

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

**NPC**  
**SPECIAL**



Le presse **ORMAMACCHINE** serie **NPC** sono il risultato di un costante studio per la ricerca di una macchina altamente funzionale ed affidabile.

Principali caratteristiche di questa serie di macchine sono:

#### **STRUTTURA DELLA PRESSA**

• Struttura interamente in travi saldate e lavorata con macchine utensili di precisione. La decisione di preferire una struttura in travi rispetto all'utilizzo di lamiere piegate (economicamente più vantaggiosa) è derivata dalla decisione di offrire al cliente un prodotto altamente affidabile dove al primo posto ci sia la qualità.

#### **IMPIANTO IDRAULICO**

• Gli steli dei pistoni sono cromati a spessore per garantire un perfetto scorrimento e pertanto una maggiore durata nel tempo sia delle guarnizioni di tenuta sia dello stesso pistone. Anche in questo caso si è preferita una scelta di qualità cromando a spessore in quanto è possibile cromare con un sistema definito "a bagno" con costi inferiori, ma senza garanzie di durata nel tempo.

• Tutti i pistoni sono imbullonati alla struttura per poter, eventualmente in caso di assistenza o manutenzione, smontarli rapidamente ed effettuare le necessarie operazioni. Ulteriore scelta di qualità in quanto è possibile, anche in questo caso, ridurre i costi di fabbricazione, saldando alla struttura i pistoni; ma così facendo verrebbero a mancare i presupposti della funzionalità della pressa su cui noi ci basiamo nella progettazione delle nostre macchine.

• Centralina ad alta affidabilità con sistema di doppia pompa; una a bassa pressione per una chiusura rapida del piano ed inserimento automatico dell'altra, ad alta pressione, per il raggiungimento della pressione impostata dall'operatore al manometro.

• Motore della centralina immerso in bagno d'olio per ottenere una migliore lubrificazione, ridurre la rumorosità ed evitare qualsiasi possibile danneggiamento a causa di colpi accidentali.

#### **IMPIANTO ELETTRICO**

• Quadro comandi completo e funzionale dal quale l'operatore può regolare ed utilizzare tutte le funzioni della pressa. Di serie tutte le presse sono complete del dispositivo automatico di recupero della pressione. Questo accessorio permette di mantenere sempre la stessa pressione impostata anche nel caso che il pannello, sotto la spinta del piano, diminuisca di spessore.

• Il quadro comandi è montato su uno sportello incernierato (con apertura a 180°) e pertanto tutte le operazioni di assistenza o manutenzione possono essere effettuate con comodità.

• Tutte le presse sono complete di elettrovalvola per l'apertura automatica dei piani. L'impulso di apertura avviene per mezzo di un pulsante posto nel quadro comandi (optional apertura automatica dei piani tramite timer).

• Il quadro elettrico risponde alle norme europee CEE ed i comandi sono a bassa tensione.

• Su tutte le presse della serie NPC è montata di serie la fune perimetrale di emergenza che dà la possibilità di bloccare il movimento del piano pressa da qualsiasi lato della macchina.

#### **ORGANI MECCANICI**

• Tutte le presse della serie NPC sono equipaggiate con un sistema di cremagliere incrociate così composto: 2 gruppi di cremagliere per la profondità del piano e 2 gruppi per la lunghezza tutti collegati fra di loro da alberi di torsione così da garantire un perfetto movimento del piano.

• N. 4 guide dei piani laterali, posizionate sulle 4 facce interne delle piantane della pressa, sono una ulteriore garanzia di un perfetto movimento del piano sia durante la fase di chiusura sia di apertura.

• La planarità dei piani della pressa è garantita dalla precisione con cui vengono lavorate le travi. Infatti entrambi i piani sono in travi saldate fra di loro e successivamente lavorate di fresa meccanica.

• All the cylinders are bolted to the structure, so to be easily removed in case of servicing.

Another possibility is to weld cylinders to the structure but in so doing all the functions of the press would be of a much lower quality.

• Highly reliable hydraulic power unit fitted with a double stage pump, first stage at low pressure and high delivery to move up the platen, second stage at high pressure and low delivery to get the working pressure set by the operator on the gauge.

• Hydraulic power unit motor plunged in oil bath to obtain a better cooling and to reduce noise, further on to avoid any possible damages caused by accidental shocks.

#### **ELECTRIC SYSTEM**

• General switch board from where the operator can set and use all the functions of the press. As a standard equipment all the presses are supplied with the automatic pressure recovery device. This accessory allows to always keep the same given pressure, even in case the panel, under the platen thrust, shall lower its thickness.

• The switch board is mounted on a hinged door (with a 180° opening) so all the servicing operations can be easily carried out.

• All the Presses are fitted with an electric-valve for the automatic platens opening. The opening pulse is given by a push-button located on the switch board (optional: automatic platen opening by timer).

• The electric switch board is manufactured according the C.E.E. rules and the controls are at low voltage.

• On all the NPC Presses as standard fitting there is the perimetral safety emergency cable that allows to stop or block the press platens from any side of the press.

#### **MECHANICAL ELEMENTS**

• All the NPC Presses are fitted with a crossed rack system so composed: 2 rack groups for the platen depth and 2 groups for the length all connected between them by torsion shafts so to grant a perfect platen movement.

• Nr. 4 lateral guides, positioned on the 4 interior faces of the press legs. This is a further guarantee of a perfect platen movement during either their opening or closing.

• The press platen flatness is guaranteed by the precision with which the beams are processed. In fact both the platens are made with beams welded between them and after mechanically milled.

Les presses **ORMAMACCHINE** de la serie **NPC** sont le resultat d'une etude constante pour la recherche d'une machine toujours plus sure et fonctionnelle.

Les caracteristiques principales de cette serie de machines sont:

#### **STRUCTURE DE LA PRESSE**

• Structure entierement en poutres soudees en atmosphere inerte et travaillees par machines-outil de precision. La decision de preferer une structure en poutres soudees plutot qu'une en tôle d'acier pliee (economiquement plus avantageuse) est derivee d'une decision de pouvoir offrir a nos clients un produit plus fiable ou la qualite prend la premiere place.

#### **GROUPE HYDRAULIQUE**

• Les tiges de verins sont chromees a epaisseur pour garantir un glissement parfait et donc une plus grande longevite des joints et du verin lui-même. Dans ce cas aussi il a ete choisi un chromage a epaisseur au lieu d'un chromage par bain qui serait plus economique mais moins fiable dans le temps.

• Tous les verins sont boulonnees sur la structure afin de pouvoir, en cas de necessite, les demonter afin d'y acceder.

Ulterieur choix de qualite plus que de prix, car soudant directement les verins a la structure afin de reduire les couts de fabrication, viendrait a manquer la fonctionnalite recherchee sur laquelle nous basons dans l'etude de nos machines.

• Groupe hydraulique fiable avec systeme a double pompe de basse pression afin d'obtenir une fermeture rapide de la presse et par insertion automatique une de haute pression afin de pouvoir atteindre la pression mise au manometre par l'operateur.

• Moteur du groupe a bain d'huile afin d'augmenter la lubrification, diminuer le bruit et proteger contre d'eventuels heurts accidentels.

#### **INSTALLATION ELECTRIQUE**

• Tableau de commandes complet et fonctionnel a partir duquel l'operateur peut regler et utiliser toutes les fonctions de la presse. De serie toutes nos presses sont equipees du dispositif de recuperation automatique de perte de pression.

Cet accessoire permet de maintenir toujours la pression desiree meme en cas de diminution d'epaisseur des panneaux sous la pression.

• Le tableau de commandes est monte sur une porte a gonds avec ouverture a 180° afin de faciliter l'acces a celui-ci.

**NPC/A**

**NPC/R**

**NPC/RF**

**NPC/L**

The **ORMAMACCHINE NPC** Presses are the result of constant studies in the research of a highly functional and reliable machine.

The main characteristics of these machines are:

#### **PRESS STRUCTURE**

• Structure entirely made of welded and tool machined beams. The choice to favourite the beam structure instead of the bended steel sheet (economically more viable) has come from the decision to offer the Client a highly reliable product where quality plays the main role.

#### **HYDRAULIC SYSTEM**

• The rams are thickness chromed to grant a perfect flowing and a higher working life either of the seal gaskets or the piston itself. Even in this case quality has been our main concern, and we have chosen the thickness chromed system instead of the one by chrome bath which has lower costs but absolutely no lasting guarantee.



- Toutes les presses sont dotées d'electro-vannes pour l'ouverture automatique des plateaux. L'impulsion d'ouverture est donnée par un BP situé sur le tableau lui-même ou en option par un temporisateur.
- Le tableau de commandes correspond aux normes européennes C.E.E. et toutes les commandes à basse tension.
- Sur toutes les presses NPC sont montées de série les câbles d'arrêt d'urgence qui permettent le blocage du mouvement de la presse en cas de nécessité sur les 4 cotés de la machine.

#### ORGANES MECANIKES

- Toutes les presses de la série NPC sont équipées d'un système de cremallères croisées composé ainsi: 2 groupes de cremallères pour la profondeur du plateau.
- 2 groupes pour la longueur de celui-ci.
- Elles sont toutes reliées entre elles par un arbre de torsion afin de garantir un mouvement parfait du plateau.
- N°4 guides latéraux positionnés sur les 4 faces internes des montants de la presse sont une ultérieure garantie du mouvement parfait du plateau aussi bien pendant la montée que pendant la descente.
- La planéité des plateaux de la presse est garantie par la précision de travail des poutres par machines-outil. En fait les 2 plateaux sont en poutres soudées et travaillées ensuite par fraise mécanique.

Die Pressen **ORMAMACCHINE** der Baureihe **NPC** sind das Ergebnis fortgesetzter Studien auf der Suche nach einer zuverlässigen und hochfunktionellen Maschine.

Haupteigenschaften dieser Maschinenbaureihe:

#### STRUKTUR DER PRESSE

- Die Struktur besteht aus in Schutzatmosphäre geschweißten und mit Präzisionsmaschinen bearbeiteten Trägern. Da wir dem Kunden immer hoch zuverlässige Maschinen anbieten wollen, haben wir einer preiswerten Lösung (z.B. zusammen geschweißten Eisenplatten) eine Struktur aus Trägern vorgezogen. Qualität hat bei uns immer den ersten Platz.

#### HYDRAULIKANLAGE

- Die Kolbenstangen sind hartverchromt. Dies, um eine perfekte Gleitung und demzufolge lange Lebensdauer der Dichtungen und Kolben zu versichern. Auch in diesem Falle haben wir die Qualität gewählt. Tatsächlich gibt es auch die sogenannte "Verchromung im Bad", die sicher billiger als die Hartverchromung ist aber keine Garantie für eine lange Lebensdauer ist.
- Alle Kolben sind an ihren Stützträgern angeschraubt, so daß es bei einer Wartung möglich ist, sie zu demontieren und die erforderlichen Arbeiten auszuführen. Auch in diesem Fall hätte man die Kolben einfach anzuweisen können um weiniger Produktionskosten zu haben. Auf diese Weise wäre aber die Presse nicht mehr funktionell, da die Wartung oder irgendwelcher Ersetzvorgang sehr schwierig wäre. Qualität und Zweckmäßigkeit sind die Grundlagen bei der Planung unserer Maschinen.
- Hochfunktionelles Hydraulikaggregat mit Doppelpumpe: eine Niederdruckpumpe ermöglicht die schnelle Schließung der beweglichen Platte und die zweite Hochdruckpumpe automatisch ein. Diese zweite Pumpe ermöglicht das Erreichen des auf dem Manometer eingestellten Drucks.
- Motor des Hydraulikaggregats im Ölbad für bessere Schmierung und Schalldämmung. Auf diese Weise ist es auch möglich, zufällige Schläge und folgenden Schaden zu vermeiden.

#### ELEKTROANLAGE

- Praktische Schalttafel für Regelung und Bedienung aller Funktionen der Presse. Alle Pressen dieser Baureihe sind mit serienmäßigem automatischem Nachschalter für eventuellen Druckverlust versehen. Auf diese Weise bleibt der Druck immer konstant, auch bei Verminderung der Stärke der Werkstücke beim Verpressen.
- Die Schalttafel ist am rechten Stützträger der Maschine angebracht und mit einer aufklapbaren Türe versehen (Öffnung 180°), so daß Wartungs- oder Ersetzvorgänge möglich sind.
- Alle Pressen sind mit Elektroventilen für automatische Öffnung der Platten ausgerüstet. Die Öffnung erfolgt beim Drücken einer Taste auf der Schalttafel. Die Presse kann auch mit automatischer Öffnung über Zeitgeber ausgerüstet werden.
- Die Schalttafel entspricht allen europäischen Normen CE und besteht aus Niederspannungssteuerungen.
- Auf allen NPC Pressen ist ein serienmäßiges Sicherheitsseil montiert, daß rundum die Presse gelegt ist und im Notfall das Stoppen der Plattenbewegung ermöglicht.

#### MECHANISCHE ELEMENTE

- Alle Pressen der Baureihe NPC sind mit einem doppeltem Zahnstangensystem versehen, die eine perfekte Parallelführung beim

- Hochfahren und Senken der beweglichen Platte versichern.
- Nr. 4 an der Innenseite der Maschinenstützen angebrachten Seitenführungen, die eine zusätzliche Garantie für eine perfekte Parallelführung sind.
- Die Genauigkeit der Trägerbearbeitung versichert die Ebenheit der Preßplatten. Beide Platten bestehen aus zusammen geschweißten Trägern, die nachher mit Fräsmaschine bearbeitet werden.

Las prensas **ORMAMACCHINE** serie **NPC** son el resultado de un constante estudio para la búsqueda de una máquina completamente funcional y confiable.

Las principales características de esta serie son:

#### ESTRUCTURA DE LA PRENSA

- Estructura enteramente en traviesas soldadas en atmósfera inerte y trabajada por máquinas utensiles de precisión. La elección de una estructura en traviesas en lugar de una de laminas dobladas (economicamente mas ventajosa) deriva de la voluntad de ofrecer al cliente un producto muy confiable en el cual la calidad ocupe el primer lugar.

#### INSTALACION HIDRAULICA

- Los vástagos de los pistones son cromados a espesor para garantizar un perfecto deslizamiento y por lo tanto asegurar una mayor duración del pistón mismo y de las juntas de estanqueidad. También en este caso se ha preferido una solución de calidad ya que, cromando "a baño" se ahorraría, pero no se garantizaría la misma duración.
- Todos los pistones son empernados a la estructura para que, en caso de asistencia o manutención, se puedan desmontar con rapidez y efectuar las operaciones necesitadas.
- Con la soldadura de los pistones a la estructura se reducirían los gastos, pero la máquina no sería funcional al punto que nosotros deseamos que sea.
- Central hidráulica notablemente confiable con sistema de doble bomba: una, de baja presión, para un cierre rapido del plato; la otra, de alta presión, interviene automaticamente para el alcance de la presión regulada por el operador en el manómetro.
- Motor de la central inmerso en baño de aceite para obtener una mejor lubricación y reducir la intensidad acústica. Con este sistema se evitan también los daños que pueden derivar de golpes accidentales.

#### INSTALACION ELECTRICA

- Cuadro de mandos completo y funcional por medio del cual el operador puede regular y utilizar todas las funciones de la prensa. De serie todas las prensas son equipadas con el dispositivo automático para la recuperación de la presión. Este accesorio permite mantener siempre la misma presión regulada por el manómetro, incluso en el caso que el tablero, bajo el empuje del plato, disminuya de espesor.
- El cuadro de mandos es con portillo completo de gozne para apertura a 180°. Por lo tanto todas las operaciones de asistencia o manutención pueden ser efectuadas con comodidad.
- Todas las prensas son completas de electroválvula para el apertura automática de los platos. El mando de apertura se obtiene tramite un pulsante puesto en el cuadro de mandos (accesorio opcional temporizador para la apertura automática a tiempo).
- El cuadro eléctrico es a normas europeas CE y los mandos en baja tensión.
- En todas las prensas NPC está montada de serie la cuerda perimetral de emergencia que permite bloquear el movimiento del plato prensa en cualquier lado de la máquina.

#### ORGANOS MECANICOS

- Todas las prensas de la serie NPC son equipadas con un sistema de cremalleras cruzado así compuesto: n.2 grupos de cremalleras por el ancho y n. 2 grupos por el largo del plato todas conectadas entre ellas con arboles de torsión, así que se pueda garantizar un perfecto movimiento del plato.
- N.4 guías laterales, posicionadas sobre las 4 caras internas de los soportes de la prensa; son una ulterior garantía del perfecto movimiento del plato en el cierre y en la apertura.
- La planaridad del plato es garantizada por la precisión con la cual son trabajadas las traviesas. Los dos platos son en traviesas soldadas entre ellas y sucesivamente trabajadas por fresa mecánica.





- La pressa **NPC/A** consiste in una automatizzazione di una pressa della serie NPC. Questo tipo di pressa si compone di 3 gruppi:
  1. caricatore a tappeto per la preparazione e la successiva introduzione, fra i piani della pressa, del materiale da pressare.
  2. pressa della serie NPC equipaggiata con un sistema motorizzato di movimentazione dei pezzi su nastro mylar. I pannelli da lavorare arrivano dal gruppo di carico e tramite il nastro in mylar vengono posizionati sui piani caldi della pressa dove avviene la pressata. Successivamente il gruppo di movimentazione, tramite il nastro mylar, scarica dalla parte opposta il pannello pressato.
  3. rulliera di scarico che riceve i pezzi in uscita dai piani della pressa.
  
- The Press type **NPC/A** consists in an automation of a NPC Press. This type of press is composed of three sections:
  1. Loading conveyor for the preparation and following feeding, between the press platens, of the material to be pressed.
  2. The NPC press is equipped with a motorized device for the piece movement on the Mylar belt. The panels to be processed are coming from the loading section and through the Mylar belt are positioned on the press hot platens where the pressing procedure takes place. Further on the driving device, through the Mylar belt, will unload the pressed panel from the opposite side.
  3. The unloading roller receives the pieces coming out from the press platens.
  
- La presse **NPC/A** consiste en une automatisation d'une presse de la serie NPC. Ce type d'installation est composee en 3 parties.
  1. Chargeur a tapis pour la preparation et ensuite l'introduction du materiel dans la presse.
  2. Presse de la serie NPC avec systeme de motorisation interne par tapis mylar. Les panneaux a travailler arrivent du groupe de chargement et sont positionnes entre les plateaux chauffants de la presse par le tapis mylar ou ils seront presses. Le pressage termine, les pieces seront dechargees toujours au moyen du tapis mylar sur cote oppose.
  3. Table a roulettes libres qui recoit les panneaux terminee.
  
- Die Maschine **NPC/A** ist eine Presse der Baureihe NPC mit Durchlauf. Sie besteht aus drei Einheiten:
  1. Beschickungstisch mit Transportband für Vorbereitung und folgende Eingabe der Werkstücke in die Presse.
  2. Presse der Baureihe NPC mit motorisch angetriebenem Mylar-Transportband. Die Werkstücke laufen in die Presse auf einem Mylar-Band ein und werden für die Verpressung positioniert. Das Bandsystem besteht aus zwei Walzen an der Vorder- und Rückseite der Presse, die sich bei Beschickung oder Abladung der Werkstücke auf- oder abrollen. Nach der Verpressung öffnet sich die Presse und die Fertigstücke laufen aus der Presse auf dem Auslaufftisch aus.
  3. Auslaufftisch mit Losröllchen an der Rückseite der Presse.
  
- La pressa **NPC/A** es la automatizaciòn de una pressa de la serie NPC. Este tipo de pressa es compuesta de 3 grupos:
  1. Cargador a tapiz para la preparaciòn y la sucesiva introducciòn, entre los platos de la pressa, del material a pensar.
  2. Prensa de la serie NPC equipada con un sistema motorizado de movimentaciòn de las piezas sobre el tapiz in mylar; los tableros a trabajar llegan desde el grupo de carga y, a través del tapiz en mylar, se posicionan entre los platos calientes, donde se hace el pensado. Luego el grupo de movimentaciòn, mediante el tapiz en mylar, descarga a la parte opuesta, el tablero pensado.
  3. Descargador a rodillos libres para recibir las piezas que salen de la pressa.

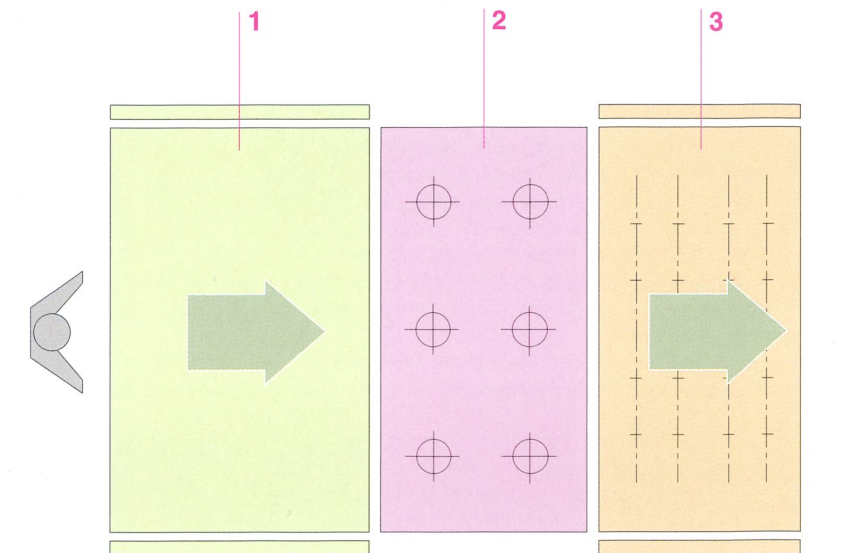
1. Caricatore a tappeto  
2. Pressa  
3. Scaricatore

1. Loader  
2. Press  
3. Unloader

1. Chargeur  
2. Presse  
3. Dechargeur

1. Beschickungssystem  
2. Presse  
3. Auslaufftisch

1. Cargador  
2. Prensa  
3. Descargador





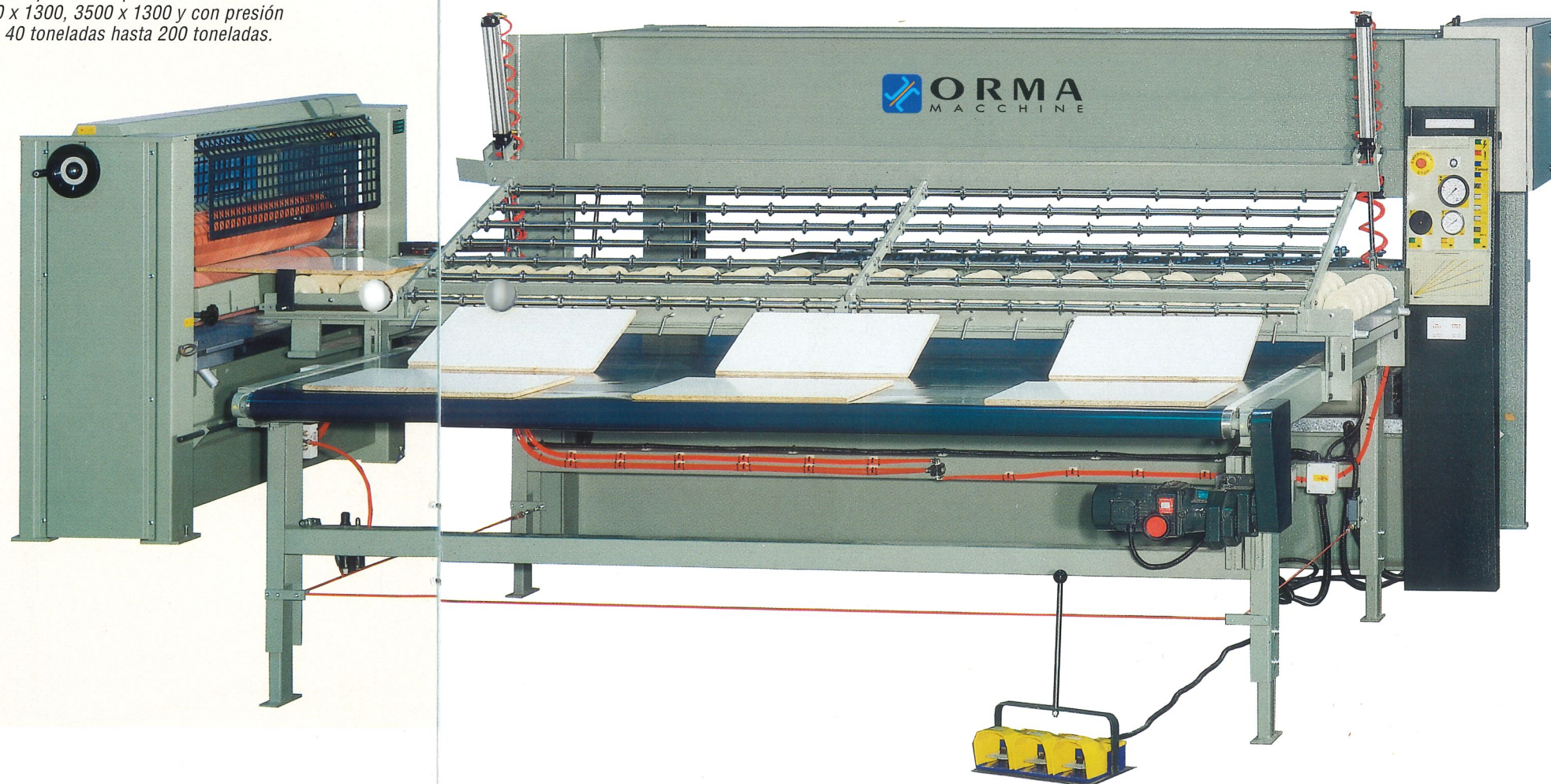
■ Una ulteriore realizzazione, nella movimentazione dei pannelli sulle linee di pressatura della serie NPC/A, è costituita dal dispositivo qui illustrato (NPC/R). Con questo sistema si effettua la traslazione dei pannelli a 90° in uscita dall'incollatrice, ed il loro successivo posizionamento sul tappeto di preparazione e carico della pressa. Localizzato in posizione fissa sul caricatore è composto da una via a dischi folle che si inserisce a scomparsa nella prima. Una volta che i pannelli sono stati portati in posizione di scarico, azionando una leva si mette in funzione un circuito pneumatico che inclinando verso l'alto la via a rotelle folli permette lo scivolamento per gravità dei pannelli sul tappeto di preparazione. La pressa può essere scelta nella vasta serie NPC disponibile nelle versioni con piani da mm. 2500 x 1300, 3000 x 1300, 3500 x 1300 e con pressioni variabili da 40 a 200 tonnellate.

■ Handling properly panels on through feed presses has always been a problem. To improve productivity and to facilitate these operations we designed and now manufactured the device shown in the bottom picture (NPC/R). This device, or rather a double composite conveyor, allows the transfer of boards from the glue spreading machine onto the press lay up table turning them of 90°. The double conveyor, fixed to the press lay up table frame, is composed by a powered system whose knives run orthogonally to the press and by a free wheel conveyor, inserted in the same direction of the press infeed conveyor. Once boards are in unloading position on the knife conveyor, acting on a lever, a pneumatic circuit turns up the free wheel conveyor and let boards slide, for gravity, onto the press lay up table. Through feed press type NPC/R can be chosen among our following standard sizes 2500 x 1300, 3000 x 1300, 3500 x 1300; working pressures range from 40 up to 200 ton. No standard sizes and working pressures upon request.

■ Le dispositif illustre permet une rationalisation des presses de la serie NPC/A (NPC/R). Ce systeme permet la translation des panneaux en sortie de l'encolleuse sur le tapis de chargement de la presse. Ce groupe a position fixe situe sur le tapis est compose d'une voie a disques motorisee et d'une a roulettes libres intercalee dans celle-ci. Une fois les panneaux sortis de l'encolleuse parvenus sur la voie a disques ceux-ci peuvent etre deposees sur le tapis en inclinant la voie a disques au moyen d'un levier actionnant le groupe pneumatique. La presse peut etre choisie dans toute machine de la serie NPC de 2500 x 1300, 3000 x 1300 et 3500 x 1300 mm. pour une pression allant de 40 a 200 tonnes.

■ Die Preßlinie der Baureihe NPC/A ist mit der hier dargestellten Vorrichtung ausgestattet (NPC/R). Mit diesem System werden die aus der Leimauftragsmaschine herauskommenden Werkstücke von 90° verstellt und dann auf den Beschickungstisch positioniert. Es besteht aus einer motorisch angetriebenen Scheibenbahn und einer versenkbaren Losrollenbahn. Sobald die Werkstücke in Auslaufposition auf der Scheibenbahn sind, wird ein pneumatischer Kreislauf mittels Hebels betätigt. Auf diese Weise hebt sich die Losrollenbahn und die Werkstücke rutschen auf das Vorbereitungsband. Die Presse gehört zur Baureihe NPC und wird mit Preßplattengrößen 2500 x 1300, 3000 x 1300, 3500 x 1300 mm und Gesamtpreßdruck von 40 bis 200 t hergestellt.

■ Para obtener un racional movimiento de los tableros en la linea de prensado con las presas de la serie NPC/A, se puede usar un trasladador de 90° que coloca los tableros que salen de la encoladora encima del tapiz de carga prensa (NPC/R). El dispositivo está en posición fija sobre el cargador y se compone de una vía a discos motorizada y de una vía a discos libres que se pone en el interior de la vía a discos motorizada. Cuando los tableros llegan para entrar en el la prensa se debe usar una palanca que pone en marcha el circuito neumático que inclina la vía a discos a rodillos libres y permite el traslado de los tableros en el tapiz mediante la fuerza de gravedad. La gama de presas de la serie NPC comprende maquinas con platos de 2500 x 1300, 3000 x 1300, 3500 x 1300 y con presión variable de 40 toneladas hasta 200 toneladas.



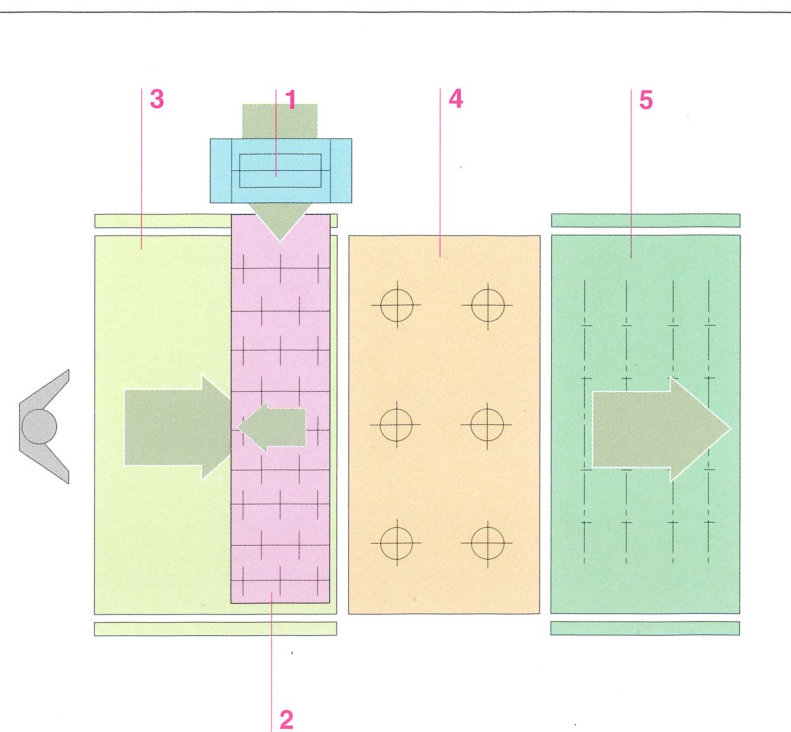
1. Spalmatrice di colla
2. Via a dischi motorizzata (con ribaltina)
3. Caricatore a tappeto
4. Pressa
5. Scaricatore

1. Glue spreader
2. Powered disc conveyor
3. Loader
4. Press
5. Unloader

1. Encolleuse
2. Voie a disques motorisee
3. Chargeur
4. Presse
5. Dechargeur

1. Leimauftragsmaschine
2. Motorisch angetriebene Scheibenbahn
3. Beschickungssystem
4. Presse
5. Auslauftisch

1. Encoladora
2. Vía a discos motorizados
3. Cargador
4. Prensa
5. Descargador





- La pressa tipo **NPC/RF** si compone di 3 unità di lavoro:
  - A.** Caricatore a tappeto per la preparazione e la successiva introduzione, fra i piani della pressa, del materiale da pressare.
  - B.** Pressa della serie NPC equipaggiata con un sistema di movimentazione dei pezzi su nastro mylar. I pannelli da lavorare arrivano dal gruppo di carico e tramite il nastro in mylar vengono posizionati sui piani caldi della pressa dove avviene la pressata. Successivamente il gruppo di movimentazione inverte il senso di rotazione scaricando, tramite il nastro mylar, il pannello pressato dallo stesso lato di caricamento ma ad un livello più alto ed alla stessa altezza della rulliera di scarico.
  - C.** Rulliera di scarico che riceve i pezzi in uscita dai piani della pressa. Questa rulliera, durante la fase di carico si trova in posizione verticale per non impedire nei movimenti l'operazione di preparazione dei pannelli. A fine pressata, automaticamente, si posiziona in maniera orizzontale pronta per ricevere il pannello.

- The Press type **NPC/RF** includes three working units:
  - A.** Loading conveyor for the preparation and following feeding between the press platens, of material to be pressed.
  - B.** The press belongs to the NPC series equipped with a motorization system for the piece motion on the Mylar belt. The panels to be processed are coming from the loading section and throughout the Mylar belt are positioned on the hot platens of the press where the pressing will take place. Further on the driving device reverses the sense of rotation unloading, through the Mylar belt, the pressed panel from the same side of the loading section, but at a higher level and at the same height of the unloading roller.
  - C.** The unloading free wheel conveyor receives the pieces coming out from the press platens. This free wheel conveyor, during the loading phase is placed in a vertical position not to hamper the movements during the laying of panels. Once the pressing is over, automatically, it will position itself horizontally ready to receive the panel.

- La presse modele **NPC/RF** se compose de 3 unitees.
  - A.** Chargeur a tapis pour la preparation et pour l'introduction successive entre les plateaux de la presse du materiel a presser.
  - B.** Presse de la serie NPC equipée d'un systeme motorise pour le deplacement des pieces par tapis mylar. Les pieces a presser arrivent du groupe de preparation et sont positionnees dans les plateaux chauffants de la presse par le tapis mylar où elles seront ensuite pressees. Ensuite le groupe de motorisation inverse le sens de rotation et decharge toujours au moyen du tapis mylar les pieces terminees du meme cote sur le dechargeur a roulettes libres situe au dessus du tapis de preparation.
  - C.** Voie a roulettes libres qui recoit les panneaux finis du plateau de la presse. Cette voie a roulettes pendant la phase de preparation est en position verticale afin de ne pas gener l'operateur. En fin de pressage celle-ci revient automatiquement a sa position d'attente de dechargement des panneaux.

- Die Presse Typ **NPC/RF** besteht aus drei Einheiten:
  - A.** Beschickungstisch mit Transportband für Vorbereitung und folgende Eingabe der Werkstücke in die Presse.
  - B.** Presse der Baureihe NPC mit motorisch angetriebenem Mylar-Transportband. Die Werkstücke laufen in die Presse auf einem Mylar-Band ein und werden für die Verpressung positioniert. Das Bandsystem besteht aus zwei Walzen an der Vorder- und Rückseite der Presse, die sich bei Beschickung oder Abladung der Werkstücke auf- oder abrollen. Nach der Verpressung öffnet sich die Presse und die bewegliche Platte senkt auf ein höheres Niveau als bei der Eingabe. Das Mylar-Band rollt in die andere Richtung und die Fertigstücke laufen aus der Presse auf den Auslauftisch aus.
  - C.** Auslauftisch der oberhalb des Eingabetisches montiert und mit losröllchen mit pneumatischen Positioniersystem versehen ist. Während der Beschickungsphase ist der Auslauftisch in senkrechter Position, geht dann waagrechte Stellung, so daß die gepreßten Werkstücke abgeladen werden.

- La pressa tipo **NPC/RF** es compuesta de 3 unidades de trabajo
  - A.** Cargador a tapiz para la preparación y la sucesiva introducción, entre los platos de la prensa, del material a presar.
  - B.** Prensa de la serie NPC equipada con un sistema motorizado de movimentación de las piezas sobre el tapiz de mylar; los tableros a trabajar llegan del grupo de carga y, a través del tapiz en mylar, se posicionan entre los platos calientes donde se hace el presado. Luego el grupo de movimentación invierte el sentido de rotación descargando, mediante el tapiz en mylar, el tablero presado al mismo lado del cargador, pero a un nivel más alto del mismo, o sea a nivel del descargador a rodillos libres.
  - C.** Descargador a rodillos libres para recibir las piezas que salen de la prensa. Este descargador, durante la fase de carga, se encuentra en posición vertical para no disturbar las operaciones de preparación de los tableros. Al fin del presado, automáticamente, se posiciona en sentido horizontal para recibir las piezas.



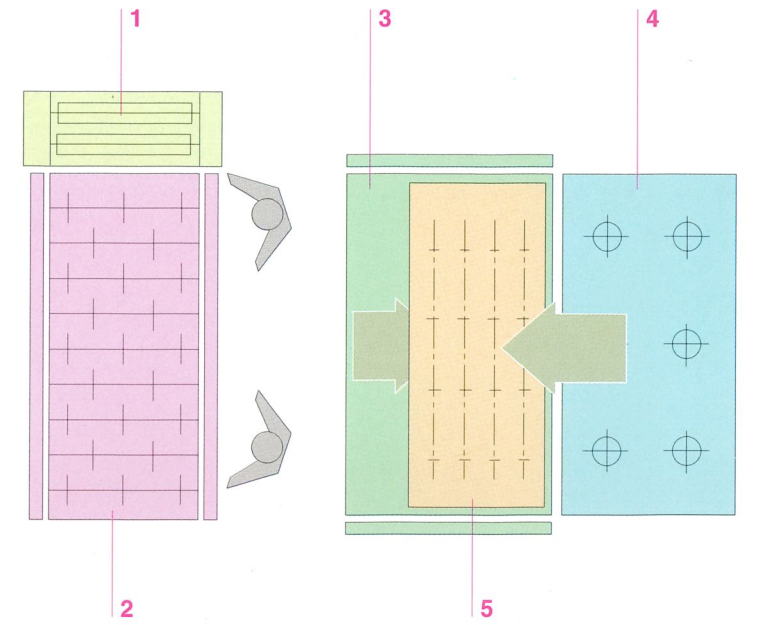
1. Spalmatrice di colla
2. Via a dischi motorizzata
3. Caricatore a tappeto
4. Pressa
5. Scaricatore

1. Glue spreader
2. Powered disc conveyor
3. Loader
4. Press
5. Unloader

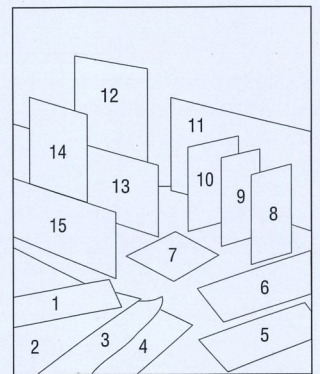
1. Encolleuse
2. Voie a disques motorisee
3. Chargeur
4. Presse
5. Dechargeur

1. Leimauftragsmaschine
2. Motorisch angetriebene Scheibenbahn
3. Beschickungssystem
4. Presse
5. Auslauftisch

1. Encoladora
2. Via a discos motorizados
3. Cargador
4. Prensa
5. Descargador







**ESEMPI DI MATERIALI UTILIZZABILI E PRODUZIONE:**

- 1 - laminato plastico - PVC
- 2 - impiallacciatura
- 3 - carte decorative
- 4 - pannello truciolare - MDF
- 5 - pannello in agglomerato di gomma
- 6 - pannello in agglomerato di gomma e sughero
- 7 - pannello in sughero
- 8 - pannello composito in alluminio
- 9 - pannello composito in alluminio con alveolare
- 10 - pannello in sughero
- 11 - pannello in legno nobilitato con carte transfert
- 12 - pannello bilaminato
- 13 - pannello impiallacciato
- 14 - pannello ricoperto in PVC decorato
- 15 - pannello in tamburato

**BEISPIELE VON PRODUKTION UND MATERIALIEN:**

- 1 - Kunststoffplatten - PVC
- 2 - Furniere
- 3 - Dekorpapiere
- 4 - Spanplatte - MDF
- 5 - Platte aus Gummiagglomerat
- 6 - Platte aus Gummi- und Korkagglomerat
- 7 - Platte aus Kork
- 8 - Aluverbundplatte
- 9 - Aluverbundplatte mit Hohlinnenstruktur
- 10 - Platte aus Kork
- 11 - Platte mit Veredelung aus Transfert-Papieren
- 12 - Verbundplatte
- 13 - Furnierplatte
- 14 - Platte mit dekorierter PVC-Beschichtung
- 15 - Tischlerplatte

**EXAMPLE OF SUITABLE MATERIALS AND PRODUCTION:**

- 1 - high pressure laminate - PVC
- 2 - veneer
- 3 - decorative paper
- 4 - chipboard - MDF
- 5 - rubber and chipboard
- 6 - cork and rubber board
- 7 - cork board
- 8 - aluminium composite panel
- 9 - honeycomb aluminium composite panel
- 10 - cork panel
- 11 - transfer paper wood panel
- 12 - bothside HPL covered board
- 13 - veneered panel
- 14 - decorative HPL covered panel
- 15 - hollow core panel

**ALGUNOS MATERIALES UTILIZABLES Y/O PRODUCTOS:**

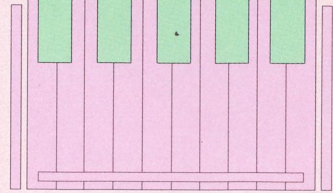
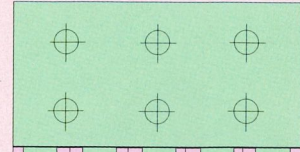
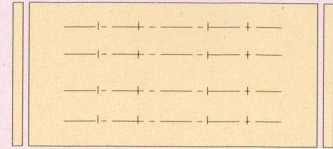
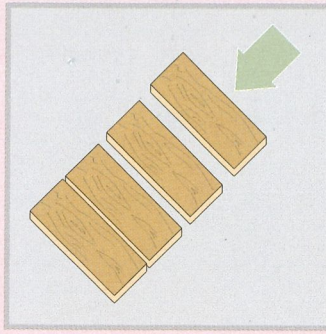
- 1 - laminado en plástico - PVC
- 2 - chapa de madera
- 3 - papeles de adorno
- 4 - tablero en aglomerado de madera - MDF
- 5 - tablero en aglomerado de goma
- 6 - tablero en aglomerado de goma y corcho
- 7 - tablero en corcho
- 8 - tablero compuesto en aluminio
- 9 - tablero compuesto en aluminio tamburado
- 10 - tablero en corcho
- 11 - tablero en madera cubierto con papel de adorno transfert
- 12 - tablero bilaminado
- 13 - tablero enchapado
- 14 - tablero cubierto en PVC de adorno
- 15 - tablero tamburado (contrachapado)

**EXEMPLES DE MATERIAUX UTILISES ET PRODUCTION:**

- 1 - stratifiés en PVC
- 2 - placage
- 3 - papier decor
- 4 - panneau agglomeré et MDF
- 5 - panneau agglomeré caoutchouc
- 6 - panneau agglomeré caoutchouc et liège
- 7 - panneau en liège
- 8 - panneau composite en aluminium
- 9 - panneau composé aluminium alvéolaire
- 10 - panneau en liège
- 11 - panneau bois recouvert papier decor par transfert
- 12 - panneau bi-stratifié
- 13 - panneau plaque
- 14 - panneau recouvert de papier decor
- 15 - panneau alvéolaire replaque

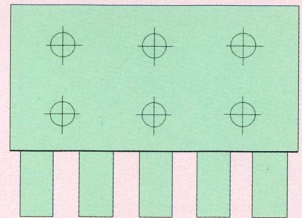


- *Applicazione di un gruppo idraulico di pressaggio laterale su una pressa della serie NPC. Dispositivo per la formazione di pannelli mediante l'incollaggio di listelli.*
- *A standard NPC can be modified in a laminating press fitting with side pressing pistons.*
- *Application d'un groupe hydraulique de pressage lateral sur une presse de la serie NPC. Dispositif pour formation des panneaux par l'encollage des liteaux.*
- *Einbauen einer Gruppe von Stirnzylindern auf eine Presse der Baureihe NPC. Vorrichtung für das Zusammensetzen von Leistenplatten durch Verleimung von Leisten.*
- *Aplicacion de un grupo hidráulico lateral en una prensa de la serie "NPC". Dispositivo para la formación de tableros alistonados.*



**A** Carico e scarico manuale  
Manual loading/unloading  
Chargement et dechargement manuel  
Beschickung und Abladung von Hand  
Carga y descarga manual

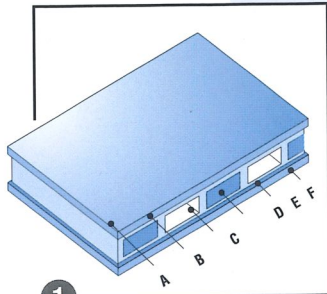
**B** Carico e scarico automatico  
Automatic loading/unloading  
Chargement et dechargement automatique  
Automatische Beschickung und Abladung  
Carga y descarga automática



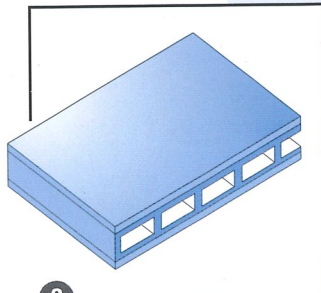
**A**



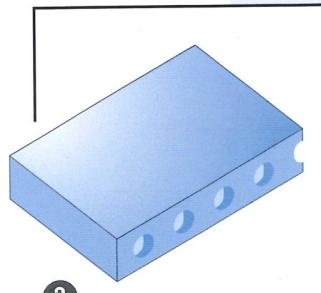




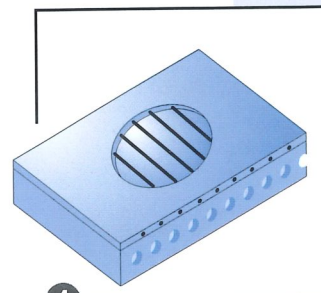
1



2



3



4

**PIANO CON SERPENTINE**

Temperatura max. 120°C, Pressione specifica di lavoro max. 3±5 kg/cm<sup>2</sup> - pressione liquido riscaldante 0,5 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. **F.** Isolante termico.

**FABRICATED PLATEN**

Max. temp. up to 120°C, max. working pressure 3+5 kg/cm<sup>2</sup>, heating medium pressure 0,5 ate. It is composed by: **A.** Aluminium covering for a better surface finishing and a better heat propagation. **B.** Flat gauged steel sheet. **C.** Coil of piping for hot water/oil circulation. **D.** Reinforcement piping. **E.** Flat gauged steel sheet. **F.** Insulating material.

**PLATEAU A SERPENTINS**

Température max. 120°C, pression spécifique de travail max. 3±5 kg/cm<sup>2</sup> - pression du liquide chauffant 0,5 ate. Il est composé de: **A.** Aluminium afin d'obtenir une parfaite finition en surface et une bonne propagation de la chaleur. **B.** Tôle en acier calibrée. **C.** Serpentin en acier pour la circulation de l'eau chaude. **D.** Pièces tubulaires de renforcement. **E.** Tôle en acier calibrée. **F.** Isolant thermique.

**SCHLANGE-HEIZPLATTE**

Max. Temperatur 120°C, spez. Druck 3+5 Kg/cm<sup>2</sup>. Druck des Heizmittels 0,5 Atü. Bestehend aus: **A.** Aluabdeckung für gute Beschaffenheit und Wärmeübertragung. **B.** Flachkalibriertes Stahlblech. **C.** Stahlheizschlange. **D.** Verstärkungsrohre. **E.** Flachkalibriertes Stahlblech. **F.** Wärmeisolerstoff.

**PLATOS A SERPENTIN**

Temperatura max. 120°C. Presión específica de trabajo 3 a 4 kg/cm<sup>2</sup>. Presión líquido recalentador 0,5 atm. Está compuesto de: **A.** Aluminio para obtener una perfecta terminación y buena propagación del calor. **B.** Chapa en acero calibrada plana. **C.** Serpentin en acero de circulación de agua caliente. **D.** Tubos de refuerzo. **E.** Chapa en acero calibrada plana. **F.** Aislante térmico.

**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 di grosso spessore e trafilati pieni in acciaio saldati e lavorati a macchina utensile. Il piano è fornito con una finitura superficiale molto fine detta "passo all'americana". A richiesta rivestimento in alluminio o nylon termoresistente.

**ASSEMBLED SOLID STEEL PLATEN**

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

**PLATEAU EN ACIER ASSEMBLE**

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

**ZUSAMMENGEBAUTE STAHLHEIZPLATTE**

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

**PLATOS EN ACERO ENSEMBLADO**

Temperatura max. 150°C. Presión específica 10 kg/cm<sup>2</sup>. Presión líquido recalentador 2 atm. Está compuesto de láminas de grueso espesor en acero pantografiadas soldadas y trabajadas con maquinaria especial de utensil, con una terminación muy fina. Según pedido recubierto en aluminio o MYLAR termoresistente.

**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.

**GEBORHTE STAHLHEIZPLATTE**

Max. Temperatur 250°C, max. spez. Druck 30 Kg/cm<sup>2</sup>, Druck des Heizmittels 10 Atü. Bestehend aus einer einzigen starkwandigen geborhten und bearbeiteten Stahlplatte. Feine Beschaffenheit. Alu- oder thermobeständige Nylon-Abdeckung auf Wunsch.

**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.

**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 tubes de renforcement et d'une plaque en acier de 12 mm. épaisseur dans laquelle il y a les resistances électriques.

**ELEKTRO-HEIZPLATTE**

Max. Temperatur 120°C, spez. Druck 7 Kg/cm<sup>2</sup>. Die Platte besteht aus einer Spanplatte und aus einer Aluplatte von 12 mm mit Elektro-Heizdrähten.

**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.





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

- Boiler elettrico per acqua: temperatura massima 90°C.
- Boiler elettrico per olio: temperatura massima 120°C.

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

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

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

- Installation de chauffage a eau: température maxi 90°C.
- Installation de chauffage à huile diathermique 120°C.

*Heizanlage mit Elektroboiler, Umlaufpumpe, Anschlußschläuchen und Expansionsgefäß.*

- Heizanlage mit Wasser: Temperatur 90°C.
- Heizanlage mit Thermoöl: Temperatur 120°C.

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

- Temperatura agua 90°C.
- Instalación de recalentamiento con boiler eléctrico a aceite diatérmico, temperatura aceite 120°C.



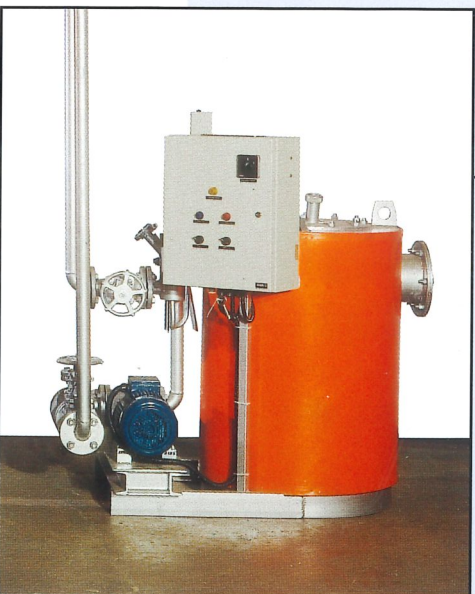
*Impianto di riscaldamento con caldaia a legna completo di pompa di circolazione, tubazioni di raccordo, vaso espansione. Temperatura acqua 90°C.*

*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. Température de l'eau 90°C.*

*Heizanlage mit Holzheizkessel, Umlaufpumpe, Anschlußschläuchen. Expansionsgefäß. Wassertemperatur 90°C.*

*Instalación de recalentamiento con caldera a leña, completa de bomba de circulación y de tubación especial, vaso de expansión. Temperatura agua 90°C.*



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

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

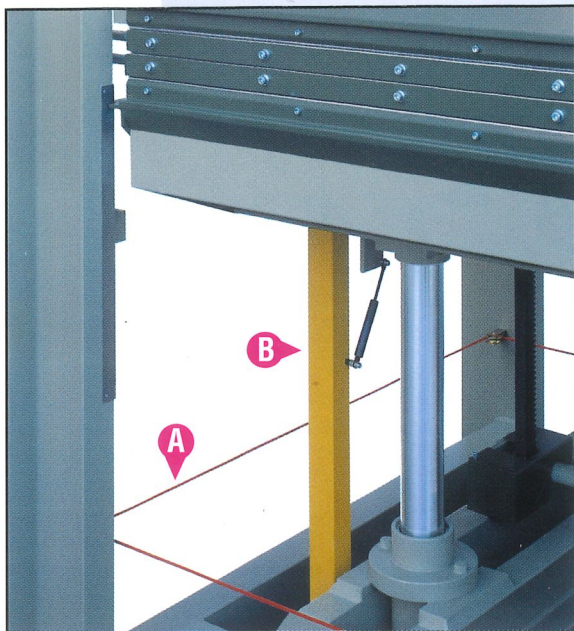
*Installation de chauffage par chaudière predisposée pour branchement avec brûleur à gas oil pour atteindre hautes températures 250°C.*

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

*Instalación de recalentamiento con caldera predisposta para conectar con quemador a Gas o Gas-Oil para alcanzar temperaturas elevadas 250°C.*

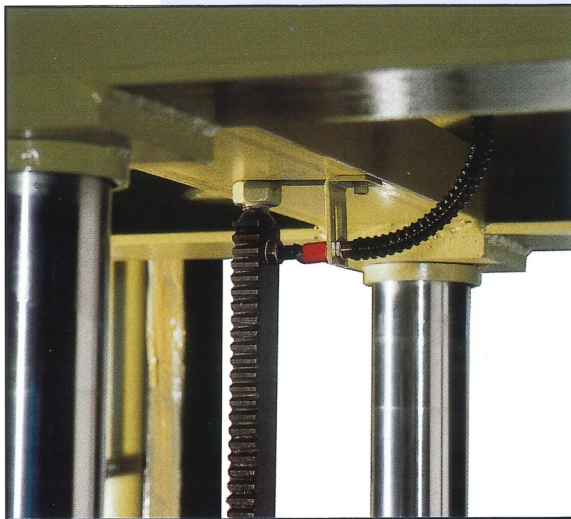




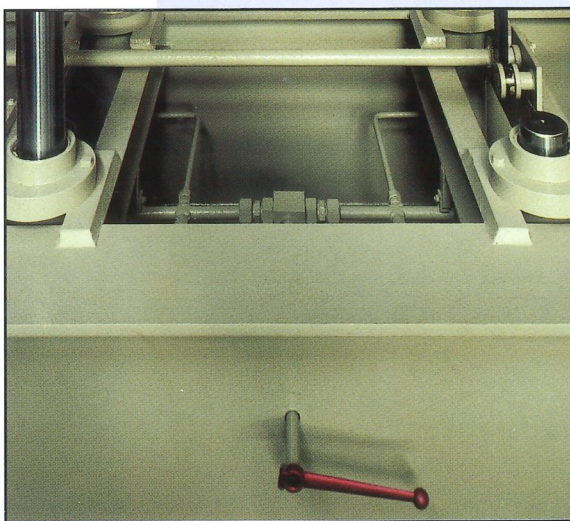


- A** • Norma internazionale di sicurezza. L'operatore tirando questa fune blocca il movimento del piano.
- Safety switch according to International rules; the press can be stopped any moment pulling or pushing the red rope all around the press.
- Norme internationale de sécurité. L'opérateur bloque le mouvement du plateau en tirant sur ce câble.
- Internationale Sicherheitsvorschriften. Der Bediener zieht das Seil und stoppt die Maschine.
- Norma internacional de seguridad. El operario, tirando la cuerda, para el movimiento del plato.

- B** • Sistema per il bloccaggio del piano mobile per poter lavorare nella massima sicurezza in caso di manutenzione nella parte inferiore della pressa.
- Pins to block the mobile platen so to work full safety in case of maintenance of the lower side of the press.
- Systeme de blocage des plateaux afin de pouvoir travailler sous la presse sans aucun risque.
- Sicherheitsriegelvorrichtung der beweglichen Heizplatten um die Instandhaltungsoperationen unter Sicherheitsumstände zu ermöglichen.
- Esparragos para el bloqueo del plato móvil para poder trabajar durante una eventual fase de mantenimiento en la parte inferior de la prensa.



- Dispositivo perimetrale di sicurezza a sensore
- Platen parallelism control by sensor
- Systeme de securite du parallelisme des plateaux
- Fehlbelegsicherung
- Control perimetral mediante sensor



- Su richiesta può essere fornito un dispositivo di esclusione dei pistoni a comando manuale e/o elettrico.
- Upon request the press can be fitted with piston shut off valve manually or electrically controlled.
- Sur demande il est possible de fournir aussi un dispositif pour l'exclusion des verins par système manuel ou automatique.
- Auf Anfrage kann auch ein Aggregat mit manueller oder elektrischer Steuerung zum Ausschalten der Kolben eingebaut werden.
- Según pedido puede ser provista de dispositivo de exclusión de pistones comando manual o automatico.



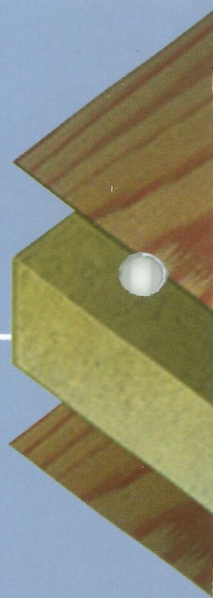
# NPC SPECIAL

Tipo Type Type Typ Tipo	Dimensione piani Platen sizes Dimensions plateaux Flächengröße Dimensión platos mm. (INCH)	Spinta totale Total thrust Poussée totale Gesamtdruck Presión total Ton.	Cilindri Cylinders Verins Zylinder Zylinder Pistones N.	Pistoni Rams Pistons Zylinder Zylinder Pistones Ø mm. (INCH)	Corsa Stroke Course Hub Carrera mm. (INCH)	Pressione Pressure Pression Druck Presión kg/cm <sup>2</sup> (PSI)	Motore Motor Moteur Motor Motor HP	Caldaja Wood Chaudière Kessel Caldera kcal/h •	Boiler Boiler Boiler Boiler Boiler kW •	Piani elettrici Electric Platens Plateaux électriques Elektrische Platten Platos Eléctricos kW •
<b>NPC 4/40</b>	2500 x 1200 (98" x 47")	40	4	70 (2".3/4)	400/650 (16"/26")	1,5 (21)	2	20.000	18	17,8
<b>NPC 4/70</b>	2500 x 1300 (98" x 51")	60	4	70 (2".3/4)	400/650 (16"/26")	2 (28)	2	20.000	18	17,8
<b>NPC 6/90</b>	2500 x 1300 (98" x 51")	90	6	70 (2".3/4)	400/650 (16"/26")	3 (42)	2	20.000	18	17,8
<b>NPC 6/100</b>	2500 x 1300 (98" x 51")	120	6	85 (3".3/8)	450/650 (18"/26")	4 (56)	2	20.000	18	17,8
<b>NPC 3000/S</b>	3000 x 1300 (118" x 51")	70	6	70 (2".3/4)	400/650 (16"/26")	2 (28)	2	20.000	18	25,4
<b>NPC 6/95</b>	3000 x 1300 (118" x 51")	90	6	70 (2".3/4)	400/650 (16"/26")	2,5 (35)	2	30.000	21	25,4
<b>NPC 6/110</b>	3000 x 1300 (118" x 51")	120	6	85 (3".3/8)	450/650 (18"/26")	3 (42)	3	30.000	21	25,4
<b>NPC 8/120</b>	3000 x 1300 (118" x 51")	160	8	85 (3".3/8)	450/650 (18"/26")	4,5 (64)	4	30.000	21	25,4
<b>NPC 3500/S</b>	3500 x 1300 (137" x 51")	90	6	70 (2".3/4)	400/650 (16"/26")	2 (28)	2	30.000	21	28,8
<b>NPC 6/120</b>	3500 x 1300 (137" x 51")	120	6	85 (3".3/8)	450/650 (18"/26")	2,6 (32)	3	30.000	27	28,8
<b>NPC 8/160</b>	3500 x 1300 (137" x 51")	160	8	85 (3".3/8)	450/650 (18"/26")	3,5 (50)	4	30.000	27	28,8
<b>NPC 10/200</b>	3500 x 1300 (137" x 51")	200	10	85 (3".3/8)	450/650 (18"/26")	4,5 (64)	5,5	30.000	27	28,8

- Variano in base al tipo di piano ed eventuali piani intermedi.  
They differ according to the type of platen and possible intermediate platens.  
Ils varient selon le type de plateau et selon les éventuels plateaux intermédiaires.  
Sie ändern gemäß Plattentyp und eventuellen Zwischenplatten.  
Varian según el tipo de plato y eventuales platos intermedios.







**ORMAMACCHINE S.p.A.**

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

Tel. ++ 39-035.364011 • Fax ++ 39-035.346290 • Website: [www.ormamacchine.it](http://www.ormamacchine.it) • e-mail: [comm@ormamacchine.it](mailto:comm@ormamacchine.it)