

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

LS • LS<sub>eco</sub>  
NPC/L • LS/V

La pressa LS/ECO 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.

I gruppi che compongono la macchina sono:

- Gruppo di carico a spinta.
- Piano di lavoro riscaldante (acqua 90 °C, olio 120 °C, alta frequenza).
- Gruppo di spinta frontale
- Piano di bloccaggio pezzi.
- Gruppo di scarico ad elementi triangolari
- Gruppi idraulici, elettronici per il comando e il controllo della lavorazione.
- Impianto di riscaldamento o generatore alta frequenza.

The Press LS/ECO has been designed to make, starting from strips, solid wood panels of different sizes. The working cycle is completely automated or, according to requirements, the different phases are controlled by the operator. The units composing the machine are the following:

- Loading unit with pusher.
- Heating working table (by water 90 °C, oil 120° C, high frequency).
- Piece stop table.
- Side pressing unit.
- Unloading unit: triangular shaped elements
- Hydraulic, electric and electronic groups to control the working phases.
- Heating plant or high frequency generator.

La presse LS/ECO a été construite pour fabriquer, avec des 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.

Les groupes composants la machine sont les suivants:

- Groupe de chargement avec pousseur.
- Plateaux chauffants (par eau 90 °C, huile 120 °C, Haute fréquence).
- Plateau de blocage des pièces.
- Groupe de pressage latéral.
- Groupe de déchargement à profils triangulaires
- Groupes hydrauliques, électriques, électroniques pour la commande et le contrôle du travail.
- Installation de chauffage ou Générateur à haute fréquence.

La prensa LS/ECO ha sido construida para realizar paneles alistonados de varias medidas, en madera maciza. El ciclo de trabajo es completamente automatico o segun la necesidad las varias fases de trabajo son realizadas por el operador.

Los grupos que componen la maquina son:

- Grupo de carga a empuje.
- Plato de trabajo recalentador (a agua 90 °C, aceite 120 °C, alta frecuencia)
- Grupo de empuje frontal
- Plano de bloqueo piezas.
- Grupo de descarga a perfiles triangulares
- Grupo oleodinamico, electrico, electronico para el comando y el control de trabajo.
- Instalación de recalentamiento o generador a alta frecuencia.

Пресс LS/ECO был изготовлен для того, чтобы при помощи реек, склеивать щиты различного размера из массива дерева. Рабочий цикл является полностью автоматизированным, или же, в зависимости от необходимости, различные операции управляются оператором.

Узлы, из которых состоит машина, следующие:

- Узел загрузки с толкателем.
- Нагревающая рабочая поверхность (вода 90 °C, масло 120 °C, высокая частота).
- Узел фронтального нажима
- Плита блокировки деталей.
- Узел разгрузки с треугольными элементами
- Гидравлические электронные блоки, для управления и контроля обработки.
- Установки нагрева или генератор высокой частоты.



La pressa LS CA/ECO è stata studiata partendo dalla base della LS/ECO cui è stato aggiunto un sistema di carico e di un gruppo automatico di spalmatura della colla.

Questa versione comporta:

- Piano d'appoggio listelli
- Unità di spalmatura colla a rullo verticale
- Sistema di composizione dei pannelli
- Piano di carico con spintore meccanico
- Pressa
- Scarico a profili triangolari

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

The composition of this machine, then is so composed:

- Feeding table
- Vertical roller glue spreader
- Panel composition system
- Loading section with mechanical pusher
- Press
- Unloading by triangular shaped elements

La presse modèle LS CA/ECO a été étudiée en partant de la base de la presse LS/ECO a la quelle a été ajouté un système chargement ainsi que un groupe d'encollage automatique.

Cette version comporte:

- Table d'alimentation des liteaux
- Unité d'encollage a rouleau
- Système de composition des panneaux
- Table de chargement avec pousseur mécanique
- Presse
- Déchargement à profils triangulaires

La prensa LS CA/ECO ha sido estudiada, partiendo desde la base de la prensa LS/ECO aplicando un sistema de carga 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
- Descargador deperfiles triangulares

Пресс LS CA/ECO был разработан на основе LS/ECO, к которому была добавлена система загрузки и один автоматический узел нанесения клея.

Этот вариант включает:

- Опорная поверхность реек
- Узел нанесения клея вертикальным валиком
- Система составления панелей
- Плита загрузки с механическим толкателем
- Пресс
- Узел разгрузки с треугольными профилями

# LS CA/ECO

PIANO MOBILE INFERIORE

UP STROKE DESIGN

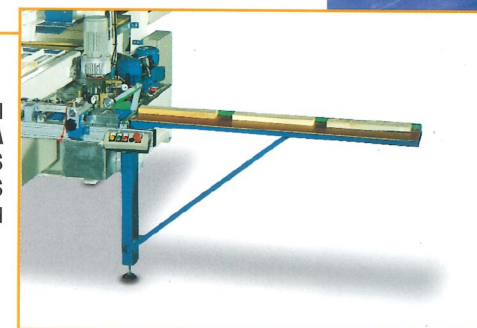
PLATEAU MOBILE INFERIEUR

PLATO MOVIL INFERIOR

НИЖНЯЯ ПОДВИЖНАЯ ПЛИТА



ACCESSORI  
OPTIONAL EXTRA  
OPTIONS  
ACCESORIOS OPCIONALES  
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



# LS

PIANO MOBILE INFERIORE

UP STROKE DESIGN

PLATEAU MOBILE INFERIEUR

PLATO MOVIL INFERIOR

НИЖНЯЯ ПОДВИЖНАЯ  
ПЛИТА

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

I gruppi che compongono la macchina sono:

- Gruppo di carico a spinta.
- Piano di lavoro riscaldante (acqua 90 °C, olio 120 °C, alta frequenza).
- Piano di bloccaggio pezzi.
- Unità di spinta frontale
- Gruppo di scarico a profili triangolari
- Gruppi oleodinamici, elettrici, elettronici per il comando e il controllo della lavorazione.
- Impianto di riscaldamento o generatore alta frequenza.

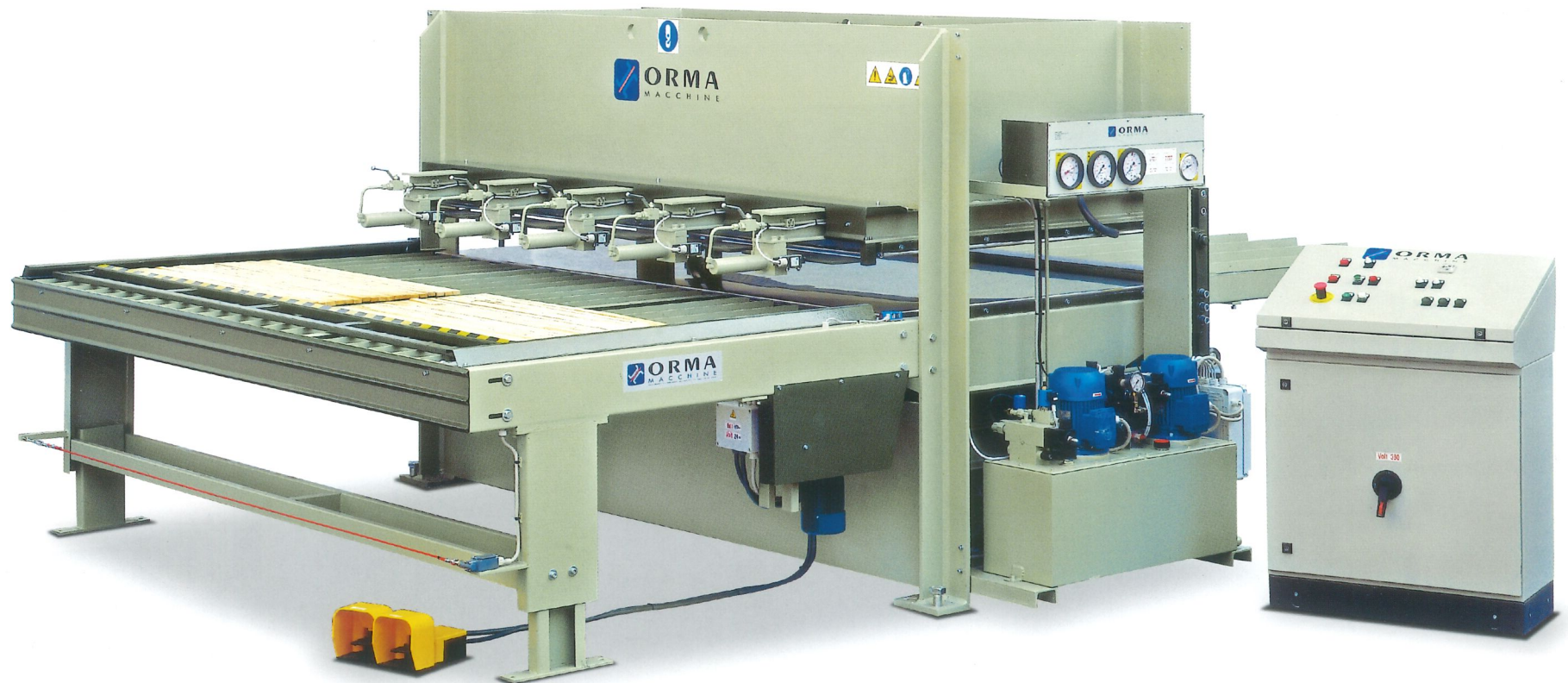
The Press LS has been designed to edge glue strips of wood and obtain solid wood panels of different sizes. The working cycle is completely automated or, according to requirements, the different phases are controlled by the operator.

The units composing the machine are the following:

- Loading unit with pusher
- Heating working table (by water 90 °C, oil 120 °C or High frequency).
- Piece stop table,
- Side pressing unit,
- Unloading by triangular shaped elements,
- Hydraulic, electric and electronic units to control the working phases.
- 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 Les groupes composants la machine sont les suivants:

- Groupe de chargement à poussée.
- Plateaux chauffants (par eau 90 °C, huile 120 °C, Haute fréquence).
- Plateau de blocage des pièces.
- Groupe de pressage latéral.
- Groupe de déchargement à profils triangulaires.
- Groupes hydrauliques, électriques, électroniques pour la commande et le contrôle du travail.
- Installation de chauffage ou Générateur à haute fréquence.



La prensa LS ha sido construida para realizar paneles alistonados de varias medidas, en madera maciza. El ciclo de trabajo es completamente automatico; segun la necesidad, las varias fases de trabajo son realizadas por el operador.

Los grupos que componen la maquina son:

- Grupo de carga a empuje.
- Plato de trabajo recalentador
- (a agua 90 °C, aceite 120 °C, alta frecuencia)
- Plano de bloqueo piezas.
- Grupo de descarga a perfiles triangulares
- Grupo oleodinamico, electrico, electronico para el comando y el control de trabajo.
- Instalación de recalentamiento o generador a alta frecuencia.

Пресс LS был изготовлен для того, чтобы при помощи реек, склеивать щиты различного размера из массива дерева. Рабочий цикл является полностью автоматизированным или же, в зависимости от потребностей, различные фазы управляются оператором.

Узлы, из которых состоит машина, следующие:

- Узел загрузки с толкателем.
- Нагревающая рабочая поверхность (вода 90 °C, масло 120 °C, высокая частота).
- Плита блокировки деталей.
- Узел лицевого нажима.
- Узел разгрузки с треугольными профилями
- Гидродинамические, электрические, электронные блоки, для управления и контроля обработки.
- Установки нагрева или генератор высокой частоты.



ACCESSORI  
OPTIONAL EXTRA  
OPTIONS  
ACCESORIOS OPCIONALES  
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

# LS/R

PIANO MOBILE SUPERIORE

DOWN STROKE DESIGN

PLATEAU MOBILE SUPERIEUR

PLATO MOVIL SUPERIOR

ВЕРХНЯЯ ПОДВИЖНАЯ  
ПЛИТА



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 elementi triangolari

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:

- Feeding belt conveyor.
- One vertical roller glue spreader.
- Panel composition system.
- Loading section with mechanical pusher.
- Press.
- Unloading by triangular shaped elements

La presse modèle LS/CA a été étudiée en partant de la base de la presse LS à la quelle a été ajouté un système de chargement a tapis ainsi qu'un groupe d'encollage automatique.

Cette version comporte:

- Groupe d'alimentation des liteaux a tapis.
- Unité d'encollage a rouleau.
- Système de composition des panneaux.
- Table de chargement avec pousseur mécanique.
- Presse
- Déchargement à profiles triangulaires

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

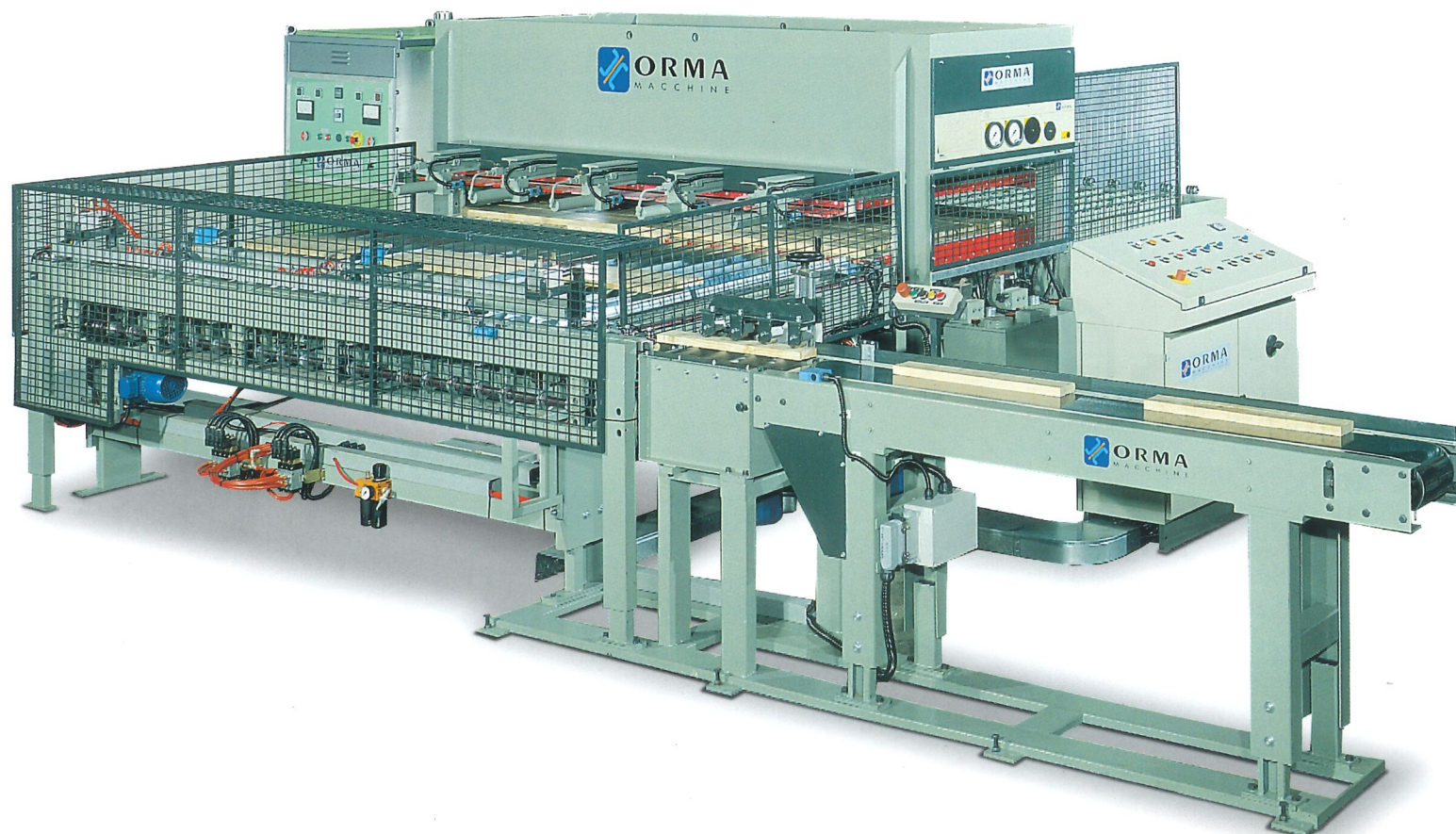
Esta versión se compone de:

- Equipo de alimentacion de los listones.
- Unidad de encolado con rodillo.
- Sistema de composicion de los paneles.
- Mesa de carga con empujador mecanico.
- Prensa.
- Descargador de perfiles triangulares

Пресс типа LS/CA был разработан на основе прессы LS, к которому была добавлена система загрузки на полотне и один автоматический узел нанесения клея.

Этот вариант включает:

- Оборудование по подаче реек на полотне.
- Узел нанесения клея валиком.
- Система составления панелей.
- Плита загрузки с механическим толкателем.
- Пресс.
- Разгрузка с треугольными элементами



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 été ajouté un système composé d'une cage verticale dans la quelle l'opérateur doit seulement empiler les liteaux.

Ce dispositif automatique de chargement prévoit l'avance automatique de liteaux de la cage à l'encollage puis en composition et préparation.

Toute cette opération advient sans aucune intervention de l'opérateur.

Esta línea ha sido equipada con un cargador a jaula, en la cual el operador posiciona los listones apilándolos.

El dispositivo automático de carga, traslada automáticamente los listones desde la jaula al grupo encolador y después a los grupos de composición y preparación. Todas estas fases se ejecutan sin intervención del operador.

К этой линии была добавлена система, состоящая из клетки, в которую оператор должен только укладывать рейки.

Это автоматическое устройство загрузки обеспечивает автоматическое продвижение вперед реек от клетки к узлу нанесения клея и к узлам составления и подготовки. Весь этот этап работы осуществляется без участия оператора.



LS CA

GRUPPO DI CARICO A GABBIA

HOPPER LOADING GROUP

GROUP DE CHARGEMENT  
A CAGE

GRUPO CARGADOR CON JAULA

УЗЕЛ ЗАГРУЗКИ С РЕШЕТКОЙ



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.

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.

Cette ligne a été conçue avec un système de préparation horizontal à 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.

Esta linea ha sido realizada con un sistema de preparacion horizontal. El operador puede, con este sistema, preparar los listones segun las medidas de los paneles.

Una vez compuestos los listones a cargar, estos seran automaticamente trasladados al grupo encolador, de composicion y de carga.

Эта линия было спроектирована в качестве системы горизонтальной подготовки с ремнями. Оператор при помощи этой системы может готовить рейки, в соответствии с потребностью в панелях.

После того, как загрузка завершена, рейки автоматически перемещаются в узел склеивания, составления и разгрузки.





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 2me coupe les panneaux seront empilés par un tapis de déchargement.

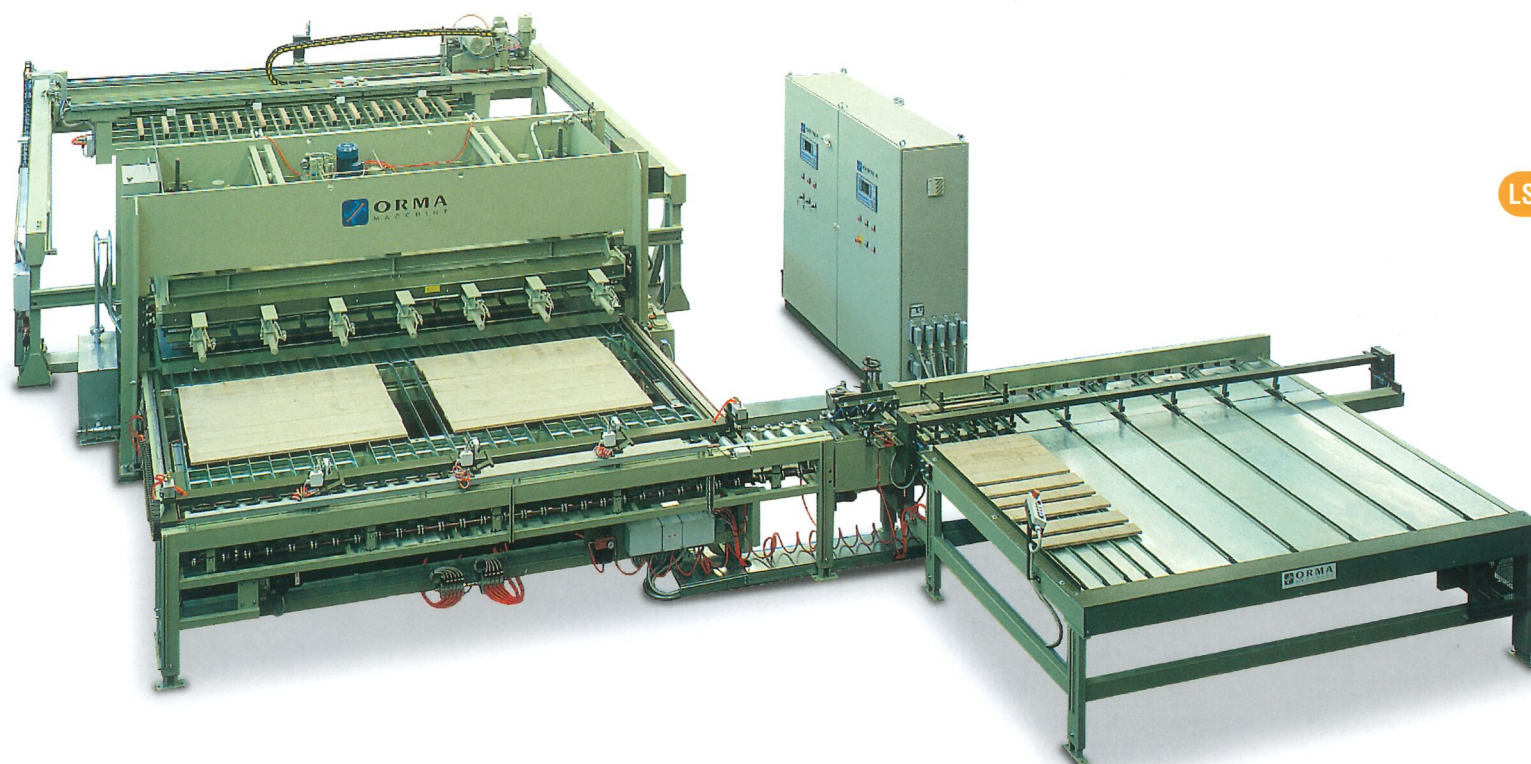
**Gruppo di taglio (optional) LS/CA/T1**

**Cutting group (optional) LS/CA/T1**

**Groupe de coupe (option) LS/CA/T1**

**Grupo de corte (opcional) LS/CA/T1**

**Узел резки (дополнительное оборудование) LS/CA/T1**



LS/CA/T1



*Esta línea ha sido realizada con un sistema de preparación horizontal. El operador puede con este sistema, preparar los listones según las medidas de los paneles. Una vez compuestos los listones a 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.*

*Эта линия была спроектирована в качестве системы горизонтальной подготовки с ремнями. Оператор при помощи этой системы может готовить рейки, в соответствии с потребностью в панелях. После того, как загрузка завершена, рейки автоматически перемещаются в узел склеивания, составления и разгрузки. На выходе из пресса может быть помещен узел продольной резки (T1) и, при необходимости, второй узел поперечной резки (T2). На выходе из узла второй резки, панели будут укладываться при помощи устройства разгрузки и штабелеукладки с полотном.*

**1° Gruppo di taglio (optional) LS/CA/T1**

**1° Cutting group (optional) LS/CA/T1**

**1° Groupe de coupe (option) LS/CA/T1**

**1° Grupo de corte (opcional) LS/CA/T1**

**1° Узел резки (дополн. оборудование) LS/CA/T1**

**2° Gruppo di taglio (optional) LS/CA/T2**

**2° Cutting group (optional) LS/CA/T2**

**2° Groupe de coupe (option) LS/CA/T2**

**2° Grupo de corte (opcional) LS/CA/T2**

**2° Узел резки (дополн. оборудование) LS/CA/T2**



**Scaricatore brandeggiante (optional)**

**Unloading by stacker (optional)**

**Empileur automatique (option)**

**Descargador apilador (opcional)**

**Отклоняющееся разгрузочное устройство (по заказу)**

LS/CA/T2



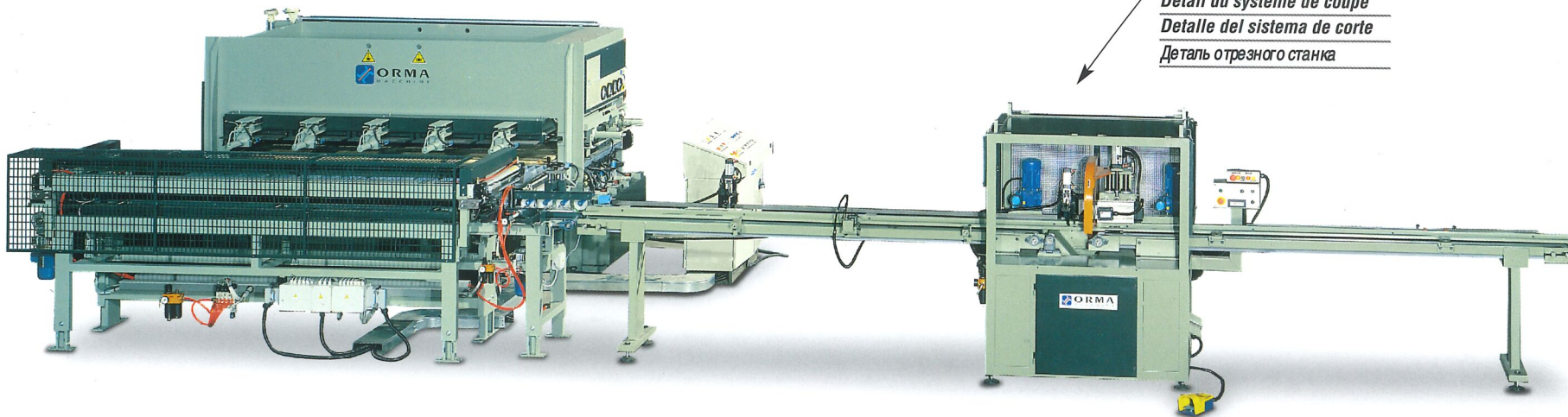
Sulle presse modello LS è possibile applicare un dispositivo per il taglio automatico dei listelli prima della fase di spalmatura della colla. Questa troncatrice automatica permette l'intestatura dei listelli e il taglio a misura. Ideale per chi utilizza listelli incollati con fingerjoint (in quanto automaticamente taglia i listelli alla misura della pressa) o per il recupero di listelli di varie lunghezze. In questo caso l'operatore non si deve preoccupare di tagliare e dimensionare i listelli in base alla capacità massima della pressa.

LS presses can be fitted with a ledge automatic cutting device placed before the glueing phase allowing the ledge butting and precise cutting. Suitable for those using ledges glued by finger jointer (indeed this device automatically cuts ledges according to the press dimensions) or for those working ledges of different length. In this case, the operator has not to worry to cut and reduce the wooden pieces to the press sizes.

Sur les presses modèle LS nous pouvons ajouter un dispositif de coupe automatique des liteaux avant la phase d'application de la colle: ce système automatique permet l'aboutage des liteaux et la coupe sur mesure. Idéal pour les opérateurs qui utilisent liteaux collés par fingerjointer (parce que le dispositif coupe les liteaux à mesure de la presse) ou pour ceux qui récupèrent les liteaux de différente largeur. Dans ce cas, l'opérateur ne doit pas se préoccuper de réduire les liteaux selon la capacité max. de la presse.

Las presas LS pueden tener el dispositivo de corte automatico de listones puesto antes del sistema de encolado: el dispositivo automatico permite el encabiezamiento y el corte preciso de las piezas de madera. Ideal para los que utilizan listones encolados por finger joint (el dispositivo corta los listones segun las medidas de la prensa) y tambien por los que recuperan listones de diferente largo. En este caso, el operador no tiene que preocuparse de cortar y reducir los listones segun las medidas de la maquina.

На пресса модели LS можно устанавливать устройство для автоматической резки реек перед операцией нанесения клея. Этот автоматический отрезной станок позволяет выполнять торцовку реек и их резку в размер. Он идеален в тех случаях, когда используются рейки, склеенные с шиповыми соединениями (поскольку автоматически режет рейки по размеру пресса), или же при использовании реек различной длины. В этом случае оператор не должен заботиться о резке и соизмерении реек согласно максимальной способности прессования.



**Particolare della troncatrice**  
**Cutting device detail**  
**Détail du système de coupe**  
**Detalle del sistema de corte**  
**Деталь отрезного станка**

A richiesta è possibile realizzare presse appositamente studiate secondo le specifiche dei clienti.

Upon request, it is possible to design special presses according to customers' needs and specifications.

Sur demande, nous pouvons fabriquer machines selon les exigences différentes des clients.

Se pueden realizar presas especiales segun las exigencias de los clientes.

По заказу могут выполняться пресса, изготовленные на основе требований заказчика.

# LS

APPLICAZIONI VARIE

VARIOUS APPLICATIONS

APPLICATIONS DIFFERENTES

APLICACIONES DIFERENTES

РАЗЛИЧНЫЕ ПРИМЕНЕНИЯ



*Applicazione di un gruppo idraulico di pressatura frontale su una pressa della serie NPC per la produzione di pannelli listellari*

*A standard NPC can be modified in a edge-glueing press fitting it with side pressing pistons.*

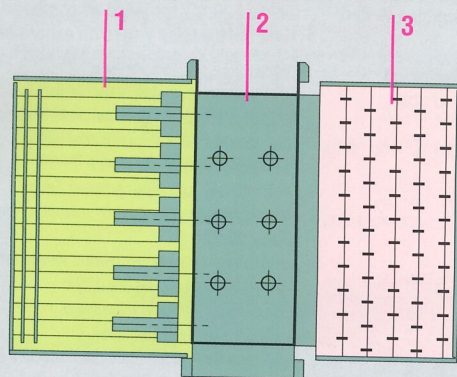
*Application d'un groupe hydraulique de pressage latéral sur une presse de la série NPC pour formation des panneaux par l'encollage des liteaux.*

*Aplicacion de un grupo hidraulico lateral en una prensa de la serie NPC. Dispositivo para la formacion de tableros alistonados.*

*Установка гидравлического узла фронтального прессования на пресс серии NPC для производства реечных панелей.*



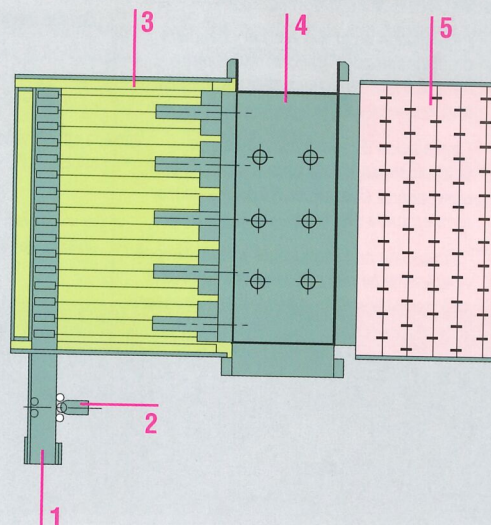
1. CARICO  
LAY UP TABLE AND INFEED SECTION  
CHARGEMENT  
CARGA  
ЗАГРУЗКА
2. PRESSA (piano mobile sup./inf.)  
PRESS (upper/lower movable platen)  
PRESSE (plateau mobile sup./inf.)  
PRENSA (plato movil superior/inferior)  
ПРЕСС (верх./ниж. подвижная плита)
3. SCARICO  
OUTFEED SECTION  
DECHARGEMENT  
DESCARGA  
РАЗГРУЗКА



1. COMPOSITORE ORIZZONTALE  
HORIZONTAL COMPOSITION TABLE  
TABLE DE COMPOSITION HORIZONTALE  
MESA COMPOSICION HORIZONTAL  
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ НАБОРЩИК
2. SPALMATRICE DI COLLA  
GLUE SPREADER  
ENCOLLEUSE  
SISTEMA DE ENCOLADO  
УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ

3. CARICO  
LAY UP TABLE AND INFEED SECTION  
CHARGEMENT  
CARGA  
ЗАГРУЗКА
4. PRESSA (piano mobile sup./inf.)  
PRESS (upper/lower movable platen)  
PRESSE (plateau mobile sup./inf.)  
PRENSA (plato movil superior/inferior)  
ПРЕСС (верх./ниж. подвижная плита)

5. SCARICO  
OUTFEED SECTION  
DECHARGEMENT  
DESCARGA  
РАЗГРУЗКА



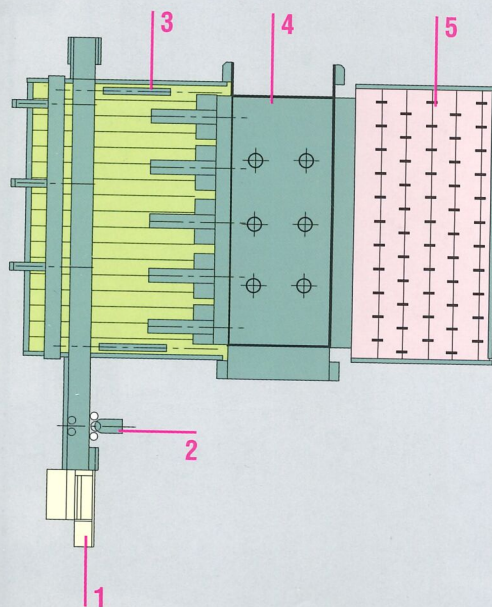
1. GABBIA VERTICALE IMMAGAZZINAGGIO  
VERTICAL HOPPER  
CAGE VERTICALE DE STOCKAGE  
JAULA VERTICAL DE ALMACENAMIENTO  
ВЕРТИКАЛЬНАЯ РЕШЕТКА  
СКЛАДИРОВАНИЯ

2. SPALMATRICE DI COLLA  
GLUE SPREADER  
ENCOLLEUSE  
SISTEMA DE ENCOLADO  
УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ

3. CARICO  
LAY UP TABLE AND INFEED SECTION  
CHARGEMENT  
CARGA  
ЗАГРУЗКА

4. PRESSA (piano mobile sup./inf.)  
PRESS (upper/lower movable platen)  
PRESSE (plateau mobile sup./inf.)  
PRENSA (plato movil superior/inferior)  
ПРЕСС (верх./ниж. подвижная плита)

5. SCARICO  
OUTFEED SECTION  
DECHARGEMENT  
DESCARGA  
РАЗГРУЗКА



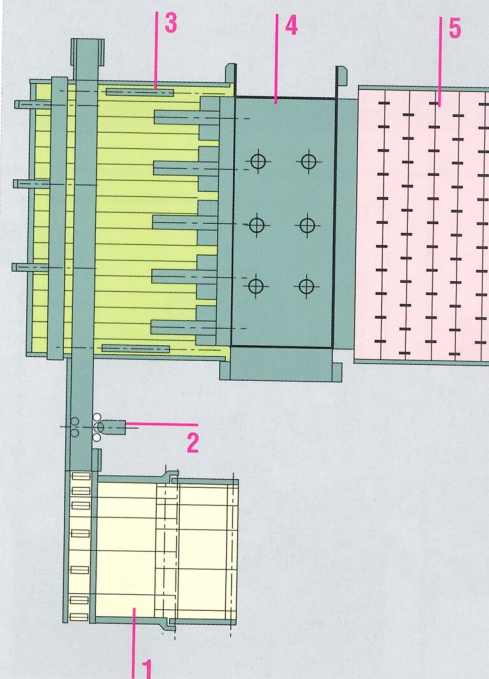
1. AVANZAMENTO A TAPPETO  
BELTCONVEYOR ADVANCING  
TAPIS D'AVANCE  
AVANCE CON TAPIZ  
ДВИЖЕНИЕ НА ТРАНСПОРТЕРЕ

2. SPALMATRICE DI COLLA  
GLUE SPREADER  
ENCOLLEUSE  
SISTEMA DE ENCOLADO  
УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ

3. CARICO  
LAY UP TABLE AND INFEED SECTION  
CHARGEMENT  
CARGA  
ЗАГРУЗКА

4. PRESSA (piano mobile sup./inf.)  
PRESS (upper/lower movable platen)  
PRESSE (plateau mobile sup./inf.)  
PRENSA (plato movil superior/inferior)  
ПРЕСС (верх./ниж. подвижная плита)

5. SCARICO  
OUTFEED SECTION  
DECHARGEMENT  
DESCARGA  
РАЗГРУЗКА



*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.

*Instalación de recalentamiento con caldera a leña, completa de bomba de circulación y de tubación especial, vaso de expansión.*

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

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

• Открытый расширительный бачок (стандартная установка), темп. воды 90 °C.

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

• *Gasoil or natural gas fired boiler for thermic oil; high temp. can be reached.*

• *Installation de chauffage par chaudière predisposée pour branchement avec brûleur à gas huile pour atteindre hautes températures.*

• *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.*

*Particolare del generatore di frequenza.*  
*H.F. generator detail.*

*Generator haute frequence.*

*Particular del generador de frecuencia.*

*Деталь генератора частоты.*

*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 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.*

*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.*

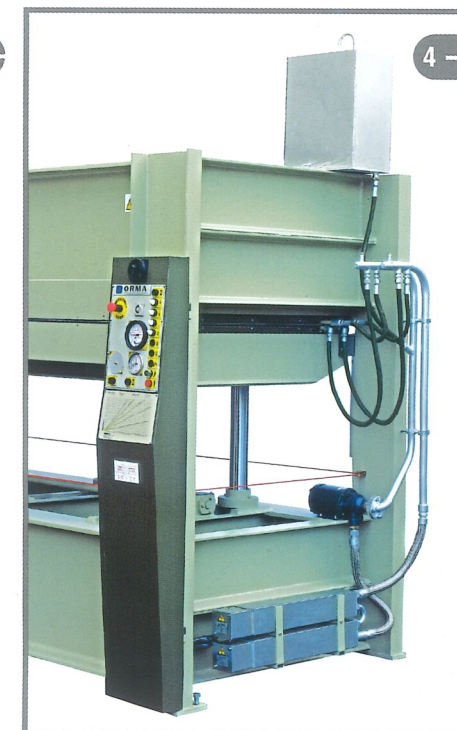
• Vaso de expansión abierto (standard) temperatura agua 90 °C.

*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 с электрическим нагревателем, циркуляционным насосом, соединительными трубопроводами и расширительным бачком.*



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

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

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

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

Деталь системы блокировки реек при помощи заднего прижима и дополнительных боковых цилиндров.

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.

Système de pressage lateral pour LS (en option réglable en hauteur).

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

Деталь системы бокового прессования (по заказу - регулировка высоты), для LS.

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).

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

Деталь системы быстрого зацепления/расцепления фронтальных нажимных полотен для LS (по заказу).

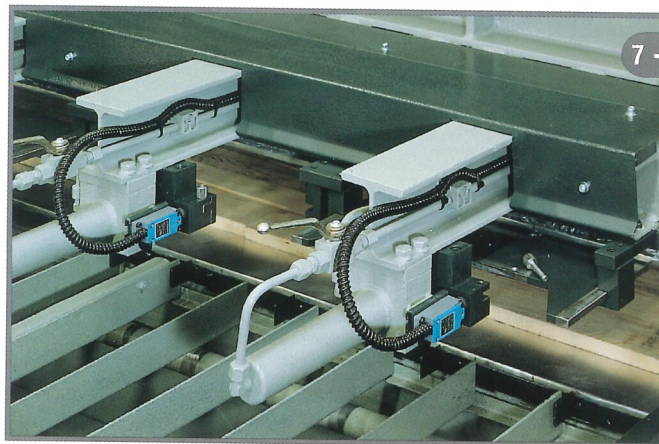
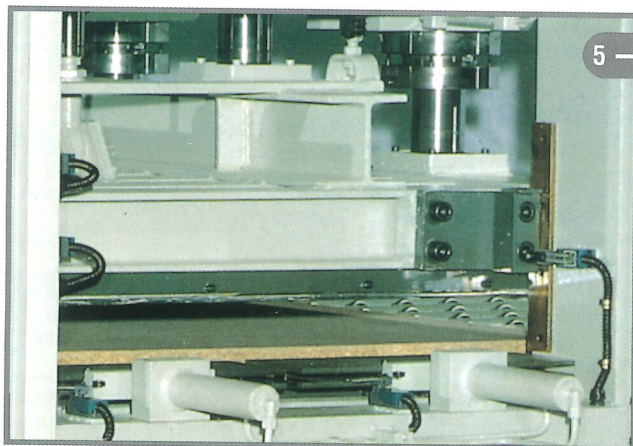
Gruppo di scarico con traslazione a 90° per invio dei pannelli alla successiva lavorazione.

Outfeed system plus 90° transfer to forward panels to the next processing.

Groupe de déchargement avec translation a 90° pour transfert des panneaux sur machine successive.

Grupo de descarga con traslación a 90° para el envío de los paneles a la siguiente elaboración.

Узел разгрузки с движением при 90° для направления панелей на последующую обработку.



# LS

OPTIONAL

OPTIONAL

EXTRA

OPCIONAL

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ  
ОБОРУДОВАНИЕ



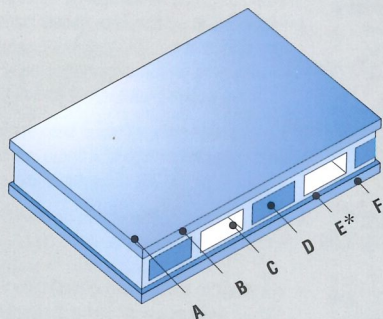
PIANI

PLATENS

PLATEAUX

PLATOS

ПЛИТЫ

**PIANO CON SERPENTINE**

Temperatura max. 120°C, Pressione specifica di lavoro max. 3±5 kg/cm<sup>2</sup> - 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/cm<sup>2</sup>, 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/cm<sup>2</sup> - 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.

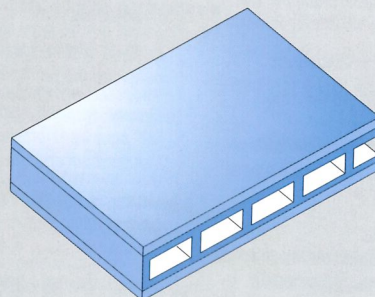
**PLATOS A SERPENTIN**

Temperatura max. 120°C. Presión específica de trabajo 3 a 5 kg/cm<sup>2</sup>. 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/см<sup>2</sup> - давление нагревающей жидкости 2,5 атм.

Состоит из: **A.** Алюминия, обеспечивающего хорошую поверхностную отделку и хорошее распространение тепла. **B.** Калиброванной и плоской листовой стали. **C.** Серпентина в acciaio per la circolazione del fluido caldo. **D.** Усилительных 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/cm<sup>2</sup> - 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/cm<sup>2</sup>, 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**

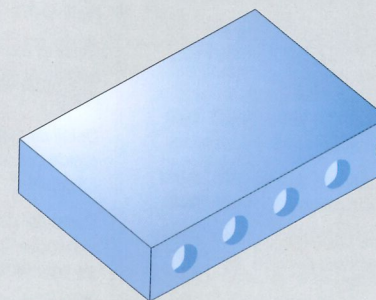
Température max. 150 °C, pression spécifique max. 10 kg/cm<sup>2</sup> - pression liquide chauffant 2 ate. Composé de 2 poutres calibrées de grosse épaisseur soudée entre elles, avec l'insertion de tubes en acier de sections rectangulaire pour la circulation forcée du fluide thermique. Isolation Thermique 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/cm<sup>2</sup> 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/см<sup>2</sup> - 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/cm<sup>2</sup> 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. A richiesta rivestimento in alluminio o nylon termoresistente.

**DRILLED SOLID STEEL PLATEN**

Max. temp. up to 250 °C, max. working pressure 40 kg/cm<sup>2</sup>, 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**

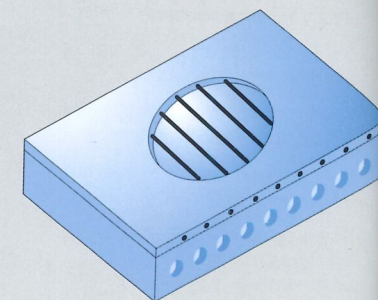
Température max. 250 °C, pression spécifique de travail max. 30 kg/cm<sup>2</sup>, pression du liquide chauffant 10 ate. Il a été construit à partir d'une unique plaque très grosse qui est perforée afin de créer l'espace de circulation du liquide chauffant et il est travaillé avec une machine-outil. 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/cm<sup>2</sup>. 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/см<sup>2</sup>, 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/cm<sup>2</sup>. 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/cm<sup>2</sup>. 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/cm<sup>2</sup>. 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**

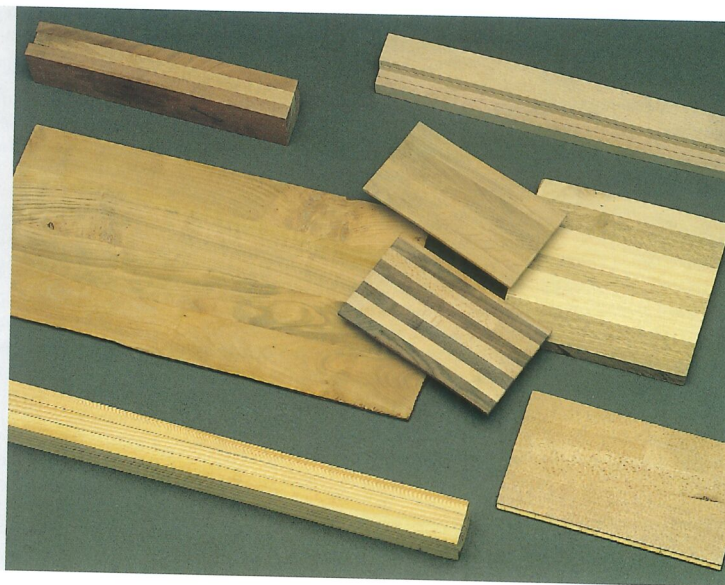
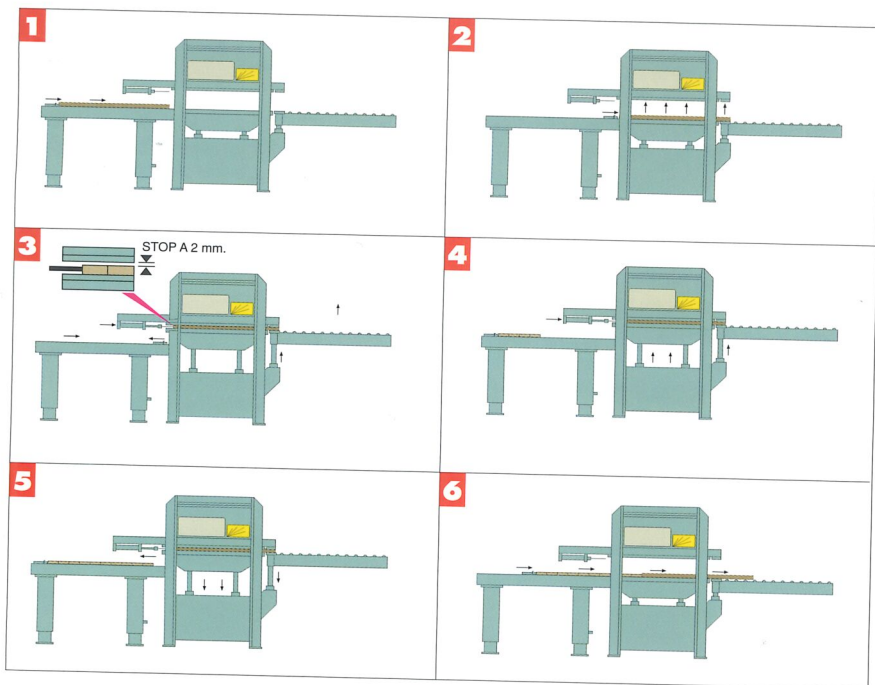
Temperatura max. 120 °C. Presión específica de trabajo 7 kg/cm<sup>2</sup>. Es compuesto de un aglomerado de grueso espesor con tubos de refuerzo y de una lámina de acero de 12 mm. de espesor, donde son insertadas las resistencias.

**ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПЛИТА**

Макс. температура 120 °C, удельное рабочее давление 7 кг/см<sup>2</sup>. Плита состоит из опорной ДСП с усилительными трубчатыми деталями, и из алюминиевой пластины толщиной 12 мм, в которой установлены электрические сопротивления.







**1** Preparazione materiale sul piano di carico.  
Material preparation on loading table.  
Preparation materiel sur le plateau de chargement.  
Preparacion material sobre la mesa de carga  
Подготовка материала на загрузочной плите.

**2** Carico materiale  
Material loading  
Chargement materiel  
Carga del material  
Загрузка материала

**3** Pressaggio laterale  
Side pressing  
Pressage lateral  
Presion lateral  
Боковое прессование

**4** Pressatura totale  
Total pressing  
Pressage total  
Presion Total  
Полное прессование

**5** Fine pressata  
Pressing end  
Fin pressage  
Fin prensado  
Конец прессования

**6** Carico/Scarico  
Loading/Unloading  
Chargement/Dechargement  
Carga/Descarga  
Загрузка/Разгрузка

TIPO TYPE TYPE TIPO ТИП	DIMENSIONI PLATENS SIZE DIMENSIONS PLATEAUX DIMENSIONES PLATOS РАЗМЕРЫ	SPINTA PRESSA PRESS THRUST PRESSION PRESSE PRESION PRENSA НАЖИМ ПРЕССА	SPINTA LATERALE SIDE THRUST PRESSION LATERALE PRESION LATERAL БОКОВОЙ НАЖИМ	SPINTA BLOCCAGGIO BLOCKING THRUST PRESSION DE BLOCAGE PRESION PRENSOR BLOCAJE БЛОКИРОВОЧНЫЙ НАЖИМ	CILINDRI PRESSA PRESS CYLIDERS VERINS PRESSE PISTONES PRENSA ЦИЛИНДРЫ ПРЕССА	CILINDRI LATERALI SIDE CYLINDERS VERINS LATERAUX PISTRONES LATERALES БОКОВЫЕ ЦИЛИНДРЫ	CILINDRI BLOCCAGGIO BLOCKING CYLINDERS VERINS DE BLOCAGE PISTONES PRENSOR BLOCAJE БЛОКИРОВОЧНЫЕ ЦИЛИНДРЫ	MOTORE MOTOR MOTEUR MOTOR ДВИГАТЕЛЬ	PESO WEIGHT POIDS PESO ВЕС
LS 25/13	2500 x 1300 mm	80 t	7,5 t	40 t	6 ø 70 c. 200 mm	5 ø 40 c. 150 mm	3 ø 70 c. 200 mm	Hp2+Hp2 + Hp1	6200 kg
LS 30/13	3000 x 1300 mm	80 t	9 t	40 t	6 ø 70 c. 200 mm	6 ø 40 c. 150 mm	3 ø 70 c. 200 mm	Hp2+Hp2 + Hp1	7300 kg
LS 35/13	3500 x 1300 mm	80 t	10,5 t	40 t	6 ø 70 c. 200 mm	7 ø 40 c. 150 mm	3 ø 70 c. 200 mm	Hp1 - Hp2 - Hp2	8500 kg
LS ECO 25/13	2500 x 1300 mm	38,4 t	7,5 t	30 t	4 ø 70 c. 100 mm	5 ø 40 c. 150 mm	3 ø 70 c. 100 mm	Hp1,5 - Hp1,5	3500 kg
LS ECO 30/13	3000 x 1300 mm	57,6 t	9 t	30 t	6 ø 70 c. 100 mm	6 ø 40 c. 150 mm	3 ø 70 c. 100 mm	Hp1,5 - Hp1,5	4200 kg
LS ECO 35/13	3500 x 1300 mm	57,6 t	10,5 t	30 t	6 ø 70 c. 100 mm	7 ø 40 c. 150 mm	3 ø 70 c. 100 mm	Hp1,5 - Hp1,5	5000 kg

• I dati non sono impegnativi e possono essere modificati senza preavviso da parte del costruttore. • The characteristics are not binding and may be modified or changed without notice from the manufacturer. • Les donnees techniques sont indicatives et sans engagement de notre part. • Daten sind nicht verbindlich und der Hersteller behält sich das Recht vor, sie nach eigenem Ermessen zu ändern. • Данные необязывающие, изготовитель может изменить их без предварительного уведомления.



ALTA VELOCITÀ

HIGH SPEED

GRANDE VITESSE

ELEVADA VELOCIDAD

ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ

L'impianto per la produzione di pannelli listellari LS/V, è in grado di soddisfare anche le più esigenti richieste, in termini di m<sup>2</sup>/giorno di prodotto.

I due punti fondamentali dai quali siamo partiti per la realizzazione di questa tipologia di impianto sono:

- Aumento della velocità di lavoro.
- Eliminazione dei tempi morti durante la lavorazione.

Tenendo sempre ben in evidenza questi due concetti, abbiamo costruito un impianto che è in grado di produrre tra i 300 e gli 1100 m<sup>2</sup>/giorno di pannelli.

Questo risultato è ottenuto con una velocità di traslazione media dei listelli che raggiunge i 180 mt/min e movimentando non un solo listello per

volta, ma i pannelli già composti. Operando in questo modo abbiamo la possibilità di posizionare, a pieno regime, un listello al secondo.

L'impianto in questione è particolarmente adatto ad aziende che hanno una produzione piuttosto standardizzata, in quanto l'alta velocità di esecuzione del ciclo produttivo, non consente di modificare frequentemente il ciclo di lavorazione stesso, a meno di pregiudicare le performances in termini di quantità di prodotto finito.

Tutto l'impianto è naturalmente comandato da un processore logico programmabile, che consente, mediante una semplice immissione di dati, di modificare tutte le variabili (tempi, lunghezze dei listelli, n° dei listelli per ogni pannello, pressione, etc.).

The LS/V line is able to fulfill most of the requirements as far as sm/day production is concerned.

Designing this line two main points have been taken into account:

- Working speed increase.
- Elimination of dead times.

The result has been a line able to process from 300 up to 1100 sm/day of edge-glued panels. This goal has been achieved running wood stripes at a speed up to 180 m/min. and moving already composed panels instead of one wood stripe at a time; so doing, when working at full capacity, it is possible to lay up one stripe per second.

This line is particularly suitable for those factories having a standardized production, because the high speed of the cycle does not allow frequent changes in the line setting unless by jeopardizing the performances in terms of finished panels.

The line is controlled by a PLC allowing to modify all the variables (times, wood stripe length, wood stripe number for every panels, pressure etc.) by means of a simple data input.

L'installation pour la production de panneaux LS/V est en mesure de satisfaire les demandes les plus exigeantes en termes de m<sup>2</sup>/JOUR de produit fini.

Les 2 points fondamentaux sur lesquels nous sommes partis pour la réalisation de cette installation sont:

- Augmentation de la vitesse de travail
- Elimination des temps morts pendant la preparation

En tenant toujours en evidence ces 2 concepts, nous avons construit une installation capable de produire entre 300 et 1100 m<sup>2</sup>/JOUR de panneaux.

Ce resultat a ete obtenu avec une vitesse de translation moyenne des liteaux qui peut atteindre 180 mt/mn et en deplacement non plus les liteaux 1 par 1 mais par panneau deja pre-composes.



En operant de cette maniere nous avons la possibilite de positionner a plein regime les liteaux a une moyenne de 1 seconde chacun.

L'installation en question est particulierement adaptee aux usines qui ont une production de panneaux standardisee etant donne la grande vitesse d'execution qui ne consent pas aisement les changements de cycles frequents en faisant baisser la moyenne de production en produit fini.

Toute l'installation est naturellement geee par logique programmable qui consent par de simples donnees de modifier toutes les donnees variables (temps de travail, longueur des liteaux, nombre de liteaux par panneaux, pression etc...).

El equipo para la produccion de tableros alistonados LS/V puede satisfacer hasta las más exigentes demandas, referidas a m<sup>2</sup> diarios de producto.

Los dos puntos principales desde los cuales hemos desarrollado esta tipologia de instalacion son:

- Aumento de la velocidad de trabajo.
- Eliminación de los tiempos de espera durante la elaboracion.

Manteniendo siempre estos dos importantes conceptos, hemos realizado una instalacion que produce entre los 300 y 1100 m<sup>2</sup>.

Se ha obtenido este resultado con una velocidad de traslado media de los listones que llega a 180 mt/min. sin mover los listones individualmente sino todos los tableros ya compuestos.

De esta forma tenemos la posibilidad de posicionar, a regimen máximo, un listón cada segundo.

Esta instalacion está particularmente indicada para fabricantes que tienen una produccion bastante homogénea porque la elevada velocidad del ciclo productivo no permite modificar frecuentemente el ciclo de trabajo mismo sin perjudicar la capacidad de la instalacion.

Todas las instalaciones son mandadas por un procesor lógico programable (PLC) el cual permite, ingresando solamente los datos, modificar todos los valores variables como tiempos, larguras de listones, numero de listones, presión etc.

Установка для изготовления панелей из реек LS/V, способная удовлетворить самые сложные требования, по производству кв.м в день. Двумя основными чертами, от которых мы отталкивались при производстве этого типа установки, являются:

- Увеличение рабочей скорости.
- Устранение времени простоев во время обработки.

Помня об этих двух пунктах, мы создали установку, способную производить 300 и 1100 кв.м/день панелей.

Этот результат достигается благодаря средней скорости горизонтального перемещения реек, которая достигает 180 м/мин, и перемещению не по одной рейке за раз, а уже составленных панелей. Работая таким образом мы имеем возможность устанавливать в рабочем режиме по одной рейке за секунду.

Данная установка особенно хорошо подходит для предприятий с довольно стандартной продукцией, поскольку высокая скорость выполнения производственного цикла не позволяет часто изменять один и тот же цикл обработки, не снижая при этом производственные показатели, выраженные в количестве готовой продукции.

Вся установка управляется программируемым логическим процессором, который позволяет, посредством простого введения данных, изменять все переменные величины (время, длина реек, количество реек, составляющих одну панель, давление, и т. д.).

# LS/V

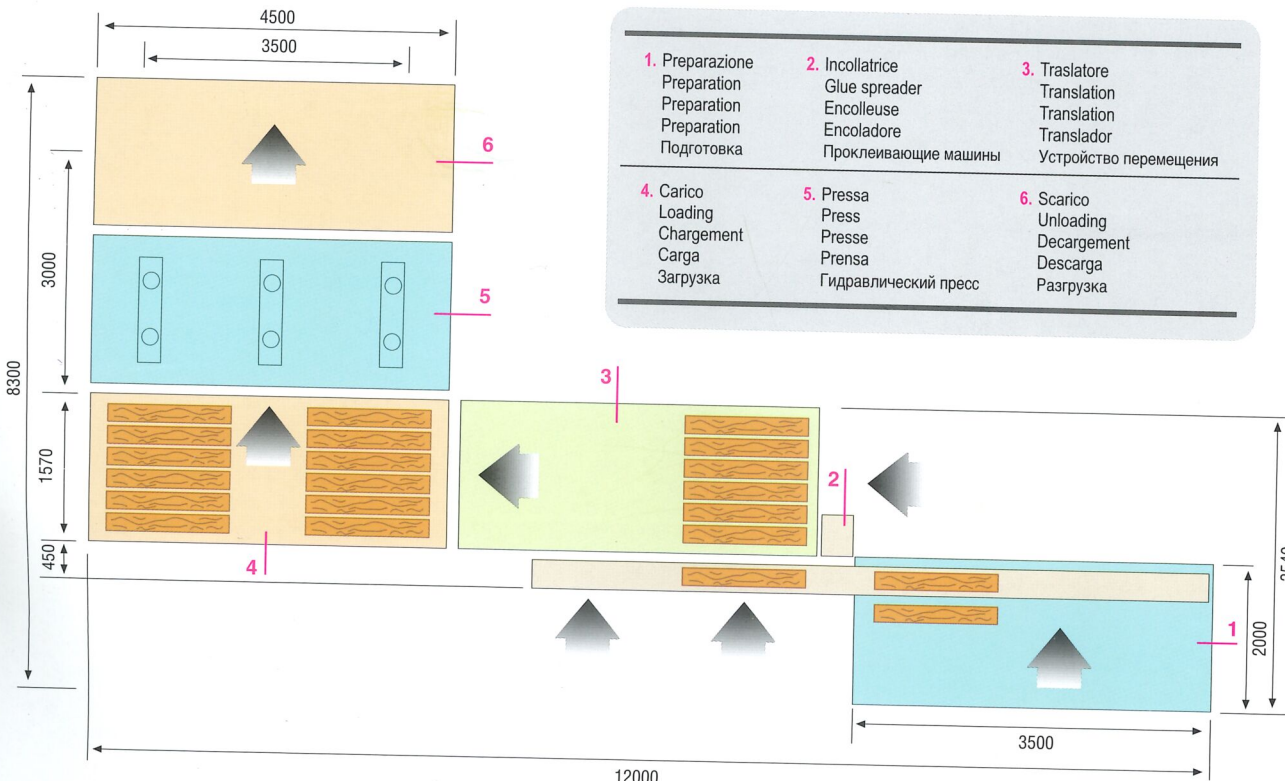
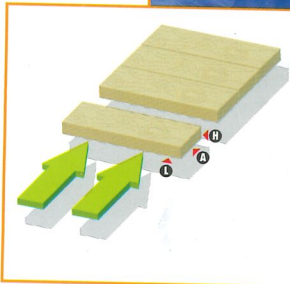
ALTA VELOCITÀ

HIGH SPEED

GRANDE VITESSE

ELEVADA VELOCIDAD

ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ



- |  |  |  |
|--|--|--|
| 1. Preparazione<br>Preparation<br>Preparation<br>Preparation<br>Подготовка | 2. Incollatrice<br>Glue spreader<br>Encolleuse<br>Encoladore<br>Проклеивающие машины | 3. Traslatore<br>Translation<br>Translation<br>Translation<br>Translador<br>Устройство перемещения |
| 4. Carico<br>Loading<br>Chargement<br>Carga<br>Загрузка                    | 5. Pressa<br>Press<br>Presse<br>Prensa<br>Гидравлический пресс                       | 6. Scarico<br>Unloading<br>Decargement<br>Descarga<br>Разгрузка                                    |

### ESEMPIO 1 • EXAMPLE 1 • EXAMPLE 1 • EJEMPLO • ПРИМЕР 1

MOD.	PROD. mt. <sup>2</sup> /8h.	PROD. mt. <sup>3</sup> /8h.	A x L x H
LS/V-25/30	425	12.75	40 x 450 x 30
LS/V-30/30	450	13.5	40 x 450 x 30
LS/V-35/30	475	14.25	40 x 450 x 30

### ESEMPIO 2 • EXAMPLE 2 • EXAMPLE 2 • EJEMPLO 2 • ПРИМЕР 2

MOD.	PROD. mt. <sup>2</sup> /8h.	PROD. mt. <sup>3</sup> /8h.	A x L x H
LS/V-25/30	820	24.60	40 x 2450 x 30
LS/V-30/30	995	29.85	40 x 2950 x 30
LS/V-35/30	1150	34.50	40 x 3450 x 30

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

TIPO TYPE TYPE TIPO ТИП	DIMENSIONI PIANI PLATEN SIZES DIMENSIONS PLATEAUX DIMENSION PLATOS	RISC. kW RISC. kW RISC. kW RISC. kW	TOT. kW TOT. kW TOT. kW TOT. kW
	РАЗМЕРЫ ПОВЕРХНОСТЕЙ	ОБЩ. кВт	НАГР. кВт
LS/V-25/16	2500 x 1600	22	34.5
LS/V-25/30	2500 x 3000	42	56.5
LS/V-30/16	3000 x 1600	27	40.5
LS/V-30/30	3000 x 3000	52	67.5
LS/V-35/16	3500 x 1600	30	44.5
LS/V-35/30	3500 x 3000	60	76.5

- Impianto di riscaldamento con boiler elettrico ad olio incluso.
- Heating system by Oil Electric boiler - Included.
- Installation de chauffage par boiler électrique a huile incluse.
- Instalación de calentamiento con boiler eléctrico de aceite diatermico.
- Включена установка нагрева с электрическим бойлером.





**ORMAMACCHINE S.p.A.**

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

Tel. +39 035364011 • Fax +39 035346290

[www.ormamacchine.it](http://www.ormamacchine.it) • [comm@ormamacchine.it](mailto:comm@ormamacchine.it)