

ORMA

PRESSE A CICLO CONTINUO

ormaMACCHINE®



CONTINUOUS CYCLE PRESSES  
PRESSES A CICLO CONTINUO  
PRESSEN MIT CONTINUERLICHEM KREISLAUF



Le linee di pressaggio automatico a ciclo continuo trasversali della serie PCC sono state realizzate per soddisfare l'esigenza di una produzione di serie, riducendo i tempi e la manodopera per la movimentazione di carico e scarico dei pezzi da incollare.  
Le linee sono composte da tre tronconi: gruppo di carico, pressa oleodinamica e gruppo di scarico.

#### GRUPPO DI CARICO

Il gruppo di carico è composto solitamente da tappeto di carico con movimento ad impulsi e movimento continuo sincronizzato con il resto della linea.  
Il caricatore funge anche da banco di preparazione del materiale da pressare.  
Il gruppo può essere composto anche da spintore per il carico del spazzolatrice, spalmatrice di colla a 4 rulli, via a dischi lamellari folli o motorizzati, traslatori a 90° paralleli, banchi supplementari di preparazione.

#### PRESSA OLEODINAMICA "PCC"

Struttura monoblocco, lavorata da macchine utensili. Caricamento trasversale con tappeto in nylon termoresistente. I piani possono essere riscaldati: ad acqua 90°C (200°F), acqua pressurizzata 110°C (230°F), a vapore 180°C (360°F) ad olio diatermico 250°C (450°F).  
Componenti oleodinamici per alte pressioni: 2 gruppi pompa olio (in caso di guasto di un gruppo pompa la pressa può funzionare con un gruppo solo).  
Raffreddamento forzato dei pistoni per presse che raggiungono elevate temperature (OPTIONAL).

#### GRUPPO DI SCARICO

Il gruppo di scarico è composto solitamente da tappeto scaricatore impilatore simultaneo a fotocellula, oppure da scaricatore a rotelle folli, da rulli con traslazioni intermittenti, a ventosa.

The PCC short through feed presses have been designed to cope the mass production needs. The infeed and outfeed of the panels to be pressed are fully automatic and performed in a very short time.  
Their components are: lay up and infeed conveyor, hydraulic press, outfeed conveyor.

#### LAY UP AND INFEEED CONVEYOR

This unit consists of a belt that can be driven both by impulses, in the phase of preparation, and continuously when feeding the press.  
For a more complete composition of the line, before this unit, it may be added: elevating table with electric pneumatic pusher, 4 rollers glue spreader, knife conveyor both idle or motorized, 90° degree tilting device, extra lay up tables.

#### PCC HYDRAULIC PRESS

Machine tooling single block structure. Side loading with heat resistant nylon belt. Platens heated by water up to 90°C (194°F), by pressurized water up to 110°C (230°F), by steam up to 180°C (356°F), by diathermic oil up to 250°C (482°F).  
Hydraulic components for high pressure: 2 oil pumps (should one pump breaks down the press will work on the left one). Forced cooling for presses reaching high temperatures (optional).

#### OUTFEED CONVEYOR

You can choose among: outfeed conveyor belt able to stack the panels by means of electric eyes - free wheels outfeed conveyor.  
- rollers conveyor with intermittent traslation - vacuum device.

Les lignes de pressage automatique à cycle continu transversales (par rapport à la dimension la plus grande de la presse) de série PCC ont été conçues pour satisfaire les exigences d'une production standard, et permettent ainsi de réduire les temps et la main d'oeuvre durant les opérations de chargement et de déchargement des pièces à coller.  
Les lignes sont composées de trois tronçons: groupe de chargement, presse hydraulique et groupe de déchargement.

#### GROUPE DE CHARGEMENT

Le groupe de chargement se compose, en général, d'un tapis de chargement avec mouvement à l'impulsions et mouvement continu synchronisé avec le reste de la ligne.  
Le chargeur fait également fonction de banc de préparation du matériel qui doit être pressé.  
Le groupe peut comprendre aussi: presseurs pour le chargement de la brosseuse, enduiseuse de colle à 4 rouleaux, voie à disques lamellaires libres ou motorisés, transporteurs à 90° ou parallèles, bancs de préparation en supplément.

#### PRESSE HYDRAULIQUE "PCC"

Structure portante monobloc. Chargement transversal à l'aide d'un tapis en nylon thermorésistant. Les plateaux peuvent être chauffés avec eau à 90°C (200°F), avec eau pressurisée à 110°C (230°F), avec vapeur à 180°C (360°F), avec huile diathermique 250°C (450°F).  
Composants hydrauliques pour hautes pressions; 2 groupes pompe huile (dans le cas de panne à un groupe pompe, le presse peut fonctionner avec un seul groupe).  
refroidissement forcé des pistons pour presses qui atteignent des températures élevées (options).

#### GROUPE DE DECHARGEMENT

Le groupe de déchargement se compose, en général, d'un tapis de déchargement, d'un empileur simultané à cellule photo-électrique, ou bien d'un déchargeur à roulements, à rouleaux avec translations intermittentes, à ventouses.



Pressa PCC 37/15 con caricatore e scaricatore  
PCC 37/15 press with loader and unloader  
Presse PCC 37/15 avec chargeur et déchargeur  
Presse PCC 37/15 mit Ladeteppich und Entlader



**OPTIONAL**

Sistema automatico di posizionamento dei pannelli di legno sull'impiallacciatura tramite ribaltina pneumatica a 90°.

Questo optional evita all'operatore di prendere il pannello dalla via a dischi e posizionarlo manualmente sul caricatore a tappeto. (vedere foto a fianco). Questo accessorio é consigliato nel caso di pannelli grandi e pesanti.

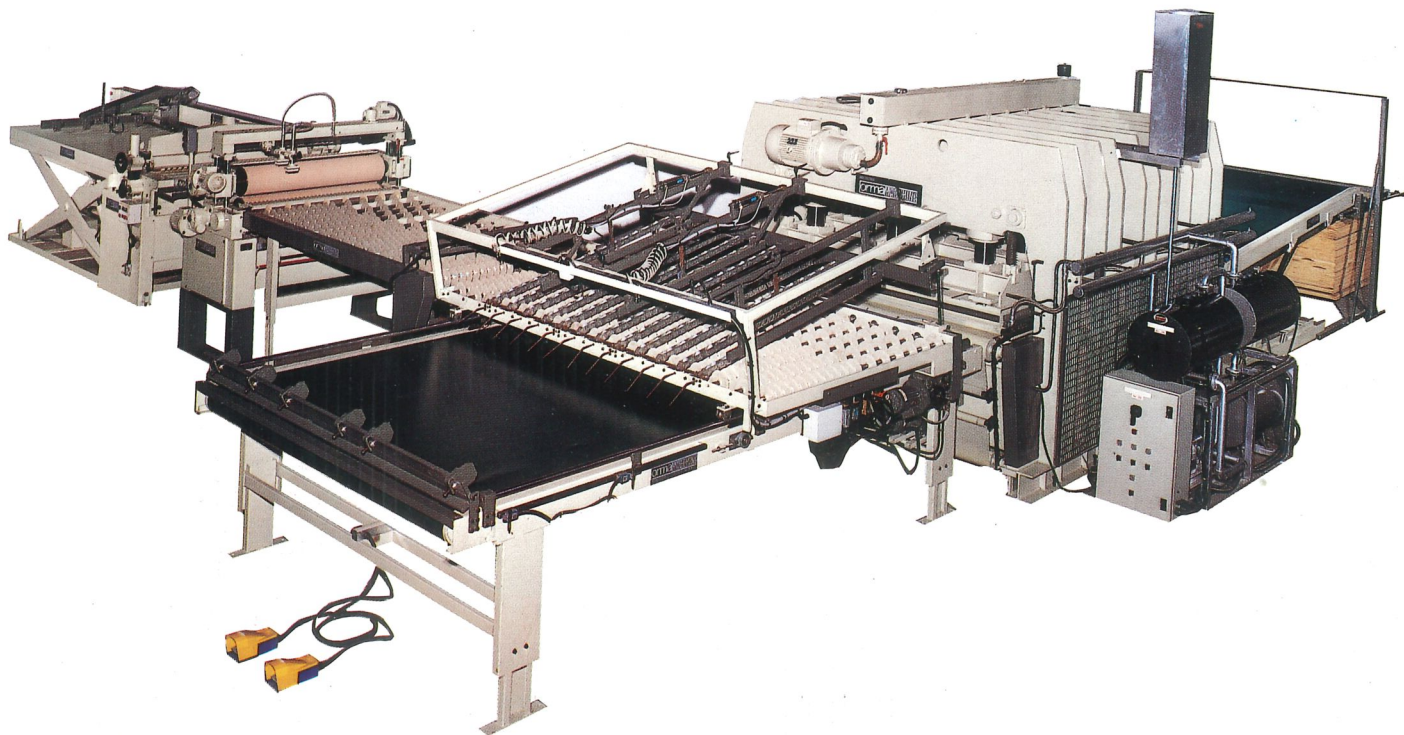
**OPTIONAL**

Automatic positioning of the workpieces on the veneers by means of a pneumatic tilting device at 90°. With this equipment you can avoid to take manually the panels from the idle conveyor and to position them on the loading table (see left hand photo). Very useful in case of big and heavy panels.

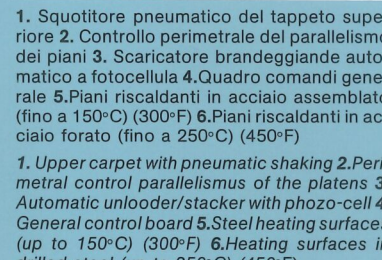
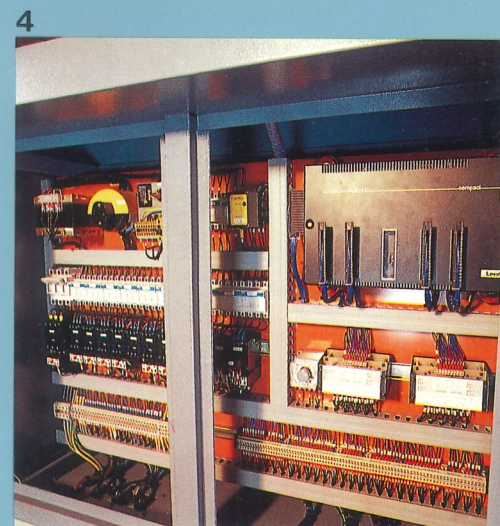
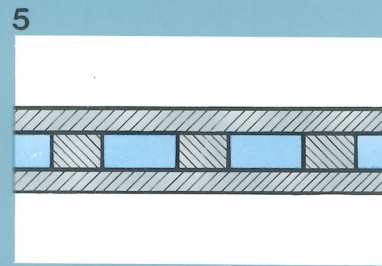
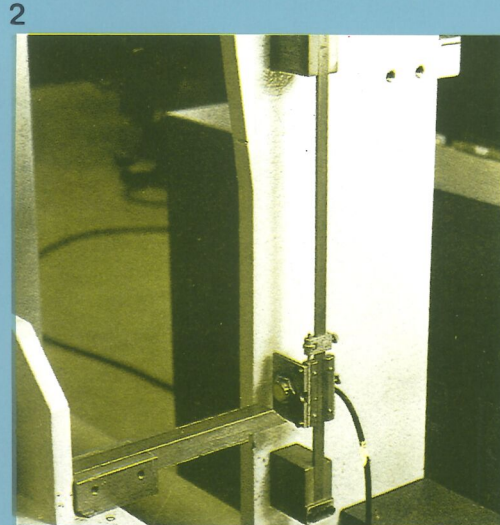
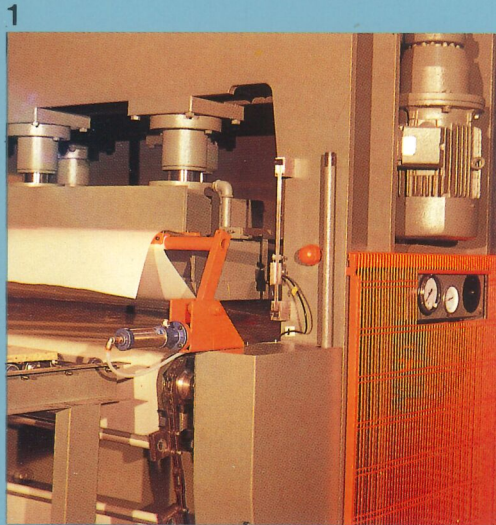
**OPTION**

Système automatique pour positionnement des panneaux de bois sur le placage au moyen d'un système de changement de direction pneumatique à 90°.

Cette option évite à l'opérateur de prendre le panneau en sortie de voie à disques et de le positionner manuellement sur le chargeur à tapis (voir photo sur le côté). Cet accessoire est conseillé dans le cas de panneaux lourds et de grandes dimensions.





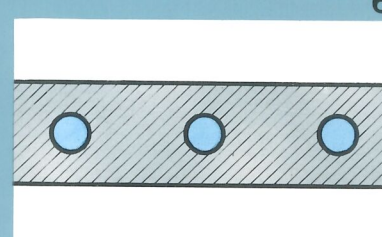


1. Squotitore pneumatico del tappeto superiore 2. Controllo perimetrale del parallelismo dei piani 3. Scaricatore brandeggiante automatico a fotocellula 4. Quadro comandi generale 5. Piani riscaldanti in acciaio assemblato (fino a 150°C) (300°F) 6. Piani riscaldanti in acciaio forato (fino a 250°C) (450°F)

1. Upper carpet with pneumatic shaking 2. Perimetral control parallelismus of the platens 3. Automatic unloader/stacker with photo-cell 4. General control board 5. Steel heating surfaces (up to 150°C) (300°F) 6. Heating surfaces in drilled steel (up to 250°C) (450°F)

1. Tapis supérieur avec ébranlement pneumatique 2. Contrôle périmétral du parallelisme des plateaux 3. Déchargement par tapis impileur à photocrelle 4. Tableau contrôles général 5. Plan chauffants en acier assemblé (jusqu'à 150°C) (300°F) 6. Plan chauffants en acier perforé (jusqu'à 250°C) (450°F)

1. Oberer Teppich mit pneumatischem Schüttelgerät 2. Umpfankontrolle der Plattenparallelität Ablader 3. Schwenkbarer mit Photoselle 4. Allgemeine Bedienungsschalttafel 5. Heizplatten aus Stahl (bis zu 150°C) (300°F) 6. Heizplatten aus gelochtem Stahl (bis zu 250°C) (450°F)



**A richiesta possiamo fornire:**

- 7. Impianto di riscaldamento ad acqua pressurizzata con caldaia a legna 110°C (230°F) o boiler elettrico.
- 8. Impianto di riscaldamento ad olio diatermico 130°C (270°F) con boiler elettrico.

**On request we can supply:**

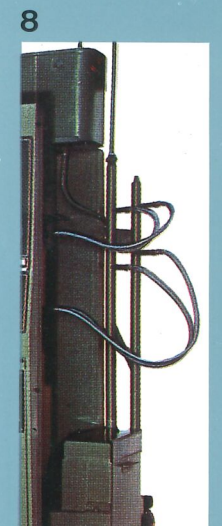
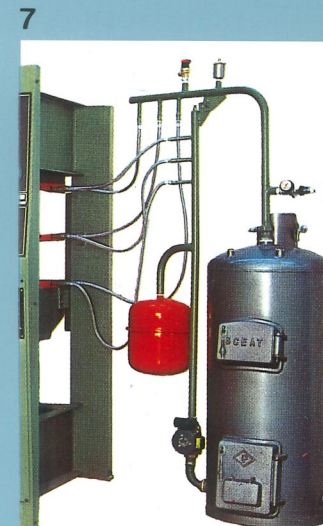
- 7. Heating plant at pressurized water with wood boiler 110°C (230°F) or electric boiler.
- 8. Heating plant at diathermic oil 130°C (270°F) with electric boiler.

**En request nous pouvons Vous fournir:**

- 7. Installation de chauffage à eau pressurisé avec chaudière à bois 110°C (230°F) ou boiler électrique.
- 8. Installation de chauffage à oil diathermique 130°C (270°F) avec boiler électrique.

**Auf anfrage Kan wir liefern:**

- 7. Heizanlage mit Wasser pressluftanlage mit Holz Kesse Kessel 110°C (230°F) oder Elektrischer boiler.
- 8. Heizanlage mit Ölheizung bis 130°C (270°F) mit Elektrischer boiler.





#### A RICHIESTA

- Tappeto superiore con scuotitore pneumatico
- Tappeto pressa con spazzolatrice superiore e inferiore
- Fune emergenza
- Controllo perimetrale parallelismo dei piani

#### ON REQUEST

- Upper carpet with pneumatic shaking
- Press-carpet with upper and lower brushes
- Safety switch in rope
- Perimeter control parallelism of the platens

#### À DEMANDE

- Tapis supérieur avec ébranlement pneumatique
- Tapis-presses avec brosseuse supérieure et inférieure
- Disjoncteur de sûreté à câble
- Périmétrique contrôle parallélisme des les plateaux

#### AUF WUNSCH

- Obere Rollteppich mit Pneumatisch Abklopfen
- Presse Rollteppich mit Obere und Untere Bürsten
- Notstromschalter-Seil
- Perimeter Stenerung Parallelität Platten

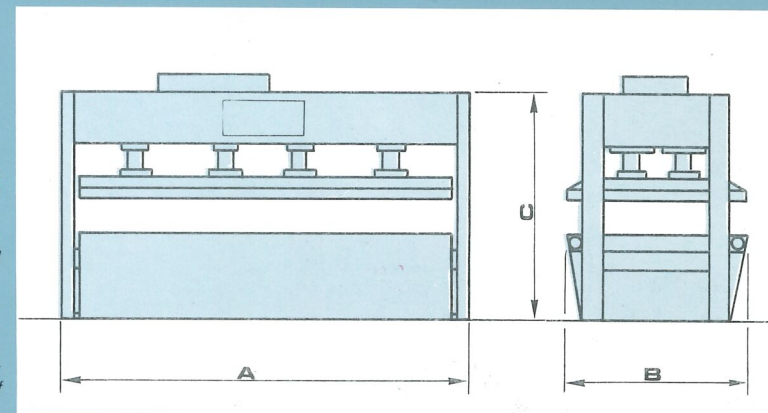
#### DATI TECNICI TECHNICAL DATA DONNÉES TECHNIQUES TECHNISCHE ANGABEN

Le macchine sono fornite **senza impianto di riscaldamento** e con gli accessori elencati nel listino prezzi. Caratteristiche e dati tecnici si riferiscono a macchine standard e non sono impegnativi.

The machines are equipped **without heating plant** and with accessories shown on the price-list. Characteristics and technical data are referred to standard machines and are not binding.

Les machines sont équipées **sans installation de chauffage** et avec des accessoires catalogués dans la liste des prix. Caractéristiques et données techniques sont rapportés aux machines de séries et ne sont pas engageantes.

Die Maschinen werden mit dem in der Preisliste angeführten Zubehör geliefert und **ohne Beheizungsanlage**. Ausführungen und Daten beziehen sich auf Standardmaschinen. Änderungen vorbehalten.



Tipo Type Type Typ	Dimensioni piani Planters size Dimensions plans Flächenabmesungen		Spinta totale Total thrust Pression totale Gesamtdruck	Pressione Pressure Pression Druck		Pistoni Pistons Pistons Kolben	Corsa Stroke Course Hub		Dimensioni ingombro Overall dimensions Dimensions d'encombrement Assuenmasse		Peso Weight Poids Gewicht	
	mm	Inch.		Tonn.	Kg/cm <sup>2</sup>		PSI	n°	mm	Inch.	AxBxC mm	Feet
<b>PCC 25/13</b>	2500x1300	98x51	120	4	60	6	150	6	3000x1700x2450	10x6x8	6200	13700
<b>PCC 25/15</b>	2500x1500	98x59	120	3,5	50	6	150	6	3000x1900x2450	10x6x8	7000	15500
<b>PCC 25/19</b>	2500x1900	98x74	200	5	70	9	150	6	3000x2300x2500	10x7x8	8500	18800
<b>PCC 30/12</b>	3000x1300	118x51	120	5	70	6	150	6	3500x1700x2500	12x6x8	7000	15300
<b>PCC 30/13</b>	3000x1300	118x51	160	4,5	65	8	150	6	3500x1700x2500	12x6x8	7200	16000
<b>PCC 30/15</b>	3000x1500	118x59	160	3,5	50	8	150	6	3500x1900x2500	13x6x8	8000	17700
<b>PCC 30/19</b>	3000x1900	118x74	200	4,5	65	9	150	6	3500x2300x2500	12x7x8	9500	2100
<b>PCC 33/13</b>	3300x1300	130x51	160	4	60	8	150	6	3800x1700x2550	13x6x9	7600	16800
<b>PCC 33/15</b>	3300x1500	130x59	160	3,5	50	8	150	6	3800x1900x2550	13x6x9	8500	18800
<b>PCC 33/19</b>	3300x1900	130x74	200	4,3	65	9	150	6	3800x2300x2550	13x7x9	9800	21700
<b>PCC 35/12</b>	3500x1300	137x51	160	3,5	50	8	150	6	4000x1700x2600	13x6x9	8200	18200
<b>PCC 35/13</b>	3500x1300	137x51	200	4,5	65	10	150	6	4000x1700x2600	13x6x9	8500	18800
<b>PCC 35/15</b>	3500x1500	137x59	200	4	60	10	150	6	4000x1700x2600	13x6x9	9200	20500
<b>PCC 35/19</b>	3500x1900	137x74	200	3,5	50	9	150	6	4000x2300x2600	13x7x9	10000	22000



**LA LINEA «PCC» PUÒ ESSERE UTILIZZATA IN TRE CICLI:**

- Manuale: tutte le manovre vengono comandate dall'operatore. Serve per programmare la macchina in ciclo automatico o semiautomatico, o per pezzi speciali.
- Semiautomatico: alla fine di ogni ciclo deve intervenire l'operatore per dare inizio al seguente.
- Automatico: la ripetizione del ciclo avviene continuamente fino a che non interviene l'operatore.

Tutto questo è realizzato tramite finecorsa, fotocellule, apparecchiature elettriche, elettromeccaniche ed elettroniche che si trovano nel quadro comandi e sulla linea.

Una volta programmata la macchina l'operatore interviene solo con due pedali posizionabili vicino all'operatore stesso.

**THE «PCC» LINE CAN BE USED IN THREE CYCLES:**

- Manual: all the manoeuvres are controlled by the operator; it can be used to program the machine on automatic or semi-automatic cycles, or for special pieces.
- Semi-automatic: the operator intervenes at the end of every cycle in order to start up the following one.
- Automatic cycle: repetition of the cycle continues until the operator intervenes.

This is all realized by means of a stroke end, photocelles, electrical; electromechanical and electronic equipment on the control panel and on the line.

Once the machine has been programmed the operator intervenes by means of two pedals which are situated near him.

**LA LIGNE «PCC» PEUT FONCTIONNER SELON TROIS CYCLES:**

- À main, toutes les manoeuvres sont commandées par l'opérateur; ceci permet de programmer la machine en cycle automatique ou semi-automatique, ou bien de programmer des pièces spéciales.
- Semi-automatique, à la fin de chaque cycle, l'opérateur intervient pour initier le suivant.
- Automatique, la répétition du cycle se fait continuellement jusqu'à ce que l'opérateur intervient.

Tout ceci a été réalisé à l'aide de fin de course, cellules photo-électriques, appareillage électrique, électromécanique et électronique, qui se situent sur le tableau de commande et sur la ligne.

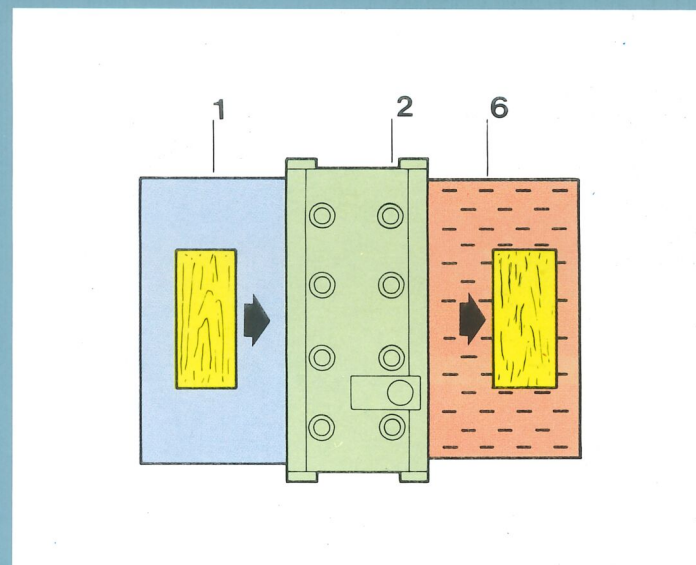
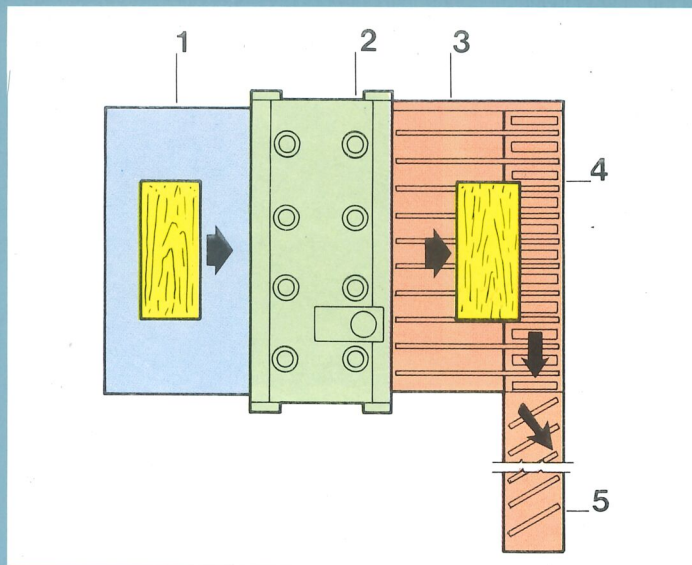
Une fois la machine programmée, l'opérateur intervient seulement à l'aide de deux pédales placées près de lui.

**DIE «PCC» LINIE KANN MIT DREI VERSCHIEDENEN ARBEITSGÄNGEN FUNKTIONIEREN:**

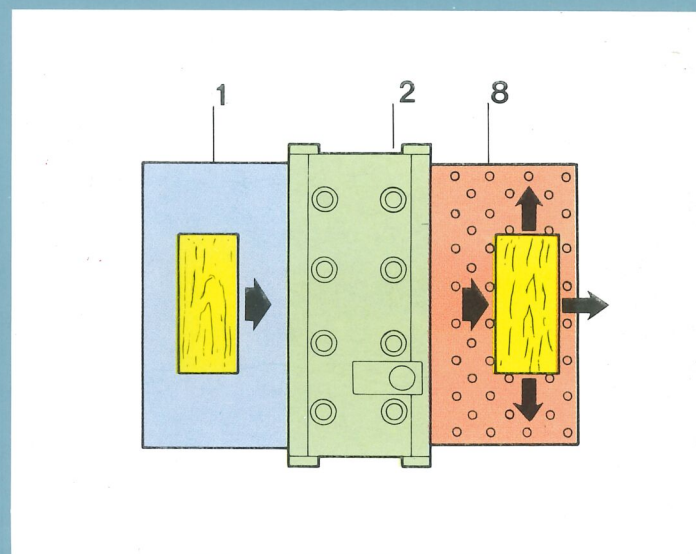
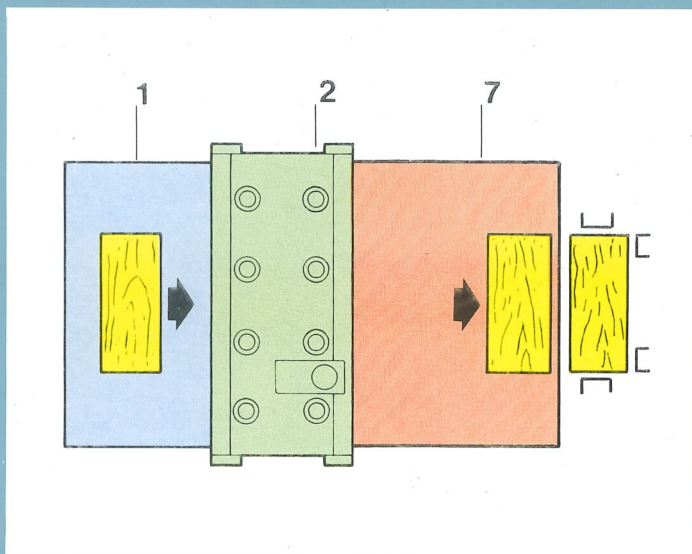
- Manuell: alle Arbeitsverrichtungen werden von der Bedienungsperson gesteuert. Auf diese Weise kann die Maschine für den automatischen oder halbautomatischen Arbeitsgang oder auch für Sonderanfertigungen vorbereitet werden.
- Halb automatisch: nach Beendigung des kompletten Arbeitsganges schaltet die Maschine ab und muss von der Bedienungsperson neu in Betrieb gesetzt werden.
- Automatisch: der Arbeitsgang wiederholt sich kontinuierlich bis die Maschine nicht von der Bedienungsperson ausgeschaltet wird.

Die Maschine wird mittels Endschalter, Fotozelle, elektrischen, elektromechanischen und elektronischen Apparaturen gesteuert, die auf dem Schaltbrett und an der Maschinenstrecke angebracht sind.

Ist die Maschine erst einmal auf den Entsprechenden Arbeitsgang programmiert, so wird sie nur noch mittels zweier Fusshebel gesteuert die in nächster Reichweite der Bedienungsperson angebracht werden können.



1. Caricatore a tappeto / Mat loader / Tapis chargeur / Ladeband 2. Pressa PCC / Press PCC / Presse PCC / Presse PCC 3. Scaricatore a nastri / Belt unloader / Ruban déchargeur / Absetzbänder 4. Traslatore a rulli / Roller translation / Translateur à rouleaux / Rollübersetzung 5. Via a rulli inclinati di allineamento / Runway with sloping aligning rollers / Voie d'alignement à rouleaux inclinés / Schräge Rollenstrasse zum Anreihen 6. Scaricatore a rotelle folli / Unloader with idle wheels / Déchargeur à roulements fous / Entlader mit freilaufenden Rädern 7. Scaricatore impilatore / Stacker unloader / Déchargeur empileur / Stapelentlader 8. Scaricatore a sfere / Ball unloader / Déchargeur à sphères / Entlader auf Kugelrädern



**ormamACCHINE®**

24040 TORRE BOLDONE - BERGAMO - ITALY  
 VIALE LOMBARDIA 47 - TELEFONO 035/340.300  
 TELEX 305485 ORMA I  
 FAX 035/346290