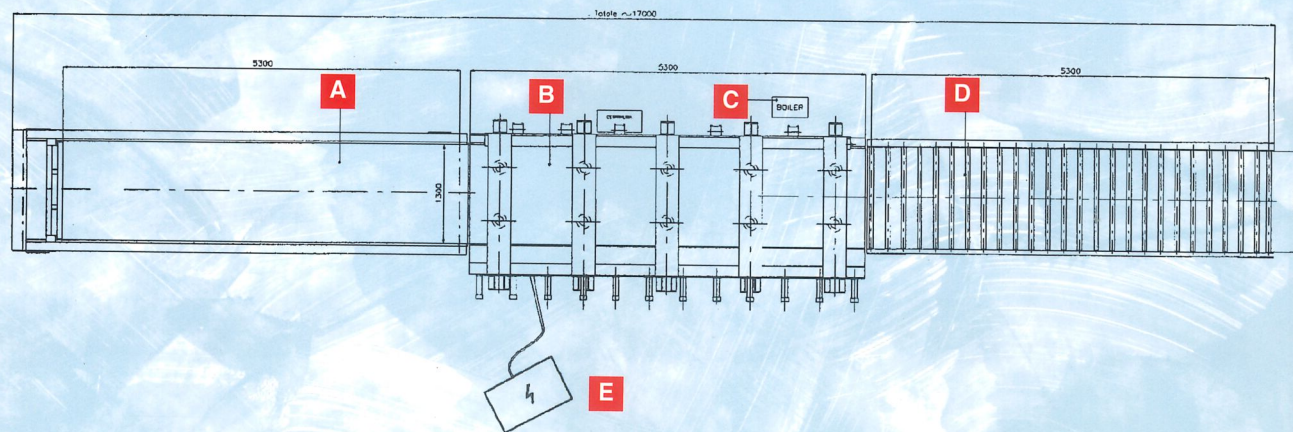
A. Caricatore con spintore
Loader with pusher
Chargeur avec pousseur
Cargador con empujador
Устройство загрузки с толкателем

B. Pressa LS/L
LS/L Press
Presse LS/L
Prensa LS/L
Пресс LS/L

C. Impianto di riscaldamento
Heating system
Installation de chauffage
Instalacion de recalentamiento
Нагревательная система

D. Rulliera di scarico
Unloading unit
Voie a rouleaux de dechargement
Descargador de rodillos
Разгрузочный рольганг

E. Quadro comandi
Control board
Tableau de commandes
Cuadro de comandos
Щит управления



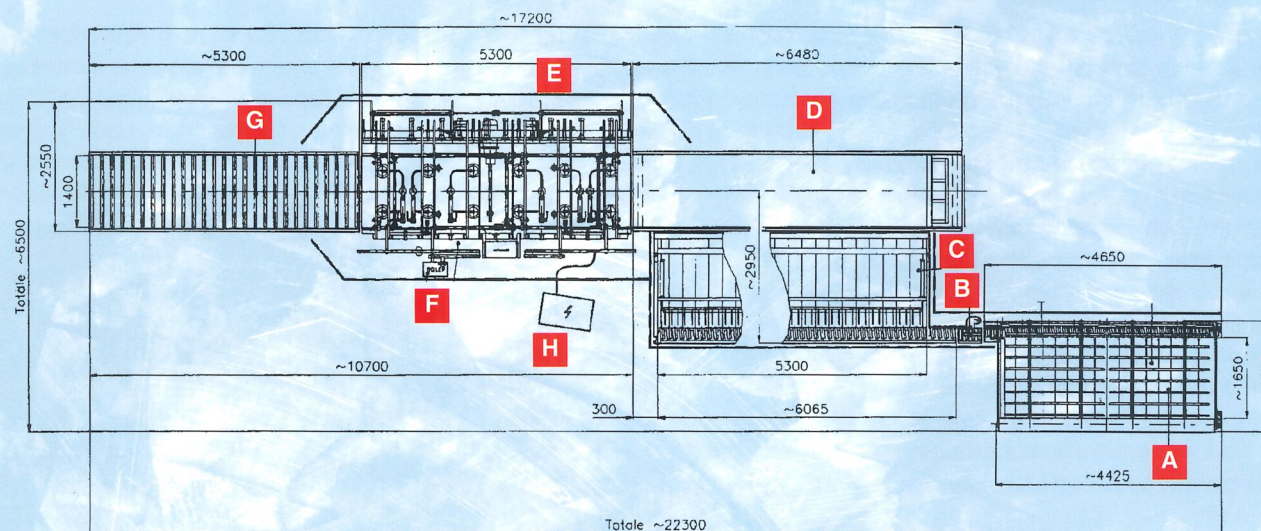
Differenti possibili composizioni vengono progettate e realizzate in sintonia con le esigenze dei clienti.

Possible different lay-outs can be designed in accordance with the customers' needs.

Differentes possibilites de compositions sont projetees et realisees en fonctions des exigences des clients.

Diferentes composiciones son proyectadas y realizadas segun exigencias del cliente.

Возможны разные конфигурации, которые разрабатываются и выпускаются в соответствии с требованиями заказчика.



A. Caricatore a nastro
Belt loader
Chargeur a tapis
Cargador a tapiz
Ленточное устройство загрузки

B. Quadro comandi
Control board
Tableau de commandes
Cuadro de comandos
Щит управления

C. Gruppo spalmatura colla
Glue spreading unit
Groupe d'encollage
Grupo encoladora
Узел нанесения клея

D. Gruppo di composizione
Composition unit
Groupe de composition
Grupo composicion
Узел формирования

E. Caricatore con spintore
Loader with pusher
Chargeur avec pousseur
Cargador con empujador
Устройство загрузки с толкателем

F. Pressa LS/L
LS/L press
Presse LS/L
Prensa LS/L
Пресс LS/L

G. Boiler elettrico ad olio
Oil electric boiler
Boiler electrique a huile
Boiler electrico a aceite
Электрический маслянагреватель

H. Rulliera di scarico
Unloading unit
Voie a rouleaux de dechargement
Descargador de rodillos
Разгрузочный рольганг

A. Caricatore a cinghie
Belt loader
Chargeur a courroies
Cargador de correas
Ременное устройство загрузки

B. Gruppo spalmatura colla
Glue spreading unit
Groupe d'encollage
Grupo encoladora
Узел нанесения клея

C. Gruppo di composizione
Composition unit
Groupe de composition
Grupo composicion
Узел формирования

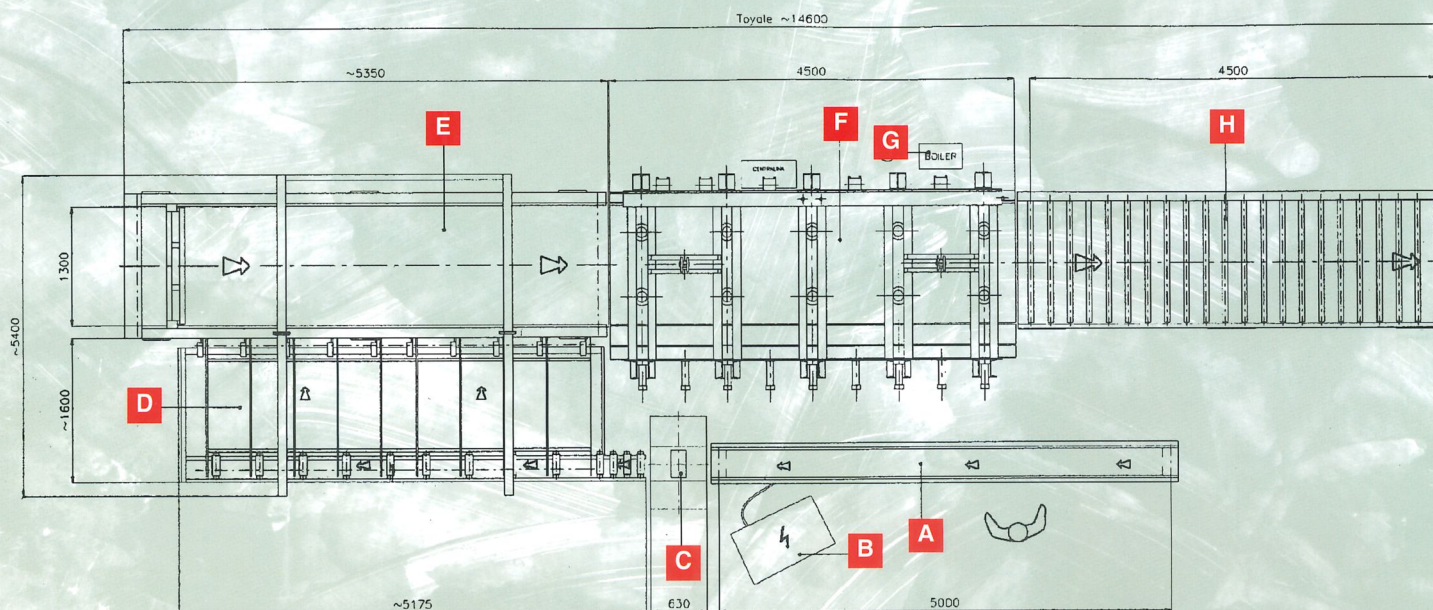
D. Caricatore con spintore
Loader with pusher
Chargeur avec pousseur
Cargador con empujador
Устройство загрузки с толкателем

E. Pressa LS/L
LS/L press
Presse LS/L
Prensa LS/L
Пресс LS/L

F. Boiler elettrico ad olio
Oil electric boiler
Boiler electrique a huile
Boiler electrico a aceite
Электрический маслянагреватель

G. Rulliera di scarico
Unloading unit
Voie a rouleaux de dechargement
Descargador de rodillos
Разгрузочный рольганг

H. Quadro comandi
Control board
Tableau de commandes
Cuadro de comandos
Щит управления



LS/L/CA

PIANO MOBILE SUPERIORE

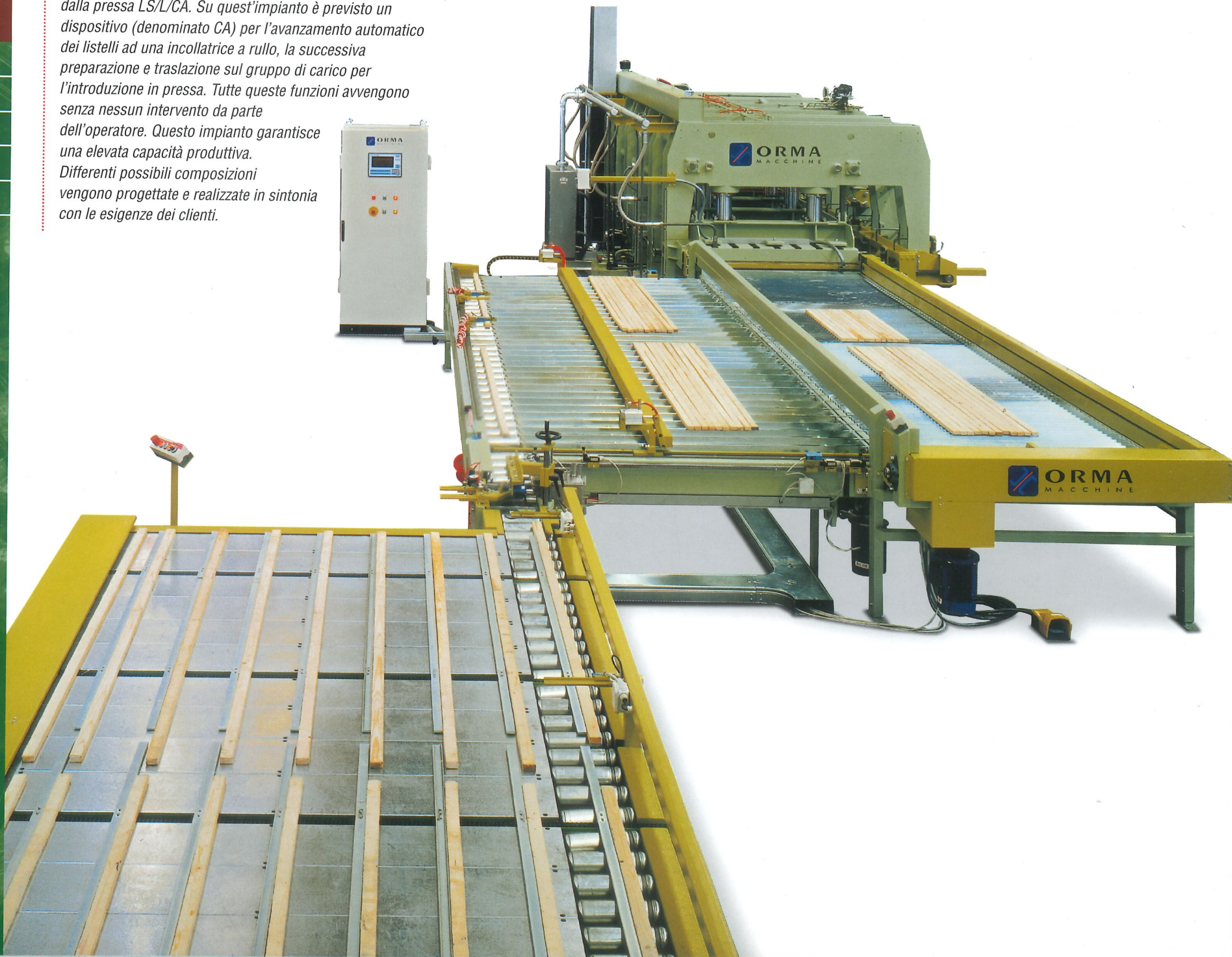
DOWNSTROKE DESIGN

PLATEAU MOBILE SUPERIEUR

PLATO MOVIL SUPERIOR

ВЕРХНЯЯ ПОДВИЖНАЯ ПЛИТА

Una evoluzione della pressa modello LS/L è rappresentata dalla pressa LS/L/CA. Su quest'impianto è previsto un dispositivo (denominato CA) per l'avanzamento automatico dei listelli ad una incollatrice a rullo, la successiva preparazione e traslazione sul gruppo di carico per l'introduzione in pressa. Tutte queste funzioni avvengono senza nessun intervento da parte dell'operatore. Questo impianto garantisce una elevata capacità produttiva. Differenti possibili composizioni vengono progettate e realizzate in sintonia con le esigenze dei clienti.

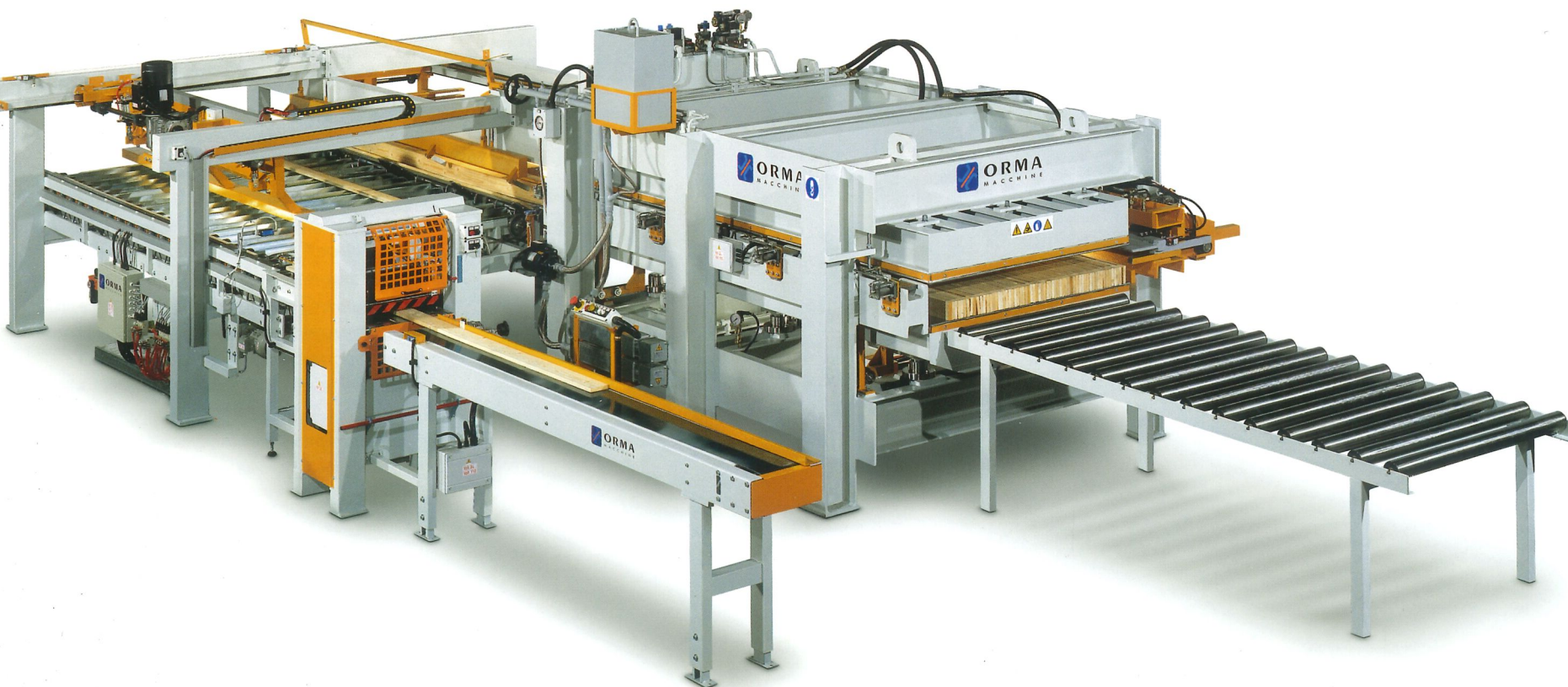


LS/L/CA is a further evolution of the LS/L type. This line foresees a device (named CA) which allows the automatic feeding of the boards through the one roller glue spreader, their transfer and laying up onto the loading table from which will be pushed into the press. All these steps are automatically controlled and do not need the operator action. This plant grants a high out put. Possible different lay outs are designed and manufactured in accordance with the customers' needs.

Une évolution de la presse LS/L est représentée par la nouvelle presse LS/L/CA. Sur cette dernière installation est prévu un dispositif (appelé CA) pour l'avance automatique des liteaux a une encolleuse a rouleaux, la preparation successive et la translation sur le groupe de chargement pour l'introduction en presse. Toutes ces fonctions sont faites sans aucune intervention de l'operateur. Cette installation permet une haute capacité de production. Differentes possibilités peuvent etre projetées en fonction des exigences des clients.

Una evolucion de la prensa mod. LS/L es el modelo LS/L/CA. En esta instalacion esta previsto un dispositivo (denominado CA) para el avance automatico de los listones a la encoladora a rodillo, la preparacion y traslacion sobre el grupo de carga para la introduccion en la prensa. Todas estas funciones se realizan sin ninguna intervencion por parte del operario, garantizando una elevada capacidad productiva. Diferentes composiciones son proyectadas y realizadas segun la exigencia especifica del cliente.

Пресс LS/L/CA представляет собой усовершенствование прессы модели LS/L. На данном прессе предусмотрено устройство (под названием CA) для автоматической подачи реек на роликовую клеемазальную машину, последующей подготовки и перемещения в узел загрузки для заправки в пресс. Все эти функции выполняются без какого-либо вмешательства оператора. Данная установка гарантирует высокую производительность. Возможны разные конфигурации, которые разрабатываются и выпускаются в соответствии с требованиями заказчика.



LS/L/CA

PIANO MOBILE INFERIORE

UPSTROKE DESIGN

PLATEAU MOBILE INFERIEUR

PLATO MOVIL INFERIOR

НИЖНЯЯ ПОДВИЖНАЯ ПЛИТА



PARTICOLARE

DETAIL

DETAIL

DETALLE

ДЕТАЛЬ

Una evoluzione della pressa modello LS/L è rappresentata dalla pressa LS/L/CA. Su quest'impianto è previsto un dispositivo (denominato CA) per l'avanzamento automatico dei listelli ad una incollatrice a rullo, la successiva preparazione e traslazione sul gruppo di carico per l'introduzione in pressa. Tutte queste funzioni avvengono senza nessun intervento da parte dell'operatore. Questo impianto garantisce una elevata capacità produttiva. Differenti possibili composizioni vengono progettate e realizzate in sintonia con le esigenze dei clienti.

LS/L/CA is a further evolution of the LS/L type. This line foresees a device (named CA) which allows the automatic feeding of the boards through the one roller glue spreader, their transfer and laying up onto the loading table from which will be pushed into the press. All these steps are automatically controlled and do not need the operator action. This plant grants a high out put. Possible different lay outs are designed and manufactured in accordance with the customers' needs.

Une évolution de la presse LS/L est représentée par la nouvelle presse LS/L/CA. Sur cette dernière installation est prévu un dispositif (appelé CA) pour l'avance automatique des liteaux a une encolleuse a rouleaux, la preparation successive et la translation sur le groupe de chargement pour l'introduction en presse. Toutes ces fonctions sont faites sans aucune intervention de l'operateur. Cette installation permet une haute capacité de production. Differentes possibilités peuvent etre projetées en fonction des exigences des clients.

Una evolucion de la prensa mod. LS/L es el modelo LS/L/CA. En esta instalacion esta previsto un dispositivo (denominado CA) para el avance automatico de los listones a la encoladora a rodillo, la preparacion y traslacion sobre el grupo de carga para la introduccion en la prensa. Todas estas funciones se realizan sin ninguna intervencion por parte del operario, garantizando una elevada capacidad productiva. Diferentes composiciones son proyectadas y realizadas segun la exigencia especifica del cliente.

Пресс LS/L/CA представляет собой дальнейшее развитие прессы модели LS/L. На данной прессы предусмотрено устройство (под названием CA) для автоматической подачи реек на роликую клеямазальную машину, последующей подготовки и перемещения в узел загрузки для заправки в пресс. Все эти функции выполняются без какого-либо вмешательства оператора. Данная установка гарантирует высокую производительность. Возможны разные конфигурации, которые разрабатываются и выпускаются в соответствии с требованиями заказчика.



- Particolare del gruppo di carico automatico
- Automatic feeding group detail
- Detail du groupe de chargement
- Detalle grupo de carga automatica
- Деталь узла автоматической загрузки

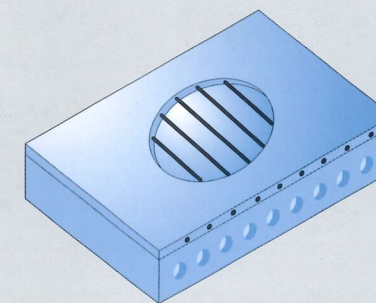
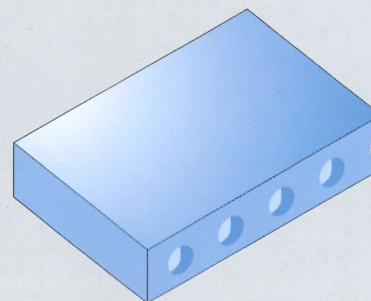
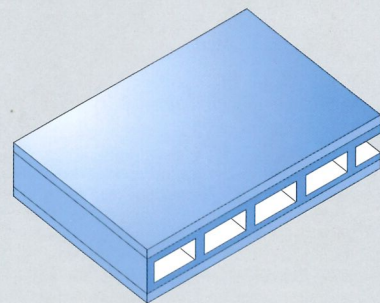
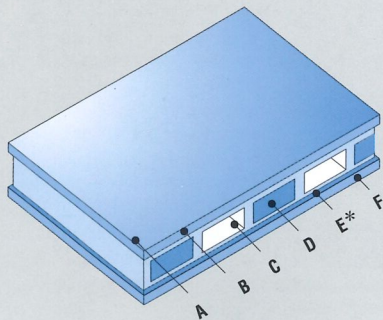
PIANI

PLATENS

PLATEAUX

PLATOS

ПЛИТЫ

**PIANO CON SERPENTINE**

Temperatura max. 120°C, Pressione specifica di lavoro max. 3±5 kg/cm² - pressione liquido riscaldante 2,5 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 per la circolazione del fluido caldo. **D.** Tubolari di rinforzo. **E*.** Lamiera in acciaio calibrata piana, solo per piano intermedio. **F.** Isolante termico.

FABRICATED PLATEN

Max. temp. up to 120°C, max. working pressure 3±5 kg/cm², heating medium pressure 2,5 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 plate, only for intermediate platen. **F.** Insulating material.

PLATEAU A SERPENTINS

Température max. 120°C, pression spécifique de travail max. 3±5 kg/cm² - pression du liquide chauffant 2,5 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*.** Plaque d'acier plane calibrée pour plateau intermédiaire seulement. **F.** Isolant thermique.

PLATOS A SERPENTIN

Temperatura max. 120°C. Presión específica de trabajo 3 a 5 kg/cm². Presión líquido recalentador 2,5 atm. Está compuesto de: **A.** Aluminio para obtener una perfecta terminación y buena propagación del calor. **B.** Lámina en acero calibrada plana. **C.** Serpentin en acero de circulación de agua caliente. **D.** Tubos de refuerzo. **E*.** Lámina en acero calibrada plana, solo para plato intermedio. **F.** Aislante térmico.

ПЛИТА С ЗМЕЕВИКАМИ

Макс. температура 120°C, макс. удельное рабочее давление. 3±5 кг/см² - давление нагревающей жидкости 2,5 атм. Состоит из: **A.** Алюминия, обеспечивающего хорошую поверхность отделки и хорошее распространение тепла. **B.** Калиброванной и плоской листовой стали. **C.** Серпентина in acciaio per la circolazione del fluido caldo. **D.** Усиленных трубчатых деталей. **E*.** Калиброванной и плоской листовой стали, только для промежуточной плиты. **F.** Теплоизоляции.

PIANO IN ACCIAIO ASSEMBLATO

Temperatura max. 150 °C, pressione specifica max. 10 kg/cm² - pressione riscaldante 2 ate. È composto da lamieroni calibrati di grosso spessore saldati fra di loro, con l'inserimento all'interno di tubi in acciaio a sezione rettangolare per la circolazione forzata del liquido riscaldante; isolante termico a contatto della struttura della pressa e rivestimento in alluminio per una migliore distribuzione della temperatura sulla superficie di lavoro.

ASSEMBLED SOLID STEEL PLATEN

Max. Temp. up to 150 °C, max working pressure 10 kg/cm², heating medium pressure 2 ate. It is made of two thick gauged steel plates which are welded together; in between them there are rectangular shaped steel pipes for the forced circulation of the heating medium; a thermal insulation sheet is fitted between the press structure and the platen; an aluminium sheet is covering the platens so to have a better heat distribution over the pressing surfaces.

PLATEAU EN ACIER ASSEMBLE

Température max. 150 °C, pression spécifique max. 10 kg/cm² - pression liquide chauffant 2 ate. Composé de 2 poutres calibrées de grosse épaisseur soudée entre elles, avec l'insertion de tubes en acier de sections rectangulaire pour la circulation forcée du fluide thermique. Isolation Thermique au contact de la structure de la presse et revêtement aluminium pour une meilleure distribution de la température sur la superficie de travail.

PLATOS EN ACERO ENSEMBLADO

Temperatura max. 150 °C, presión específica 10 kg/cm² presión fluido calentador 2 ate. Está compuesto por chapas de acero calibradas de grueso espesor soldadas entre ellas, con la inserción, entre las mismas, de tubos en acero a sección rectangular para la circulación forzada del líquido calentador; aislante térmico a contacto con la estructura de la prensa y revestimiento en aluminio para una mejor distribución de la temperatura en la superficie de trabajo.

СБОРНАЯ СТАЛЬНАЯ ПЛИТА

Макс. температура 150 °C, макс. удельное давление. 10 кг/см² - давление нагревающей жидкости 2 атм. Состоит из калиброванных пластин большой толщины, приваренных друг к другу, внутри которых расположены стальные трубы с прямоугольным сечением для принудительной циркуляции нагревающей жидкости; из термоизоляции, находящейся в контакте с каркасом пресса и из алюминиевого покрытия для лучшего распределения температуры на рабочей поверхности.

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 plastrone 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. 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. Sur demande, revêtement en aluminium ou nylon thermorésistant.

PLATOS EN ACERO MACIZO PERFORADO

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

ПЛИТА ИЗ ПРОСВЕРЛЕННОЙ СТАЛИ

Макс. температура 250 °C, макс. удельное рабочее давление. 30 кг/см², давление нагревающей жидкости 10 атм. Плита получена из единой толстой стальной пластины, которую просверливают для образования воздушной прослойки циркуляции нагревающей жидкости и подвергают машинной обработке. Поставляется с очень тонкой поверхностной отделкой. По заказу может иметь покрытие алюминием или термостойким капроном.

PIANO ELETTRICO

Temperatura massima 120 °C, pressione specifica di lavoro 7 kg/cm². Il piano è composto da un supporto in truciolare con tubolari di rinforzo e da una lastra di alluminio di spessore mm. 12 nella quale sono inserite le resistenze elettriche.

ELECTRIC PLATEN

Max. temp. up to 120 °C, max. working pressure 7 kg/cm². Platen made of a 12 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. 7 kg/cm². Plateau est composé d'un support (en agglomeré) avec tuyaux de renforcement et d'une plaque en acier de 12 mm. épaisseur dans laquelle il y a les resistances électriques.

PLATOS ELECTRICOS

Temperatura max. 120 °C. Presión específica de trabajo 7 kg/cm². Es compuesto de un aglomerado de grueso espesor con tubos de refuerzo y de una lámina de acero de 12 mm. de espesor, donde son insertadas las resistencias.

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПЛИТА

Макс. температура 120 °C, удельное рабочее давление 7 кг/см². Плита состоит из опорной ДСП с усилительными трубчатыми деталями, и из алюминиевой пластины толщиной 12 мм, в которой установлены электрические сопротивления.



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 complete with pump, pipes and open expansion tank (standard execution)

- Heating medium water, 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.

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

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

Установка для нагревания с дровяным котлом, циркуляционным насосом, соединительными трубопроводами и расширительным бачком.

- Открытый расширительный бачок (стандартная установка), температура воды 90 °C.



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.

Electric heater complete with pump, pipes and open expansion tank.

- Heating medium water, max temp. up to 90 °C
- Heating medium thermic oil, max temp. up to 120 °C

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.

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

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

Instalación de recalentamiento con boiler electrico a aceite diatermico, temperatura aceite 120 °C, completo de bomba especial tubación y vaso de expansión.

Установка для нагревания, предусматривающая электрический нагреватель с циркуляционным насосом, соединительными трубопроводами и расширительным бачком.

- Открытый расширительный бачок (стандартная установка), температура воды 90 °C. Установка для нагревания с температурой диатермического масла 120 °C с электрическим нагревателем, циркуляционным насосом, соединительными трубопроводами и расширительным бачком.



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

Tipo Type Type Tipo Тип	Pistoni piano pressa Press platen pistons Verins plateau presse Pistones plato prensa Поршни плиты прессы	Pistoni laterali per Side pistons for Verins lateraux pour Pistones laterales para Боковые цилиндры для	Pistoni laterali per Side pistons for Verins lateraux pour Pistones laterales para Боковые цилиндры для	Pistoni laterali per Side pistons for Verins lateraux pour Pistones laterales para Боковые цилиндры для
		SP40	SP80	SP150
LS/L • 25/13 2500x1300 mm	6 ø 70 200 mm 50 tons 1,5 kg/cm ²	5 ø 40/25 200 mm 7,5 tons 7,5 kg/cm ²	5 ø 65/45 200 mm 20 tons 10 kg/cm ²	5 ø 90/45 200 mm 38 tons 10 kg/cm ²
LS/L • 30/13 3000x1300 mm	6 ø 70 200 mm 60 tons 1,5 kg/cm ²	6 ø 40/25 200 mm 9 tons 7,5 kg/cm ²	6 ø 65/45 200 mm 24 tons 10 kg/cm ²	6 ø 90/45 200 mm 46 tons 10 kg/cm ²
LS/L • 35/13 3500x1300 mm	6 ø 70 200 mm 70 tons 1,5 kg/cm ²	7 ø 40/25 200 mm 10,5 tons 7,5 kg/cm ²	7 ø 65/45 200 mm 28 tons 10 kg/cm ²	7 ø 90/45 200 mm 54 tons 10 kg/cm ²
LS/L • 45/13 4500x1300 mm	8 ø 70 200 mm 90 tons 1,5 kg/cm ²	9 ø 40/25 200 mm 13 tons 7,5 kg/cm ²	9 ø 65/45 200 mm 36 tons 10 kg/cm ²	9 ø 90/45 200 mm 69 tons 10 kg/cm ²
LS/L • 53/13 5300x1300 mm	10 ø 70 200 mm 110 tons 1,5 kg/cm ²	10 ø 40/25 200 mm 15 tons 7,5 kg/cm ²	10 ø 65/45 200 mm 40 tons 10 kg/cm ²	10 ø 90/45 200 mm 77 tons 10 kg/cm ²

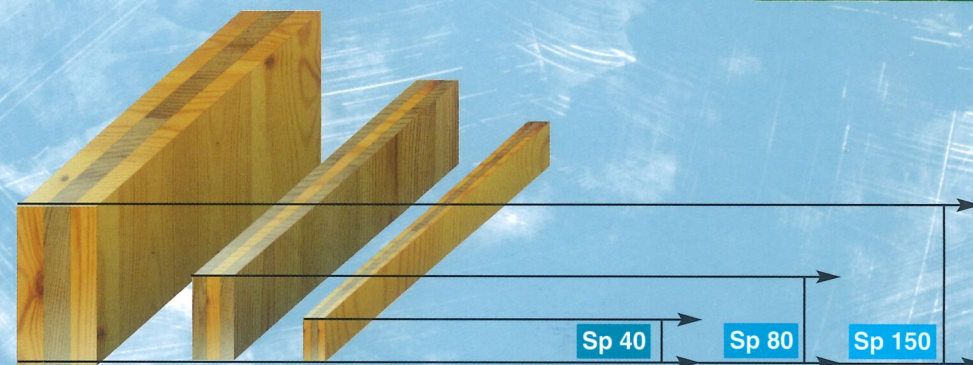
* A richiesta si producono presse anche con dimensioni differenti da quanto sopra indicato. * I dati nono sono impegnativi e possono essere modificati senza preavviso da parte del costruttore.

* Different platen sizes upon request. * The characteristics are not binding and may be modified or changed without notice from the manufacturer.

* Suer demande peuvent etre construites des presses avec differentes de celles indiquees ci - dessus. * Les donnees techniques sont indicatives et sans engagement de notre part.

* Prensas con diferentes medidas sobre demanda. * Caracteristicas y datos tecnicos que se refieren no son empeñativos y pueden ser variados por parte del constructor sin aviso.

* По запросу выпускаются также прессы с размерами, отличающимися от вышеуказанных. * Данные необязывающие, изготовитель может изменить их без предварительного уведомления.





ORMAMACCHINE S.p.A.

24020 TORRE BOLDONE (Bergamo) ITALY • Viale Lombardia, 47

Tel. + 39 035.364011 • Fax + 39 035.346290

www.ormamacchine.it • comm@ormamacchine.it