

LS^{ECO}
LS/V
NPC/L



ORMA
M A C H I N E

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 solid wood panels of different sizes starting from strips. 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 automático o según 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 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 à 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 à 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 partendo desde la base de la prensa LS/ECO aplicando un sistema de carga y un grupo automatico encolador.

Esta version se compone:

- Equipo de alimentación de los listones
- Unidad de encolado con rodillo
- Sistema de composición de los paneles
- Mesa de carga con empujador mecánico
- Prensa
- Descargador de perfiles 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



La pressa tipo LS/CA/ECO è stata studiata partendo dalla base della pressa LS/ECO, 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/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 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/ECO a été étudiée en partant de la base de la presse LS/ECO à la quelle a été ajouté un système de chargement à tapis ainsi qu'un groupe d'encollage automatique.

Cette version comporte:

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

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

Esta versión se compone de:

- Equipo de alimentación de los listones.
- Unidad de encolado con rodillo.
- Sistema de composición de los paneles.
- Mesa de carga con empujador mecánico.
- Prensa.
- Descargador de perfiles triangulares

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

Этот вариант включает:

- Оборудование по подаче реек на полотно.
- 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 des 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 apilandolos. 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.



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 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 al grupo encolador, de composición 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.



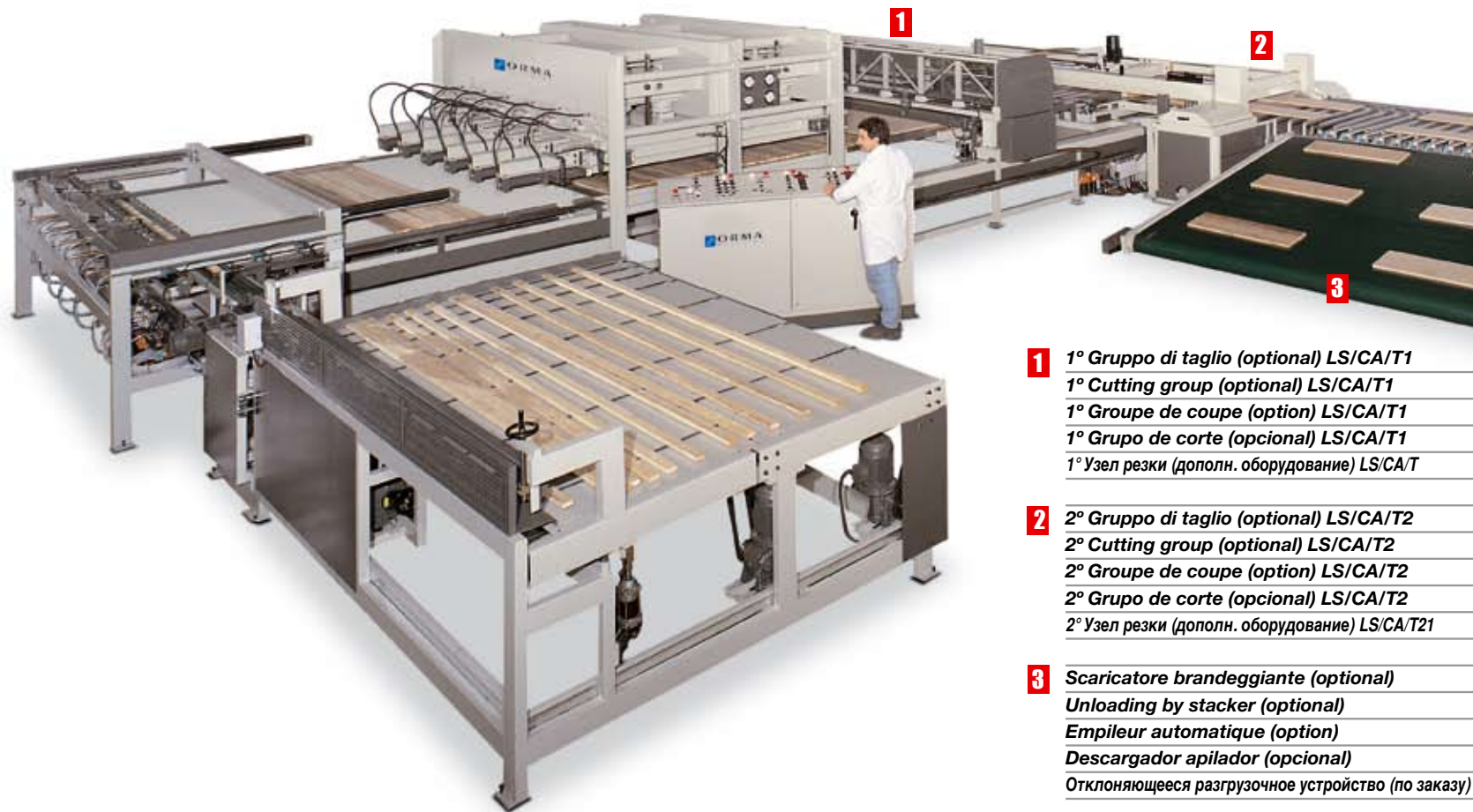
Questa linea è stata concepita con un sistema di preparazione orizzontale a cinghie. L'operatore può con questo sistema preparare i listelli secondo le sue esigenze di pannelli. Una volta composto il carico, i listelli saranno trasferiti automaticamente nel gruppo d'incollaggio, di composizione e di 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 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. En sortie de presse pourra être appliqué un système de coupe longitudinale (T1) et éventuellement un deuxième transversal (T2). En sortie de la 2me coupe les panneaux seront empilés par un tapis de déchargement.

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 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 загрузки. 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 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/T

2 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/T21

3 Scaricatore brandeggiante (optional)
Unloading by stacker (optional)
Empileur automatique (option)
Descargador apilador (opcional)
Отклоняющееся разгрузочное устройство (по заказу)



APPLICAZIONI VARIE

VARIOUS APPLICATIONS

APPLICATIONS DIFFERENTES

APLICACIONES DIFERENTES

РАЗЛИЧНЫЕ ПРИМЕНЕНИЯ

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 joint (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 finger jointer (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 prensas LS pueden tener el dispositivo de corte automático de listones puesto antes del sistema de encolado: el dispositivo automático 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 según las medidas de la prensa) y también por los que recuperan listones de diferente largo. En este caso, el operador no tiene que preocuparse de cortar y reducir los listones según las medidas de la máquina.

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 prensas especiales según las exigencias de los clientes.

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



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.

Aplicación de un grupo hidráulico lateral en una prensa de la serie NPC. Dispositivo para la formación de tableros alistonados.

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

NPC/L



IMPIANTI DI RISCALDAMENTO

HEATING PLANTS

TYPES DE CHAUFFAGE

TIPOS DE RECALENTAMIENTO

НАГРЕВАТЕЛЬНЫЕ
УСТАНОВКИ

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 temperatures.

• Instalación de recalentamiento con caldera predispueta 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.

Genérátor haute fréquence.

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.

Instalación de recalentamiento con boiler eléctrico a agua completo de bomba, tubos especiales y vaso de expansión.

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

Instalación de recalentamiento con boiler eléctrico 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 della pressa dal quale si può notare il piano mobile superiore ed i pistoni laterali supplementari (lato 1300mm).

Detail of the press showing the upper movable platen and the extra side pistons (side: 1300mm).

Détail de la presse qui montre le plateau mobile supérieur et les vérins latéraux supplémentaires (coté 1300 mm).

Particular de la prensa donde se puede ver el plato móvil superior y los pistones laterales suplementarios (lado 1300 mm).

Часть пресса на которой видны подвижный верхний стол и боковые дополнительные цилиндры (сторона 1300 мм)

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

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

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 – регулируемая по высоте), 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).

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

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

Деталь системы быстрого крепления/снятия фронтальных нажимных пластин для LS (по заказу).

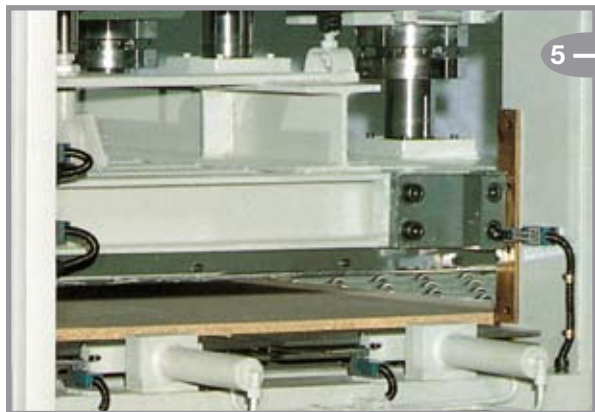
Gruppo di scarico con traslazione a 90° per invio dei pannelli alla successiva lavorazione.

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

Groupe de déchargement avec translation à 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 подачей в поперечном направлении под 90° для направления панелей на последующую обработку.



OPTIONAL

OPTIONAL

EXTRA

OPCIONAL

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ



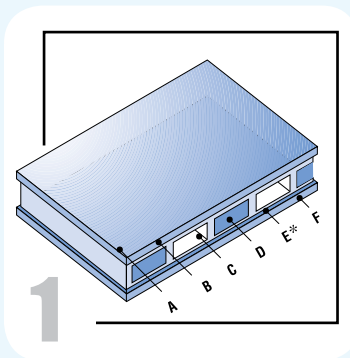
PIANI

PLATENS

PLATEAUX

PLATOS

ПЛИТЫ



PIANO ASSEMBLATO A 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 colore. **B.** Lamiera in acciaio calibrata piana. **C.** Serpentina in acciaio di circolazione fluido caldo. **D.** Tubolari di rinforzo. **E*.** Lamiera in acciaio calibrata piana, solo per piano intermedio. **F.** Isolante termico.

FABRICATED ASSEMBLED STEEL 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 EN ACIER ASSEMBLE A SERPENTINS

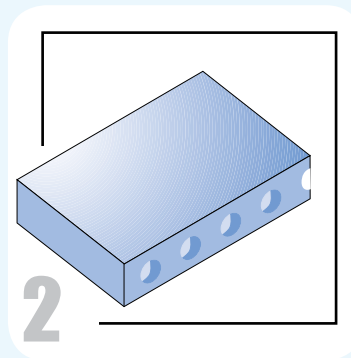
Température max. 120 °C, pression spécifique de travail max. 3±5 kg/cm² - pression du liquide chauffant 2,5 ate. Il est composé de: **A.** Aluminium afin d'obtenir une parfaite finition en surface et une bonne propagation de la chaleur. **B.** Tôle en acier calibrée. **C.** Serpentin en acier pour la circulation de l'eau chaude. **D.** Pièces tubulaires de renforcement. **E*.** Plaque d'acier plane calibrée pour plateau intermédiaire seulement. **F.** Isolant thermique.

PLATO EN ACERO ENSAMBLADO 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*.** Lamina en acero calibrada plana, solo para plato intermedio. **F.** Aislante térmico.

СБОРНАЯ ПЛИТА СО ЗМЕЕВИКОМ

Макс. температура 120° C, макс. удельное рабочее давление 3-5 кг/см². Давление нагревающей жидкости 2,5 атм. Состоит из: **A.** Алюминия, обеспечивающего хорошую поверхностную отделку и хорошую теплопроводность. **B.** Калиброванной и плоской листовой стали. **C.** Стального змеевика для циркуляции нагревающей жидкости. **D.** Усиленных трубчатых деталей. **E*.** Калиброванной плоской листовой стали, только для промежуточной плиты. **F.** Теплоизоляции.



PIANO IN ACCIAIO FORATO

Temperatura massima 250 °C, Pressione specifica di lavoro max. 30 kg/cm² pressione del liquido riscaldamento 10 ate. È ricavato da un unico grosso piastrone di acciaio che viene forato per creare l'intercapedine di circolazione del liquido riscaldante e lavorato di macchina utensile. È fornito con una finitura superficiale molto fine.

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.

PLATEAU EN ACIER PERFORE

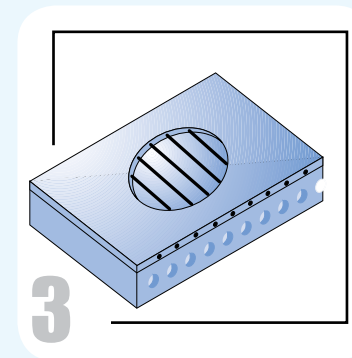
Température max. 250 °C, pression spécifique de travail max. 30 kg/cm², pression du liquide chauffant 10 ate. Il a été construit à partir d'une unique plaque très grosse qui est perforée afin de créer l'espace de circulation du liquide chauffant et il est travaillé avec une machine-outil. Il est fourni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

PLATOS EN ACERO MACIZO PERFORADO

Temperatura max. 250 °C. Presión específica de trabajo 30 kg/cm². Presión líquido de calentamiento 10 atm. Construido en una sola pieza de grueso espesor es perforado para crear el circuito de circulación del líquido recalentador. La superficie de los platos es muy fina conseguida con máquina especial de fresado.

СТАЛЬНАЯ СВЕРЛЕНАЯ ПЛИТА

Макс. температура 250 °C. Макс. удельное рабочее давление. 30 кг/см² Давление нагревающей жидкости 10 атм. Плита получена из монолитной стальной плиты большой толщины, которую просверливают для создания каналов циркуляции нагревающей жидкости, и обрабатывают на фрезерных центрах. Поставляется с чистой отделкой рабочей поверхности.



PIANO ELETTRICO **EIKOM** o "ENERGY SAVING"

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

ELECTRIC PLATEN **EIKOM** or "ENERGY SAVING"

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.

PLATEAU ELECTRIQUE **EIKOM** ou "ENERGY SAVING"

Température max. 120 °C, Pression spécifique max. 7 kg/cm². Plateau est composé d'un support (en agglomere) et d'une plaque en acier de 12 mm epaisseur dans laquelle il y a les resistances electriques.

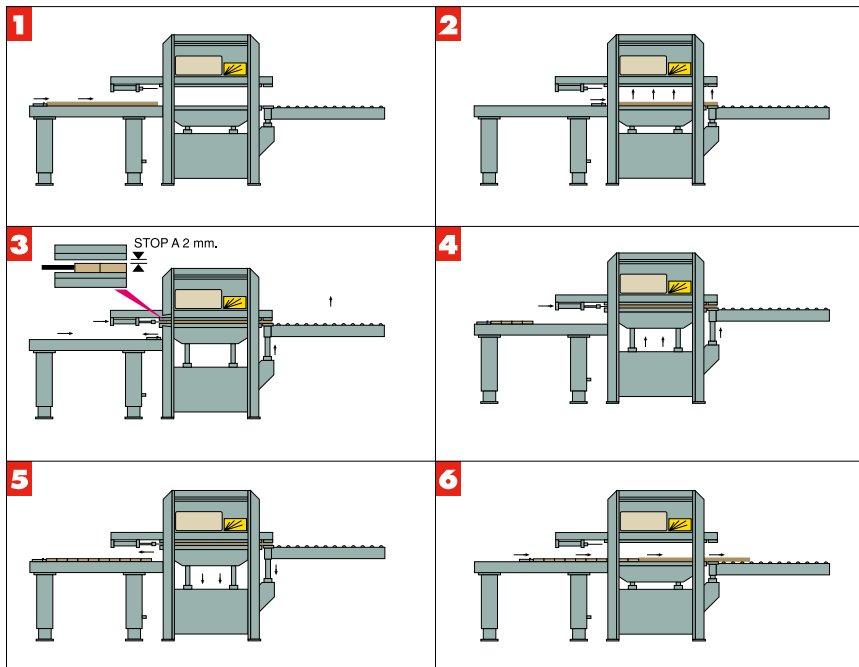
PLATO ELECTRICO **EIKOM** o "ENERGY SAVING"

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

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПЛИТА **EIKOM** или "ENERGY SAVING"

Максимальная температура 120° C, удельное рабочее давление 7 кг/см². Плита изготовлена из опорного слоя ДСП и алюминиевой пластины толщиной 12 мм. На пластине установлены электрические сопротивления.





FASI DI LAVORO

WORKING CYCLES

PHASE DE TRAVAIL

FASES DE TRABAJO

РАБОЧИЕ ЭТАПЫ

- | | | | | | |
|--|---|--|--|--|--|
| <p>1 Preparazione materiale sul piano di carico.
Material preparation on loading table.
Préparation matériel sur le plateau de chargement.
Preparación material sobre la mesa de carga
Подготовка материала на загрузочной плите.</p> | <p>2 Carico materiale
Material loading
Chargement matériel
Carga del material
Загрузка материала</p> | <p>3 Pressaggio laterale
Side pressing
Pressage lateral
Presión lateral
Боковое прессование</p> | <p>4 Pressatura totale
Total pressing
Pressage total
Presión Total
Полное прессование</p> | <p>5 Fine pressata
Pressing end
Fin pressage
Fin prensado
Конец прессования</p> | <p>6 Carico/Scarico
Loading/Unloading
Chargement/Déchargement
Carga/Descarga
Загрузка/Разгрузка</p> |
|--|---|--|--|--|--|

TIPO TYPE TYPE TIPO ТИП	DIMENSIONI PLATENS SIZE DIMENSIONS PLATEAUX DIMENSIONES PLATOS РАЗМЕРЫ	SPINTA PRESSA PRESS THRUST PRESSION PRESSE PRESSION PRENSA НАЖИМ ПРЕССА	SPINTA LATERALE SIDE THRUST PRESSION LATERALE PRESSION LATERAL БОКОВОЙ НАЖИМ	SPINTA BLOCCAGGIO BLOCKING THRUST PRESSION DE BLOCAGE PRESSION PRENSOR BLOCAJE БЛОКИРОВОЧНЫЙ НАЖИМ	CILINDRI PRESSA PRESS CYLINDERS VERINS PRESSE PISTONES PRENSA ЦИЛИНДРЫ ПРЕССА	CILINDRI LATERALI SIDE CYLINDERS VERINS LATERAUX PISTONES 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 ECO 25/13	2500 x 1300 mm	38,4 t	7,5 t	30 t	4 ø 70 c. 150 mm	5 ø 40 c. 150 mm	3 ø 70 c. 150 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. 150 mm	6 ø 40 c. 150 mm	3 ø 70 c. 150 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. 150 mm	7 ø 40 c. 150 mm	3 ø 70 c. 150 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 données 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.



L'impianto per la produzione di pannelli listellari LS/V, è in grado di soddisfare anche le più esigenti richieste, in termini di m²/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 m²/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 m²/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 préparation

En tenant toujours en évidence ces 2 concepts, nous avons construit une installation capable de produire entre 300 et 1100 m²/jour de panneaux.

Ce resultat a ete obtenu avec une vitesse de translation moyenne des liteaux qui peut atteindre 180 mt/mn et en déplacement non plus les liteaux 1 par 1 mais par panneau déjà pré-composés.



En operant de cette manière nous avons la possibilité de positionner à plein régime les liteaux à une moyenne de 1 seconde chacun.

L'installation en question est particulièrement adaptée aux usines qui ont une production de panneaux standardisée étant donné la grande vitesse d'exécution qui ne consent pas aisément les changements de cycles fréquents en faisant baisser la moyenne de production en produit fini.

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

El equipo para la producción de tableros alistonados LS/V puede satisfacer hasta las más exigentes demandas, referidas a m² diarios de producto.

Los dos puntos principales desde los cuales hemos desarrollado esta tipología de instalación son:

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

Manteniendo siempre estos dos importantes conceptos, hemos realizado una instalación que produce entre los 300 y 1100 m².

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 régimen máximo, un listón cada segundo.

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

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

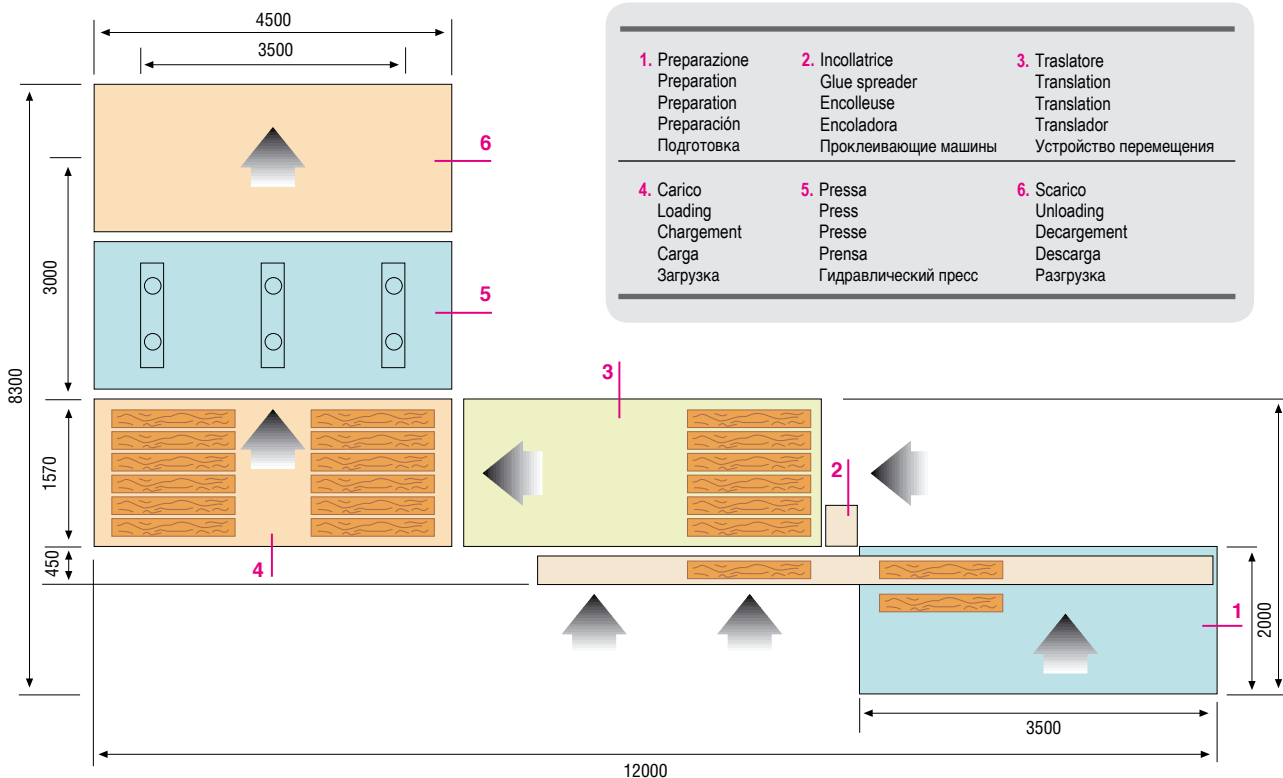
ALTA VELOCITÀ

HIGH SPEED

GRANDE VITESSE

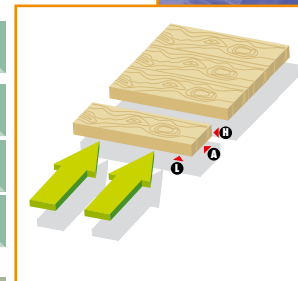
ELEVADA VELOCIDAD

ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ



ESEMPIO 1 • EXAMPLE 1 • EXEMPLE 1 • EJEMPLO 1 • ПРИМЕР 1

MOD.	PROD. mt ² /8h.	PROD. mt ² /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 • EXEMPLE 2 • EJEMPLO 2 • ПРИМЕР 2

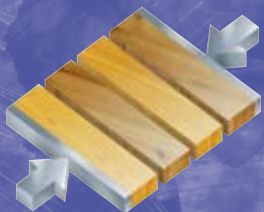
MOD.	PROD. mt ² /8h.	PROD. mt ² /8h.	A x L x H
LS/V-25/30	820	24.60	40 x 2450 x 30
LS/V-30/30	995	29.85	40 x 2950 x 30
LS/V-35/30	1150	34.50	40 x 3450 x 30

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

TIPO TYPE TYPE TIPO ТИП	DIMENSIONI PIANI PLATEN SIZES DIMENSIONS PLATEAUX DIMENSIONES PLATOS РАЗМЕРЫ ПОВЕРХНОСТЕЙ	RISC. kW RISC. kW RISC. kW RISC. kW ОБЩ. кВт	TOT. kW TOT. kW TOT. kW TOT. kW 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 à huile incluse.
- Instalación de recalentamiento con boiler eléctrico de aceite diatermico.
- Включена установка нагрева с электрическим масляным бойлером.





LS_{ECO}
LS/V
NPC/L



ORMAMACCHINE S.p.A. - Italia
viale Lombardia, 47
24020 TORRE BOLDONE (BG) - ITALY
Tel. +39 035 364011 - Fax +39 035 346290
www.ormamacchine.it - comm@ormamacchine.it

ORMAMACCHINE S.p.A. - France
Route Départementale 432
26320 - St. Marcel Les Valence - France
Mobile: 6 82736534

ORMAMACCHINE S.p.A. - Russia
проезд Серебрякова, 14
строение 6, оф. 305 - 129343 Москва (Россия)
тел./факс 495 988 16 47
Моб тел. 909 921 3561