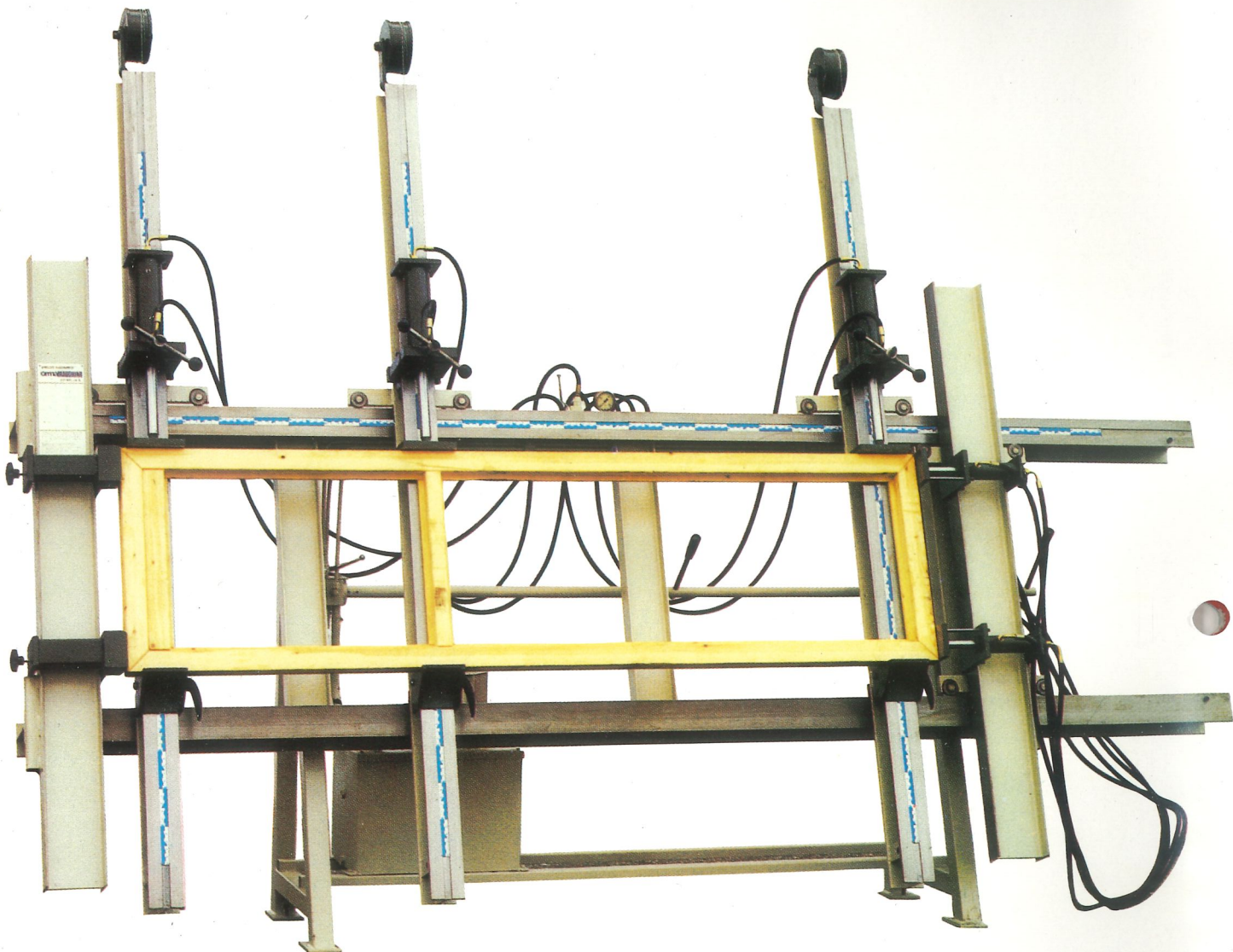


STRETTOI
FRAME PRESSES
CADREUSES
RAHMENPRESSE
BANCO DE ARMAR

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



STRETTOI OLEODINAMICI DE

I nostri strettoi oleodinamici sono il risultato di una costante ricerca e di una lunga esperienza nel campo delle applicazioni di queste macchine. Le caratteristiche fondamentali sono: la robustezza del telaio, la praticità di posizionamento e di regolazione della ortogonalità e parallelismo delle traverse, la precisione di lavoro, la semplicità di bloccaggio e di comando dei pistoni. L'insieme di tutto ciò genera uno strettoio che, così concepito, si inserisce in ogni ciclo di produzione (sia grossa serie dell'industria che pezzo singolo del laboratorio artigianale) per l'assemblaggio e l'incollaggio di molteplici particolari come porte, finestre, persiane, telai, ecc.

HYDRAULIC FRAME PRESSES DE

Our hydraulic frame presses are the result of a continuous research and a long experience in this field of applications. Their main characteristics are: the sturdiness of the frame, the easy setting and adjusting of the orthogonality and parallelism of the cross members, the accuracy of work, the easy locking and control of the double-acting pistons. The frame press, designed in such a way, is able to suit any kind of production cycle (industrial series production or single piece

assembling for small work shop) and to assemble and to square various kind of elements like doors, windows, louver doors and windows, simple frame etc.

CADREUSES HYDRAULIQUES DE

Nos cadreuses sont le resultat d'une recherche constante et d'une longue experience dans le secteur d'application de ce type de machines. Les caracteristiques fondamentales sont: la robustesse du chassis, la facilite de positionnement et de travail ainsi que le parallelisme des traverses, la precision de travail ainsi que la simplicite de blocage et de commande des verins.

L'ensemble donne une cadreuse qui, concue ainsi, s'insere facilement dans tous les cycles de production que ce soit a la piece dans une petite menuiserie que la production en serie d'une moyenne ou d'une grosse industrie pour tout ce qui concerne les multiples assemblages tels que portes, fenetres, persiennes chassis etc...

HYDRAULIKRAHMENPRESSEN DE

Unsere Hydraulikrahmenpressen sind das Ergebnis dauernder Forschung und langer Erfahrung im Bereich der Werkzeugmaschinen

für die holzverarbeitende Industrie. Hauptmerkmale dieser Maschine: starkwandige Schweißkonstruktion, einfache Positionierung und Einstellung der Druckbalken, große Leistungsfähigkeit, einfache Befestigung und Steuerung der doppelwirkenden Druckzylinder. Mit dieser Maschine können Türen, Fenster, Rahmen, usw. verleimt werden und sie ist sowohl für Industrie als auch für Handwerker geeignet.

BANCO DE ARMAR HIDRAULICO DE

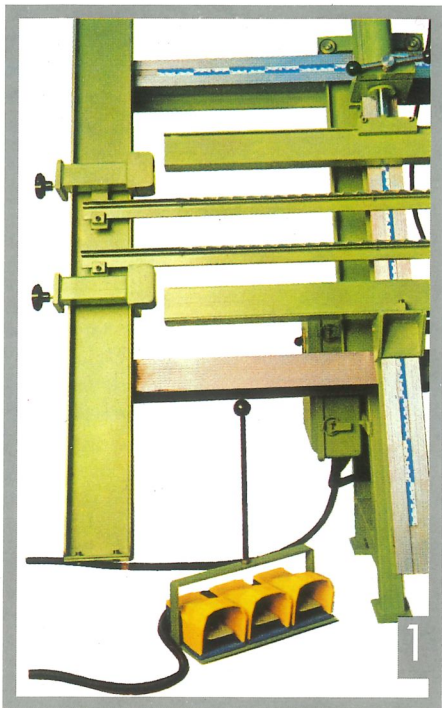
Nuestros bancos de armar hidráulicos, son el resultado de una larga experiencia en el campo de la aplicación de esta máquina.

Sus características fundamentales son: la robusta estructura, la facilidad de posicionamiento, la regulación de la ortogonalidad y paralelismo de las vigas, la precisión de trabajo, la sencillez de bloqueo y del comando de los pistones.

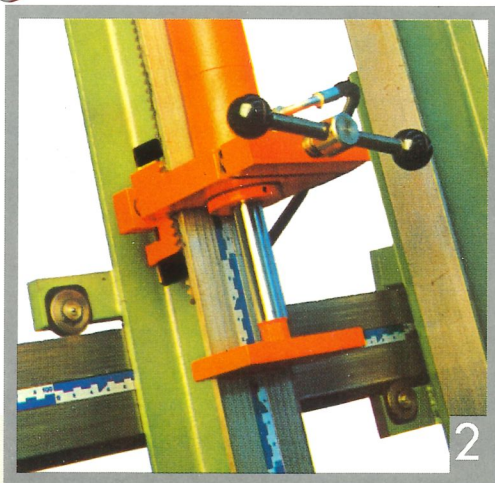
La unión de todo esto da lugar a un banco de armar, que así concebido, se adapta a cualquier tipo de ciclo de producción, ya sea para una gran serie que para trabajar piezas a nivel artesano, para el ensamblado y encolado de múltiples particulares como, puertas, ventanas, persianas etc...

**CARATTERISTICHE TECNICHE • TECHNICAL FEATURES
DONNEES TECHNIQUES • TECHNISCHE DATEN • DATOS TECNICOS**

Dimensione utili Useful dimensions Dimensions utiles Arbeitsgröße Dimensiones utiles	3000x1700	3000x2000	3500x2000
Pistoni verticali Vertical pistons Verins verticaux Vertikale Zylinder Pistones verticales	3 Ø 65 2,5 Ton	3 Ø 65 2,5 Ton	3 Ø 65 2,5 Ton
Corsa mm. Stroke mm. Course mm. Hub mm. Carrera mm.	200	200	200
Pistoni orizzontali Horizontal pistons Verins horizontaux Horizontal Zylinder Pistones horizontales	2 Ø 40 1 Ton	2 Ø 40 1 Ton	2 Ø 40 1 Ton
Corsa mm. Stroke mm. Course mm. Hub mm. Carrera mm.	100	100	100
Potenza motore Motor Moteur Motor Motor	Hp 1,5	Hp 1,5	Hp 1,5
Peso Kg. Weight Kg. Poids Kg. Gewicht Kg. Peso Kg.	840	920	1160
Lunghezza mm. Length mm. Longueur mm. Länge mm. Largo mm.	3660	3660	4160
Larghezza mm. Width mm. Largeur mm. Breite mm. Ancho mm.	1100	1100	1100
Altezza mm. (smont.) Height mm. (for transp.) Hauteur mm. (démonté) Höhe mm. (zerlegbar) Altura mm. (desmont.)	2600 (1950)	2900 (2160)	3300 (2160)



1



2

- Particolari attrezzature per montaggio gelosie e comando in automatico a pedaliere.
- Details of the shutter device and pedal control.
- Detail accessoire de montage persiennes et commandes a pedale.
- Detail von Jalousieverpress-Einrichtung und Pedalsteuerung.
- Particular accesorio para el montaje de celosia y comando en automatico mediante pedaliere.
- Particolare bloccaggio con cremagliera del pistone.
- Detail of rack pistons locking.
- Detail blocage avec cremailere des verins.
- Detail von Zylinderbefestigung mit Zahnstange.
- Particular bloqueo, con cremallera, del piston.

- I dati non sono impegnativi e possono essere modificati senza preavviso da parte del costruttore.
- The characteristics are not binding and may be modified or changed without notice from the manufacturer.
- Les donnees techniques sont indicatives et sans engagement de notre part.
- Daten sind nicht verbindlich und der Hersteller behält sich das Recht vor, sie nach eigenem Ermessen zu ändern.
- Características y datos tecnicos que se refieren no son empeñativos y pueden ser variados por parte del constructor sin aviso.

DE - FREDDO

Il movimento dei pistoni è ottenuto con l'olio sia nella fase di lavoro che in quella di ritorno e prende di movimento a doppio effetto.

DE - COLD WORKING

The pistons are driven, both when pressing and when returning, by means of oil (double effect movement).

DE - A FROID

Le déplacement des verins est a huile aussi bien dans la phase de pressage que celle de retour par système a double effet.

DE - KALTVERFAHREN

Die Bewegung der doppelwirkenden Zylinder erfolgt mittels Hydrauliköls sowohl bei der Verpressungsphase als auch bei der Rücklaufphase.

DE - FRIJO

El movimiento de los pistones se obtiene con el aceite ya sea en la fase de trabajo como en la fase de retroceso de los pistones y toma el nombre de movimiento a doble efecto.

FUTURA

Strettoio a lavorazione universale

Dall'esperienza acquisita negli strettoio a trave unica di spinta è nato

FUTURA con caratteristiche nuove di funzionamento e una struttura collaudata per lavorare a grandi spinte.

La trave unica di spinta verticale, per distribuire sempre uniformemente la pressione su tutto il telaio, è azionata da 2 pistoni oleodinamici.

La trave unica di riscontro alla spinta verticale è posizionabile rapidamente mediante una leva in 3 diverse altezze per ottenere una posizione di lavoro più idonea possibile all'operatore.

Due pistoni oleodinamici azionano sia in fase di posizionamento sia in fase di pressata le squadre di spinta laterale destra.

Le squadre di controbattitura laterali sinistre sono posizionabili rapidamente mediante eccentrico e perni fissi su metà della lunghezza delle travi.

La ricerca della misura e il ciclo di assemblaggio avviene automaticamente tramite un impulso elettrico a pulsante o a pedale.

La fase di pressata è regolabile tramite apposito timer.

Di serie è montata la regolazione di pressione differenziata tra i pistoni verticali (tramite manometro) e i pistoni laterali (tramite valvola).

A richiesta possono essere montati i seguenti accessori:

– Attrezzatura per griglie a passo fisso per montanti da 40 a 100 mm.

Tale attrezzatura non viene mai smontata e può essere eliminata da eventuale ingombro all'operatore con regolazione manuale o pneumatica.

– Attrezzatura meccanica o pneumatica per il premontaggio dei telai.

FUTURA

Frame press for any operations

From the experience achieved manufacturing Frame Presses with a single pushing beam, it came out the "FUTURA" Frame Press with new working features and a structure tested to work with strong thrusts.

The single vertical thrusting beam is activated by two hydraulic pistons to evenly distribute the pressure on the whole frame.

The single check beam for the vertical thrust is quickly positioned by a lever at 3 different heights to obtain the most suitable working position for the operator.

Two hydraulic pistons operate the right side pushing squares.

The left side squares of counter-beat are quickly positioned by an eccentric and fix pins on half length of the beams.

The pressing phase is adjustable through the special timer.

As a standard fitting, this frame press has the adjusting, of different pressure on the vertical pistons (by pressure gauge) and the side pistons (by valve).

Upon request, the machine can be equipped with following accessories:

– Equipment for fix pitch grates for uprights from 40 to 100mm.

Such equipment is never demounted but it can be adjusted (automatically and pneumatically) in such a way as not to effect normal working.

– Mechanical or pneumatic equipment for frame preassembling.

FUTURA

Cadreuse pour toutes operations

De l'experience acquise dans le domaine des cadreuses a traverse unique de poussée, est issue FUTURA avec de nouvelles caracteristiques de fonctionnement et une structure étudiée pour travailler à de hautes pressions.

La traverse unique de poussée verticale, afin de repartir uniformement la pression sur tout le chassis, est actionnee par 2 verins hydrauliques.

La traverse unique d'appui horizontale a la poussée verticale est positionnable rapidement au moyen d'un levier à 3 hauteurs differentes afin d'obtenir une position de travail la mieux adaptée pour l'operateur.

Deux verins hydrauliques actionnent, aussi bien en phase de positionnement qu'en phase de pressage les equèrres de poussée laterales de droite.

Les equèrres de butée laterales de gauche sont positionnables rapidement par came de reglage excentré sur moitie de la longueur de la traverse.

La recherche de la mesure et le cycle d'assemblage adviennent automatiquement au moyen d'une impulsion électrique à pousser ou à pedale.

La phase de pressage est reglable par timer approprie.

De serie est fourni le reglage de pression differentielle entre les verins verticaux (par manometre) et les verins lateraux (par vanne). Sur demande ces differents accessoires peuvent etre montes:

– Installation pour persiennes à pas fixe pour montants de 40 a 100 mm. cette installation n'est jamais demontée et peut etre éliminée d'un encombrement eventuel par l'operateur par un systeme manuel ou pneumatique.

– Installation mecanique ou pneumatique pour le premontage des chassis.

FUTURA

Rahmenpresse für unterschiedliche Arbeiten.

FUTURA, die Rahmenpresse mit neuem Betriebssystem und schwerer Struktur für unterschiedliche Arbeiten und Drücke, ist aus unserer Erfahrung vom speziellen System des vertikal arbeitenden Druckbalkens entstanden.

Der vertikal arbeitende Druckbalken verteilt den Druck gleichmäßig auf das ganze Werkstück und ist von zwei hydraulischen Zylindern betätigt.

Der untere Widerlagerbalken ist leicht verstellbar mittels eines Hebels und kann auf drei verschiedene Stellungen positioniert werden.

Die rechtseitigen Preßwinkel sind von zwei

Zylindern betätigt, sowohl bei Positionierung als auch beim Preßverfahren. Die linkseitigen Anschlagwinkel sind beim Preßverfahren fest; ihre Positionierung ist ganz einfach mittels Exzenters und fester Stifte auf der Hälfte der Balkenlänge.

Der Preßzyklus erfolgt manuell oder automatisch auf der Schalttafel oder mit Pedalsteuerung.

Die gewünschte Preßzeit ist auf dem Preßtaktgeber angegeben.

Serienmäßiger variabler Druck zwischen vertikalen Zylindern (durch Manometer) und horizontalen Zylindern (durch Ventil).

Auf Anfrage ist die Rahmenpresse mit den folgenden Vorrichtungen ausgeliefert:

– Jalousieverpreßeinrichtung mit festem Schritt für Fensterstiele mit Länge von 40 bis 100 mm.

Diese Vorrichtung bleibt immer auf der Rahmenpresse und ist manuell oder pneumatisch versenkbar.

– Mechanische bzw. pneumatische Vorrichtung für die Vorzusammensetzung der Rahmenelemente.

FUTURA

De la experiencia adquirida en los bancos de armar con traviesa única, nace FUTURA con características nuevas de funcionamiento y una estructura colaudada para trabajar con grandes empujes.

La traviesa única vertical, para distribuir de manera uniforme la presión sobre la totalidad del telar, es accionada por 2 pistones hidráulicos.

La traviesa única de contraste el empuje vertical es posicionable manualmente en tres diferentes posiciones mediante una palanca para conseguir una posición de trabajo optimal para el operador.

Dos pistones hidráulicos accionan, en fase de posicionamiento así como de prensado, las escuadras derechas de empuje lateral.

Banco de armar de elaboración universal.

Las escuadras de contrapresión lateral (izquierdas) son posicionables rápidamente mediante excéntrico y pernos fijos hasta la mitad de las traviesas.

La búsqueda de la medida y el ciclo de ensablado se verifica automáticamente mediante un impulso eléctrico con pulsador o pedale.

La fase de prensado es regulable con temporizador.

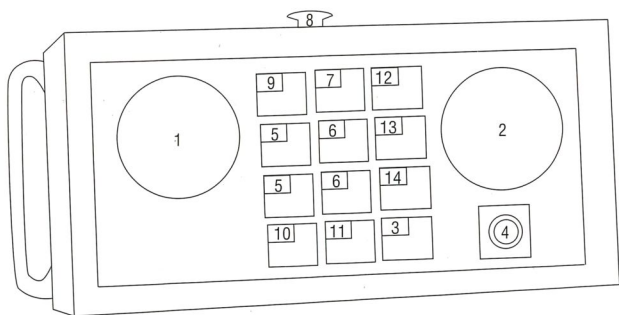
De serie está equipada la regulación de la presión diferenciada entre pistones verticales (mediante manómetro) y los pistones laterales (mediante válvula).

Según pedido se puede equipar con los accesorios siguientes:

– Dispositivo para celosías de paso fijo para montantes de 40 a 100 mm.

Este dispositivo no se desmonta nunca y puede ser desplazado con accionamiento manual o pneumático.

– Dispositivo mecánico o pneumático para el pre-montaje del telar.



PANNELLO DI COMANDO

- 1 - Regolazione della pressione pistoni verticali.
- 2 - Regolazione della pressione pistoni orizzontali.
- 3 - Possibilità di escludere il timer di pressata.
- 4 - Temporizzatore di pressata (l'operatore può decidere quanto tempo i pistoni devono pressare).
- 5 - Pulsante per lo spostamento manuale della trave superiore.
- 6 - Pulsante per lo spostamento dei pistoni orizzontali.
- 7 - Segnalazioni luminose di emergenza.
- 8 - Pulsante d'emergenza.
- 9 - Segnalazione luminosa di tensione.
- 10 - Selettore per lavorare in manuale o automatico.
- 11 - Pulsante per il ciclo automatico di lavoro.
- 12 - Inserimento e disinserimento aria per premontaggio.
- 13 - Pedale per discesa a impulsi traversa superiore.
- 14 - Selettore avanzamento e ritorno gruppo gelosie.

GENERAL CONTROL BOARD

- 1 - Pressure adjustment of vertical pistons.
- 2 - Pressure adjustment of horizontal pistons.
- 3 - Timer on/off selector.
- 4 - Pressing timer (operator can decide how long pistons have to press).
- 5 - Push button for manual movement of upper beam.
- 6 - Push button for movement of horizontal pistons.
- 7 - Emergency lights.
- 8 - Emergency push button.
- 9 - Power on lamp.
- 10 - Selector switch for manual and automatic cycle.
- 11 - Automatic cycle push button.
- 12 - Preassembling air ON/OFF.
- 13 - Pedal for impulse descent of the top beam.
- 14 - Selector switch for shutters grid inward/backward.

TABLEAU DE COMMANDES

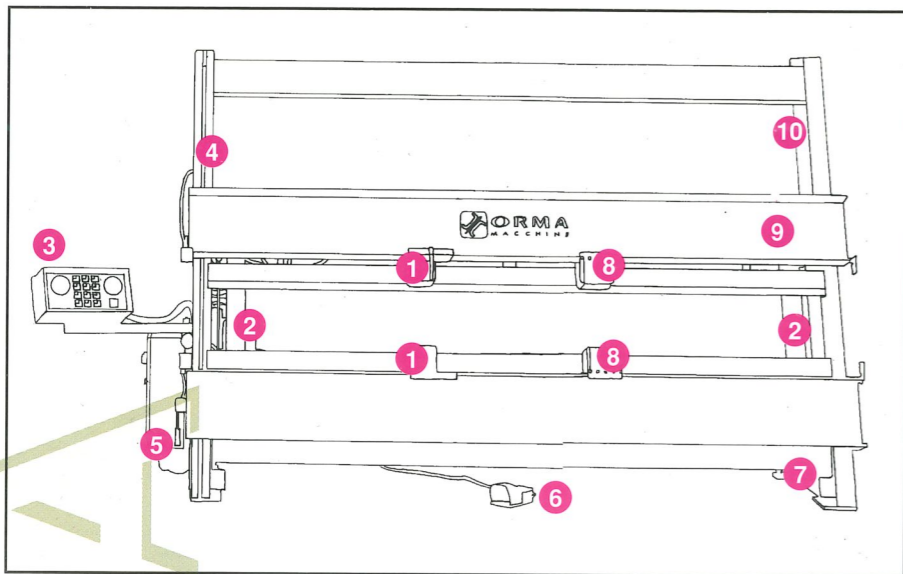
- 1 - Reglage de la pression des verins verticaux.
- 2 - Reglage de la pression des verins horizontaux.
- 3 - Possibilité d'exclure le timer de pressage.
- 4 - Temporisateur de pressage (l'opérateur peut décider combien de temps les verins doivent presser).
- 5 - Bouton pour le déplacement manuel de la traverse supérieure.
- 6 - Bouton pour le déplacement manuel des verins horizontaux.
- 7 - Signal lumineux pour arrêt d'urgence.
- 8 - Arrêt d'urgence.
- 9 - Signal lumineux de la tension.
- 10 - Selecteur de travail manuel ou automatique.
- 11 - Bouton pour cycle automatique de travail.
- 12 - Insertion et désinsertion air pour premontage.
- 13 - Pedale pour descente traverse supérieure à impulsions.
- 14 - Selecteur avance et recul groupe pour persiennes.

SCHALTAFFEL

- 1 - Druckregelung der vertikalen Zylinder.
- 2 - Druckregelung der horizontalen Zylinder.
- 3 - Ausschaltung des Preßtaktgebers.
- 4 - Preßtaktgeber (der Bediener setzt die gewünschte Preßzeit an).
- 5 - Druckschalter für Bewegung des oberen Druckbalkens.
- 6 - Druckschalter für Bewegung der horizontalen Zylinder.
- 7 - Notanzeige.
- 8 - Notschalter.
- 9 - Anzeige Maschine betriebsbereit.
- 10 - Wählschalter manuell/automatisch.
- 11 - Druckschalter Automatikzyklus.
- 12 - Luftinschaltung und -ausschaltung für die Vorzusammensetzungsvorrichtung.
- 13 - Pedalsteuerung mit Impulsbetrieb für den Druckbalken.
- 14 - Wählschalter für Vor- und Rücklauf der Jalousieverpreß-Einrichtung.

CUADRO DE COMANDOS

- 1 - Regulación presión pistones verticales.
- 2 - Regulación presión pistones horizontales.
- 3 - Posibilidad de excluir timer de prensado.
- 4 - Timer de prensado (a elección el tiempo de prensado).
- 5 - Pulsante desplazamiento manual traviesa superior.
- 6 - Pulsante desplazamiento manual pistones horizontales.
- 7 - Señal luminosa de emergencia.
- 8 - Pulsante de emergencia.
- 9 - Señal luminosa tensión.
- 10 - Pulsante ciclo manual o automatico de trabajo.
- 11 - Pulsante ciclo automatico de trabajo.
- 12 - Selector exclusión aire de premontaje.
- 13 - Pedal para bajada a impulsos de la traviesa superior.
- 14 - Selector exclusión dispositivo de celosia.



- 1 - Controsquadre di battura; di facile spostamento grazie a un sistema di blocco/sblocco molto rapido.
- 2 - Pistoni di spinta \varnothing 90 mm. - corsa 800 mm. pressione 7 tonn. cad.
- 3 - Pannello comandi (vedi particolare).
- 4 - Asta millimetrata per la lettura della misura.
- 5 - Leva ad eccentrico per bloccare la trave inferiore ed abbassarla od alzarla a seconda del tipo di lavoro.
- 6 - Pedale d'impulso per il funzionamento in ciclo automatico. A richiesta doppia pedaliera per poter lavorare ad impulsi.
- 7 - Particolare delle differenti posizioni in cui si può spostare la trave inferiore.
- 8 - Squadre di spinta collegate ai pistoni idraulici posteriori \varnothing 65 mm. corsa 1200 mm. - spinta 3 tonn. cad.
- 9 - Trave mobile superiore di grosso spessore per evitare qualsiasi flessione.
- 10 - Cremagliera di scorrimento della trave superiore per assicurare un perfetto movimento. Posizionata sulla parte posteriore per evitare che la colla si depositi.

- 1 - Striker squares of easy positioning by a rapid blok/release system.
- 2 - Pressing pistons \varnothing 90 mm. stroke 800 mm. - thrust 7 tons each.
- 3 - General control board (see detail).
- 4 - Millimetric measuring stick to read the dimensions.
- 5 - Eccentric manual lever to release the lower beam. It could be moved up and down according to the work.
- 6 - Foot pedal for continuous cycle. Optional extra: additional foot pedal for impulse control.
- 7 - Detail of different positions where the lower beam can be moved.
- 8 - Squares of horizontal thrust connected to back hydraulic pistons \varnothing 65 mm. stroke 1200 mm. - thrust 3 ton each.
- 9 - Movable upper beam of heavy thickness to avoid any deflection.
- 10 - Sliding rack of upper beam to secure a perfect movement. Positioned on the rear side to avoid the deposit of glue.

- 1 - Equerres de butée, avec déplacement simple grâce à un système de blocage/déblocage très rapide.
- 2 - Verins de pression \varnothing 90 mm. - pression chacun 7 tonnes
- 3 - Tableau de commandes (voir detail).
- 4 - Règle millimétrée pour la lecture des mesures.
- 5 - Levier avec excentrique pour débloquer la traverse inférieure, la monter ou descendre suivant le type de travail.
- 6 - Pedale d'impulsion pour le fonctionnement en cycle automatique. Accessoires: système supplémentaire pour travailler à impulsion.
- 7 - Detail des différents endroits où l'on peut positionner la traverse inférieure.
- 8 - Equerres de poussée reliées aux verins hydrauliques postérieurs \varnothing 65 mm. - course 1200 mm. - pression 3 tonnes chacun.
- 9 - Traverse mobile supérieure de grosse épaisseur afin d'éviter toute flexion.
- 10 - Cremailles pour déplacement de la traverse supérieure assurant un mouvement parfait. Installées sur la partie postérieure afin d'éviter que la colle se dépose.

- 1 - Anschlagwinkel. Leicht verstellbar dank dem schnellen und einfachen Sperr- und Entsperrsystem.
- 2 - Druckkolben \varnothing 90 mm. - Hub 800 mm. Druck 7 t jeder.
- 3 - Schalttafel (siehe Detail).
- 4 - Standmaß für Ablesung der Arbeitsgröße.
- 5 - Hebel mit Exzenter für Befestigung des Widerlagerbalkens. Beim Betätigen dieses Hebels kann der Balken gehoben oder gesenkt werden.
- 6 - Pedalsteuerung für Automatikzyklus. Auf Anfrage zusätzliche Pedalsteuerung mit Impulsbetrieb.
- 7 - Detail der verschiedenen Stellungen des Widerlagerbalkens.
- 8 - Preßwinkel, verbunden mit den horizontalen Hinterzylindern \varnothing 65 mm. - Hub 1100 mm. - Druck 3 t jeder.
- 9 - Starkwandiger beweglicher Druckbalken mit höher Biegefestigkeit.
- 10 - Zahnstange für richtige Parallelführung des Druckbalkens. Auf der Hinterseite der Rahmenpresse, um Leimablagerungen zu vermeiden.

- 1 - Topes de contraste; se desplazan fácilmente mediante un sistema rápido de bloqueo/desbloqueo.
- 2 - Pistones de empuje diam. 90 mm. carrera 800 mm. - presión cadauno 7ton.
- 3 - Cuadro de mandos (ver detalle).
- 4 - Varilla milimetrada para la lectura de la medida.
- 5 - Palanca a excéntrico para bloquear la travesía inferior y bajarla o levantarla según el tipo de trabajo.
- 6 - Pedal de impulsos para el funcionamiento en ciclo automatico. Según pedido doble pedal para poder bajar la travesía a impulsos.
- 7 - Detalle de las diferentes posiciones en las cuales se puede poner la travesía inferior.
- 8 - "Escuadras" de empuje conectadas a los pistones hidráulicos posteriores de diam. 65 mm. carrera mm. 1200 - empuje ton. 3.
- 9 - Travesía móvil superior de grande espesor para evitar cualquier flexión.
- 10 - Cremallera de deslizamiento de la travesía superior para asegurar un perfecto movimiento. Posicionada en la parte posterior para evitar que la cola se deposite sobre ella.





FUTURA R.A.

- A** - Particolare del dispositivo per la regolazione della centratura automatica.
- Self setting ajustement detail.
- Detail du réglage du système de recherche automatique.
- Vorrichtung für automatische Ablesung des Masses.
- Particularidad del dispositivo de busqueda automática.

FUTURA R.A.

Lo strettoio FUTURA R.A. è un'evoluzione dello strettoio standard FUTURA che già da alcuni anni si è dimostrato una macchina altamente affidabile. Con il nuovo modello R.A. la gamma si amplia per soddisfare la sempre maggiore e specifica richiesta. L'unica differenza, ma fondamentale, fra due strettoii consiste nel sistema di ricerca automatica. Lo strettoio FUTURA R.A. è completo di due supporti di lettura (uno orizzontale ed uno verticale) dove l'operatore posizionerà il suo montante ed il suo traverso permettendo in questo modo la lettura (da parte di sensori) delle dimensioni del serramento. Ad un impulso dell'operatore sia la trave superiore che le squadre orizzontali di spinta si posizioneranno in base alle dimensioni da lavorare. Il risparmio di tempo nella fase di regolazione dello strettoio è facilmente intuibile.

FUTURA R.A.

Frame press FUTURA R.A., a new version of the already well known and easy to use standard FUTURA. This new model was designed in order to suit the needs of our clients in terms of time saving, in fact what that makes the difference is the electronic device which permit to the frame pressing unit to set itself in a new working position each time you change dimensions of the frames to be squared and pressed. The FUTURA R.A. is complete with two sections (one horizontal and one vertical) where the operator put the elements of the frame and where their lengths will be read by electronic sensor; when the operator will press the foot pedal both the pressing beam and the two horizontal pressing plates will be driven automatically in the working position.

FUTURA R.A.

La cadreuse FUTURA R.A. est une evolution de la cadreuse standard FUTURA qui deja depuis plusieurs annees s'est demontree une machine nettement fiable. Avec le nouveau modele R.A. la gamme s'amplifie pour satisfaire toujours plus les demandes particulieres. La seule difference, mais fondamentale, entre ces deux cadreuses est le systeme de recherche automatique. La cadreuse FUTURA R.A. est complete de support de lecture (un horizontal, l'autre vertical) ou l'operateur placera le montant et la traverse, permettant de cette maniere (au moyen de sensors) de lire les dimensions du chassis. A une impulsion donnee par l'operateur, la traverse superieure et les equerres de pousse horizontales se placent en fonction du chassis a travailler. Ainsi on economise du temps dans la phase de reglage de la cadreuse.

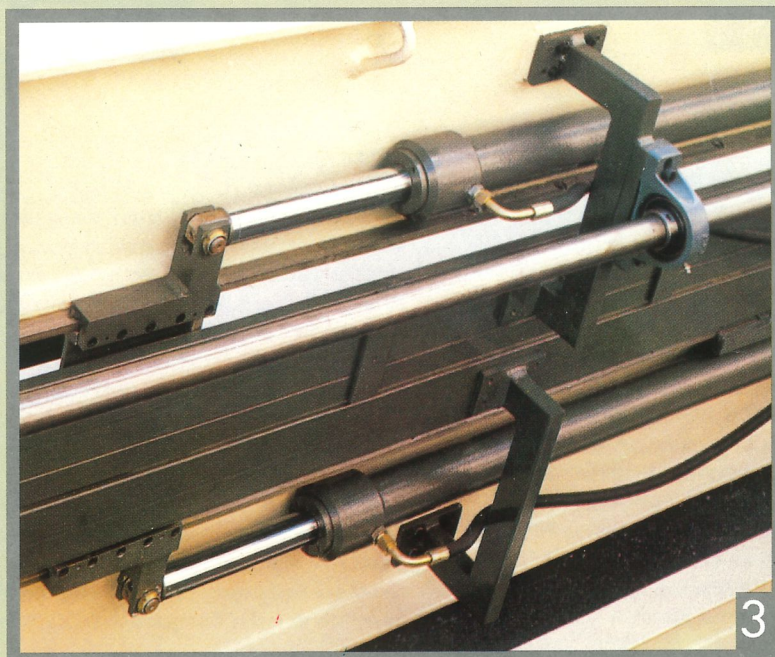
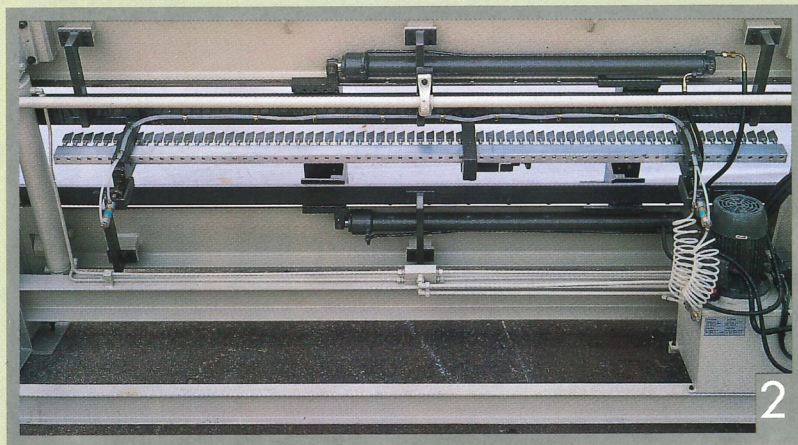
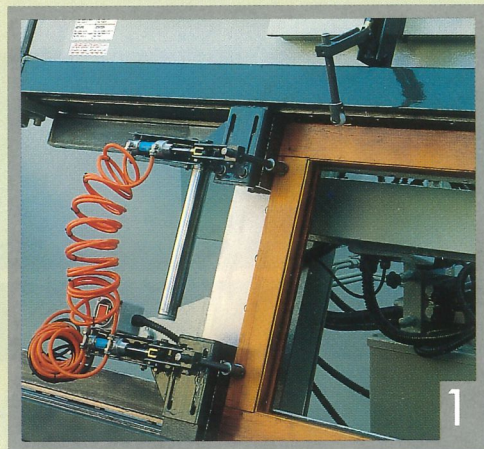
FUTURA R.A.

Die Rahmenpresse FUTURA R.A. ist eine Entwicklung der Standardrahmenpresse FUTURA, die viele Kunden schon seit mehreren Jahren erfolgreich in Ihrem Betrieb im Einsatz haben. Der Typ R.A. ist eine Variante, um die neuen Ansprüche vom Markt zu erfüllen. Der Unterschied zwischen den beiden Maschinen ist das System der automatischen Ablesung. Bei der Rahmenpresse FUTURA R.A. positioniert der Bediener den Fensterstiel und die Sprosse auf die dazu geeigneten Stützen. Beim Drücken eines Schalters fährt die Rahmenpresse automatisch (mittels Photozelle und Sensore) auf richtiges Mass des zu verarbeitenden Rahmens. Auf diese Weise sind Zeit und Betriebskosten stark reduziert.

FUTURA R.A.

El banco de armar FUTURA R.A. es una evolución de los bancos de armar que ya hace años sa ha demostrado maquinas altamente afidables. Con el nuevo modelo R.A. la gama se ha ampliado para satisfacer la mayor y siempre más específico pedido del cliente. La unica diferencia, pero fundamental, que hay entre estos dos bancos de armar consiste en el sistema de busqueda automatica (R.A.) el cual se compone de dos soportes ambos paralelos a los dos sen tidos de trabajo (uno vertical y otro horizontal), donde se situa el montante y el travesaño, de este modo la máquina lee estas piezas las cuales seran iguales al serramento con el que se trabajara. Su ventaja es el ahorro de tiempo en la fase de regulaciòn de la prensa.

**PARTICOLARI
DETAIL
DETAIL
DETAIL
DETALLE**



1 • Particolare del dispositivo di bloccaggio pneumatico mediante il quale si evita l'operazione di premontaggio del serramento sul banco di lavoro ma si procede direttamente sullo strettoio dalla fase di premontaggio alla fase di assemblaggio.

• Detail of the pneumatic locking device by which the pre-assembling operation of the workpiece on the work table is avoided, but the pre-assembling and the assembling are effected directly on the frame press.

• Detail du dispositif de blocage pneumatique a travers lequel vous pouvez eviter l'operation de premontage du chassis sur le banc de travail mais vous procédez directement sur la cadreuse au premontage et a l'assemblage.

• Detail der pneumatischen Sperrvorrichtung. Jeder Fensterteil wird direkt auf der Rahmenpresse positioniert und dann erfolgt das Pressverfahren. Auf diese Weise ist die Vorsammlung des Rahmens auf Werkstisch nicht mehr nötig.

• Detalle del dispositivo de blocaje pneumatico con el cual se evita la operacion de premontaje de serramientos en el banco de trabajo, pero se pasa directamente sobre el banco del premontaje al ensamblado.

2 • Attrezzature per gelosie a passo fisso a scomparsa pneumatica.

• Fix pitch shutter grid, pneumatically retractable.

• Installation pour persiennes a pas fixe retractable pneumatiquement.

• Jalousieverpreßeinrichtung mit pneumatischer Versenkung.

• Dispositivo de celosia a paso fijo y exclusión neumática.

3 • Il particolare mostrato nella foto riguarda l'esclusivo sistema di pressione dei pistoni orizzontali. Come si può osservare i due pistoni, posizionati sulla parte posteriore dello strettoio, sono collegati con le squadre. Pertanto quando i pistoni sono in movimento le squadre si spostano automaticamente. La corsa dei pistoni è di mm. 1.200 e pertanto l'operatore non deve più posizionare a mano i pistoni orizzontali vicino al serramento ma con un selettore è possibile far avanzare ed arretrare il pistone e di conseguenza anche le squadre. Inoltre con la macchina in ciclo automatico l'operatore, una volta posizionato il serramento, dovrà unicamente premere il pedaler e lo strettoio si posizionerà a misura da solo.

• Detail on the colour picture shows the exclusive system of horizontal pressing.

As you can see two pistons, located on the rear of the frame press, are directly connected to the pressing plates. When the pistons move the plates move as well.

Being the pistons stroke 1.200 mm the operator does not need to manually locate the pistons close to the frame but acting on a selector he can move the pistons and their plates. When working in automatic cycle the operator, once located the frame in the pressing area, has just to press the foot pedal control and the pressing units will automatically get the proper working dimensions.

- Le detail montre dans la photo concerne le systeme exclusif de pression des verins horizontaux.

Comme on peut observer, les 2 verins, positionnes sur la partie posterieure de la cadreuse sont relies aux equerres.

Ainsi, quand les verins sont en mouvement, les equerres se deplacent automatiquement. La course des verins est de mm. 1200 et ainsi l'operateur ne doit plus positionner

annuellement les verins horizontaux près du chassis, mais avec un selecteur, il est possible de faire avancer et reculer les verins et par consequent, les equerres.

En outre, avec la machine en cycle automatique, l'operateur, une fois positionne le chassis, devra seulement appuyer sur la pedale et la cadreuse se positionnera a dimension toute seule.

- Das Photo stellt das spezielle Drucksystem der horizontalen Zylinder dar.

Beide Zylinder sind auf der Rückseite der Rahmenpresse und mit den Preßwinkeln verbunden; die Bewegung der Zylinder betätigt demzufolge auch die Preßwinkel. Dank dem Zylinderhub von 1.200 mm braucht der Bediener nicht mehr die horizontalen Zylinder von Hand langsam zu positionieren; mit einem Wählschalter läßt er die Zylinder bzw. Preßwinkel leicht vor- oder rücklaufen.

Im Automatikzyklus, nach Positionierung der Rahmenelemente, soll der Bediener nur die Pedalsteuerung drücken und die Rahmenpresse positioniert automatisch auf Maß.

- El detalle mostrado en la foto se refiere al exclusivo sistema de presión de los pistones horizontales. Observe, como los dos pistones, posicionados sobre la parte posterior del banco de armar, están conectados a las escuadras. Por lo tanto cuando los pistones están en movimiento, las escuadras se desplazan automáticamente. La carrera de los pistones horizontal es de mm. 1.200, por lo tanto el operador no debe más acercar manualmente los pistones a la pieza, sino con un selector. Además con la maquina en ciclo automático el operario, una vez posicionado el serramiento, tendrá unicamente que pulsar el pedal y el banco se posicionará a medida.

FUTURA • FUTURA R.A.

CARATTERISTICHE TECNICHE

TECHNICAL FEATURES

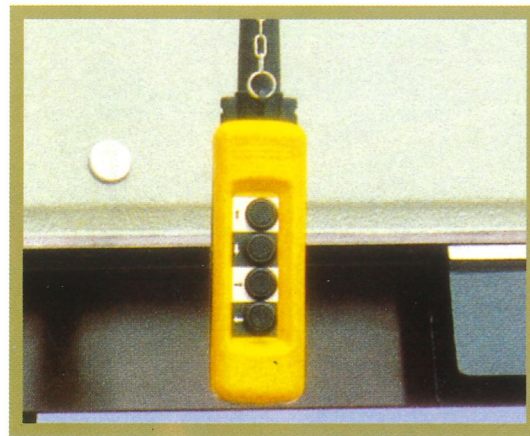
DONNEES TECHNIQUES

TECHNISCHE DATEN

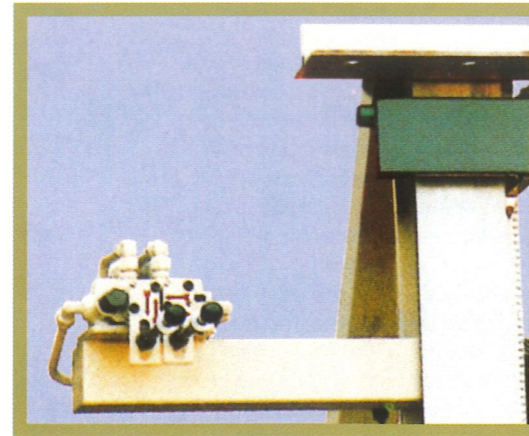
DATOS TECNICOS

Dimensione max. utili mm. Useful dimensions mm. Dimensions utiles mm. Max. Arbeitsgröße mm. Dimension max. util mm.	3000x1700	3000x2000	3500x2000	3500x2500
Dimensione min. utili mm. Min. dimensions mm. Min. dimensions mm. Min. Arbeitsgröße mm. Dimension min. util mm.	250x350	250x350	250x350	250x350
Pistoni verticali Vertical pistons Verins verticaux Vertikale Zylinder Pistones verticales	2 Ø 90 mm. 800 mm. 14 tonn.	2 Ø 90 mm. 1100 mm. 14 tonn.	2 Ø 90 mm. 1600 mm. 14 tonn.	2 Ø 90 mm. 1600 mm. 14 tonn.
Pistoni orizzontali Horizontal pistons Verins horizontaux Horizontale Zylinder Pistones horizontales	2 Ø 65 mm. 1200 mm. 6 tonn.	2 Ø 65 mm. 1200 mm. 6 tonn.	2 Ø 65 mm. 1500 mm. 6 tonn.	2 Ø 65 mm. 1500 mm. 6 tonn.
Potenza motori Motor Moteur Motor Potencia motor	Hp2	Hp2	Hp2	Hp2
Dimensioni max. ingombro Max. overall dimension Dimensions max d'encombrement Außenmaße Dimensions max. embalaje	mm. 3600 X 1200 X 2350 h	mm. 3600 X 1200 X 2650 h	mm. 4100 X 1200 X 2650 h	mm. 4600 1200 3100
Peso Weight Poids Gewicht Peso	kg. 1600	kg. 1700	kg. 1850	kg. 2000

- I dati non sono impegnativi e possono essere modificati senza preavviso da parte del costruttore.
- The characteristics are not binding and may be modified or changed without notice from the manufacturer.
- Les donnees techniques sont indicatives et sans engagement de notre part.
- Daten sind nicht verbindlich und der Hersteller behält sich das Recht vor, sie nach eigenem Ermessen zu ändern.
- Características y datos técnicos que se refieren no son empeñativos y pueden ser variados por parte del constructor sin aviso.



- Particolare pannello comandi per lo strettoio AUTOMATICO
- AUTOMATIC control board detail
- Detail panneau de commandes pour la cadreuse AUTOMATIQUE
- AUTOMATISCH Kommand Bild Einzelheit
- Detalle cuadro de mandos banco de armar AUTOMATICO



- Particolare pannello comandi per lo strettoio MANUALE
- MANUAL control board detail
- Detail panneau de commandes pour la cadreuse MANUELLE
- MANUAL Kommand Bild Einzelheit
- Detalle cuadro de mandos banco de armar MANUAL

EUROPA

Strettoio a lavorazione universale

Dall'esperienza acquisita negli strettoio a trave unica di spinta è nato EUROPA con caratteristiche nuove di funzionamento e una struttura collaudata per lavorare a grandi spinte.

La trave unica di spinta verticale, per distribuire sempre uniformemente la pressione su tutto il telaio, è azionata da 2 pistoni oleodinamici.

La trave unica di riscontro alla spinta verticale è posizionabile rapidamente mediante una leva in 2 diverse altezze per ottenere una posizione di lavoro più idonea possibile all'operatore.

Due pistoni oleodinamici azionano sia in fase di posizionamento sia in fase di pressata le squadre di spinta laterale destra.

Le squadre di controbattitura laterali sinistre sono posizionabili rapidamente su metà della lunghezza delle travi.

EUROPA

Frame press for any operations

From the experience achieved manufacturing Frame Presses with a single pushing beam, it came out the «EUROPA» Frame Press with new working features and a structure tested to work with strong thrusts.

The single vertical thrusting beam is activated by two hydraulic pistons to distribute always evenly the pressure on the whole frame.

The check beam is quickly positioned by a lever at 2 different heights to obtain the most suitable work position for the operator.

Two hydraulic pistons operate the right lateral pushing squares.

The left lateral squares of counter-beat are quickly positioned on half of the length beams.

EUROPA

Cadreuse pour toutes opérations

De l'expérience acquise dans le domaine des cadreuses à traverse unique de poussée, est issue EUROPA avec de nouvelles caractéristiques de fonctionnement et une structure étudiée pour travailler à de hautes pressions.

La traverse unique de poussée verticale, afin de répartir uniformément la pression sur tout le châssis, est actionnée par 2 verins hydrauliques.

La traverse unique de butée à la poussée verticale est positionnable rapidement au

moyen d'un levier à 2 hauteurs différents afin d'obtenir une position de travail la mieux adaptée pour l'opérateur. Deux verins hydrauliques actionnent aussi bien en phase de positionnement qu'en phase de pressage les équerres de poussée latérales de droite.

Les équerres de butée latérales de gauche sont positionnables rapidement sur moitié de la longueur de la traverse.

EUROPA

Rahmenpresse für unterschiedliche Arbeiten

EUROPA, die Rahmenpresse mit neuem Betriebssystem und schwerer Struktur für unterschiedliche Arbeiten und Drücke, ist aus unserer Erfahrung vom speziellen System des vertikal arbeitenden Druckbalkens entstanden.

Der vertikal arbeitende Druckbalken verteilt den Druck gleichmäßig auf das ganze Werkstück und ist von zwei hydraulischen Zylindern betätigt.

Der untere Widerlagerbalken ist leicht verstellbar mittels eines Hebels und kann auf 2 verschiedene Stellungen positioniert werden.

Die rechtseitigen Preßwinkel sind von zwei Zylindern betätigt, sowohl bei Positionierung als auch beim Preßverfahren. Die linkseitigen Anschlagwinkel sind beim Preßverfahren leicht zu positionieren auf der Hälfte der Balkenlänge.

EUROPA

Banco de armar para todo trabajo

Después de la experiencia adquirida en los bancos de Armar con travesía única de empuje, ha nacido EUROPA con características nuevas; de funcionamiento y de estructura, consolidada para trabajar con grandes presiones.

Travesía única de empuje vertical: distribuye uniformemente la presión sobre todo el bastidor y está accionada por dos pistones oleodinámicos.

La travesía única, de contrapresión a la presión vertical es posicionable rápidamente, mediante una palanca, en 2 posiciones diferentes en altura, de modo de obtener la posición de trabajo más idonea para el operario.

Dos pistones oleodinámicos accionan ya sea en fase de posicionamiento ya sea en fase de presión, las escuadras de empuje lateral (derechas).

Las escuadras de contrapresión (isquerdas) son posicionables rápidamente hasta la mitad de la travesía.

EUROPA



EUROPA C.N.C.

Una evoluzione dello strettoio EUROPA è rappresentata dallo strettoio EUROPA CNC. Principale caratteristica di questa macchina è rappresentata dal gruppo denominato CNC (controllo numerico computerizzato) che consente, per mezzo di una tastiera, l'immissione di tutti i dati relativi alla lavorazione da effettuare. E' possibile infatti scegliere fra 3 differenti cicli di lavoro (compreso l'incollaggio dei serramenti a 45°) e per ogni ciclo c'è la possibilità di memorizzare 99 diversi programmi di lavoro. Ogni programma consente di memorizzare i seguenti dati: lunghezza, altezza del serramento, tempo di pressata, impostazione della pressione, numero di pezzi da lavoro. Naturalmente una volta memorizzati i dati standard di produzione si riesce ad ottimizzare al massimo la produzione riducendo al minimo i tempi morti per il posizionamento della macchina in base alle misure di lavoro. Gli spostamenti della trave di pressata e dei pistoni laterali avvengono in automatico nel momento della scelta del programma di lavoro. La struttura della macchina è quella ampiamente collaudata del modello EUROPA opportunamente modificata



per garantire una ancora maggiore affidabilità dello strettoio, abbinata ad una facilità d'utilizzo, rendono questa macchina ideale per medie - grandi falegnamerie.

EUROPA C.N.C.

CNC EUROPA frame press a development of the EUROPA frame press. Most important feature of this machine is the group named CNC (computerized numerical control); it allows, by means of a keyboard, the input of all relevant data of the working to be performed. It is possible to choose among 3 different working cycles (45° joint included) and for each cycle there is the possibility to store 99 different working programs. Each working program can store the following data: frame length and height, pressing time, pressure setting up, number of pieces to be pressed. Once stored the most used data the production can be speeded up and the dead times (due to the setting of the machine according to the frame sizes) can be reduced to a minimum. The pressing beam and the pistons are automatically driven into working

position once chosen the relevant working program, starting from the already tested structure of the Europa we designed and improved the structure of the CNC Europa so to guarantee an even better reliability. The versatility of this frame press combined with its use easiness makes this machine ideal for medium to large joineries.

EUROPA C.N.C.

Cadreuse modele Europa C. N. C. Une evolution de la cadreuse EUROPA est representee par le modele EUROPA C. N. C. La principale caracteristique de la machine est representee par le controle numerique qui permet, au moyen d'un ecran, l'insertion de toutes les donnees relatives au travail a effectuer. Il est en effet possible de choisir entre 3 cycles de travail differents incluant le cycle 45°. Chaque cycle est pourvu de 99 memoires de travail. Chaque programme permet de memoriser les parametres suivants: longueur, hauteur du chassis, temps de passage, pression de serrage et nombre de pieces a serrer. Naturellement une fois memorisees les donnees standards de production il est aise d'optimiser la production en reduisant au minimum les temps morts pour le positionnement de la machine en fonction des dimensions de travail. Les déplacements de la traverse de passage et des verins lateraux adviennent automatiquement une fois que le programme a ete choisi. La structure de la machine est celle de l'Europa modifiee pour une melleure affidabilite dans le temps. La simplicité d'utilisation et la fonctionnalite rende cette machine ideale pour les moyennes et grandes entreprises.

EUROPA C.N.C.

EUROPA CNC stellt die weitere Entwicklung der Rahmenpresse EUROPA. Die Haupteigenschaft dieser Maschine ist die CNC-Gruppe (rechnergesteuerte Maschine), mit der alle Daten der Bearbeitung mittels einer Tastatur eingesetzt werden können. Diese Rahmenpresse arbeitet mit drei verschiedenen

Zyklen (auch für Rahmen mit 45° Leimfugen) und jeder Zyklus kann 99 Programme speichern. Man kann folgende Daten speichern: Länge und Höhe des Rahmens, Pressenzeit, Pressdruck, Werkstückzahl. Mit gespeicherten Daten kann man eine optimierte Produktion erreichen, mit kurzen Blinzeiten für Maschinenverstellung. Die Bewegung des Pressbalkens und der Pressecken erfolgt automatisch bei der Auswahl vom Arbeitsprogramm. Die Struktur der Maschine ist die gleiche der Rahmenpresse EUROPA, mit einigen Verbesserungen für eine bessere Zuverlässigkeit. Die vielseitige Anwendbarkeit und die Leichtigkeit im Gebrauch machen diese Rahmenpresse sehr geeignet für Mittel-Gross-Betriebe.

EUROPA C.N.C.

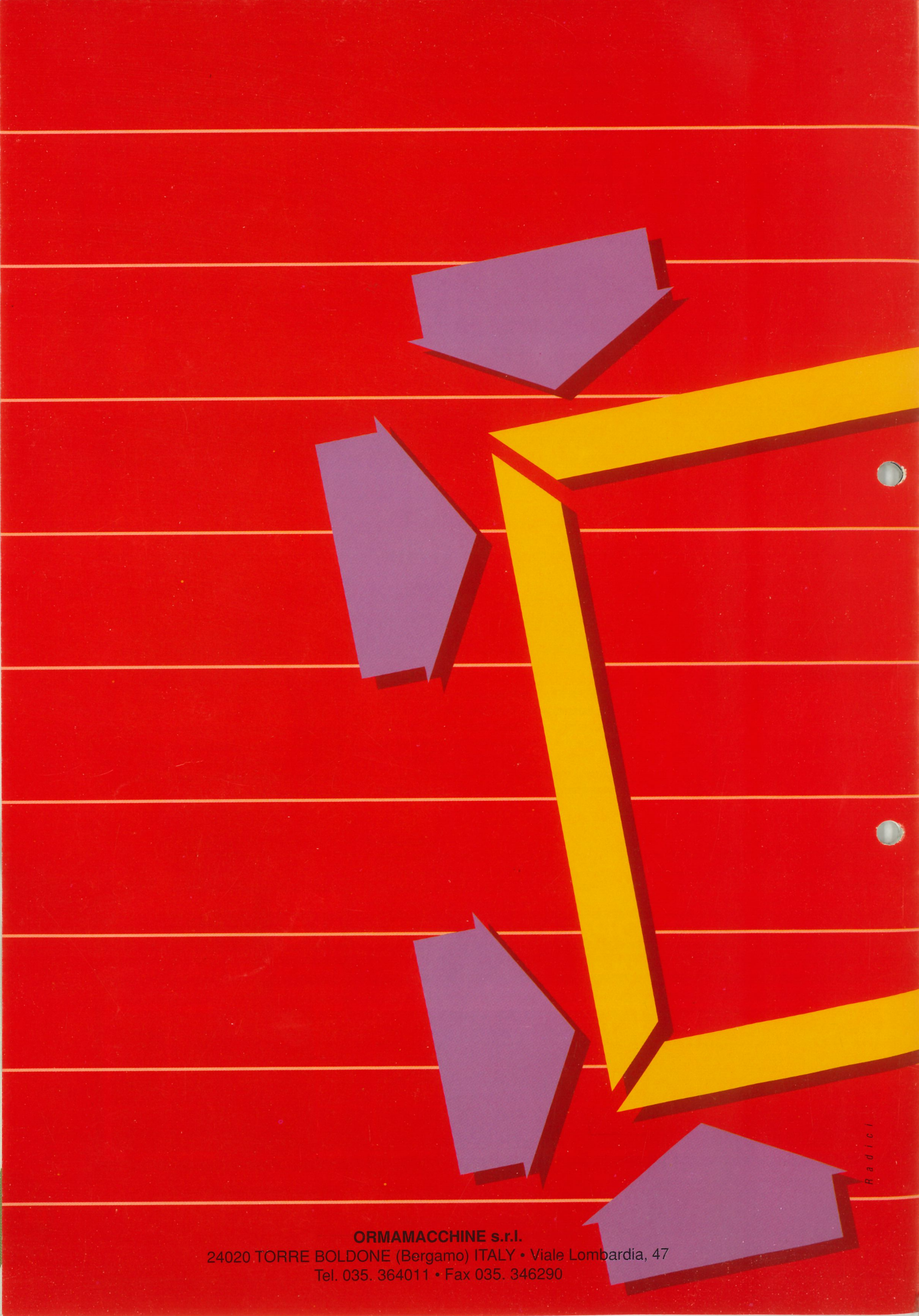
Una nueva evolución del Banco de Armar EUROPA está representada por el Banco de Armar EUROPA CNC. Principal característica de esta máquina es representada por el grupo CNC (Control Numerico Computerizado) que consente, mediante un teclado, impostar todos los datos relativos a la elaboración a efectuar. Efectivamente es posible elegir entre 3 diferentes ciclos de trabajo (incluido el encolado a 45°) y por cada uno existe la posibilidad de memorizar hasta 99 programas diferentes. Cada programa consente memorizar los siguientes datos: altura y ancho del serramiento, tiempo de prensado, presión y numero de piezas a realizar. Una vez memorizados los datos estandard de producción se consigue optimizar al máximo la misma producción reduciendo al mínimo los tiempos muertos del posicionamiento de la máquina, en base a las diferentes medidas de trabajo. La estructura de la máquina es la ya experimentada y colaudada del modelo EUROPA oportunamente modificada para garantizar aun más la fiabilidad de la máquina en el tiempo. La gran versatilidad de este Banco de Armar, junto con la facilidad de uso, hacen que esta máquina sea ideal para la mediana y grande empresa.

EUROPA • EUROPA C.N.C.

CARATTERISTICHE TECNICHE • TECHNICAL FEATURES • DONNEES TECHNIQUES • TECHNISCHE DATEN • DATOS TECNICOS

Dimensioni utili Usell dimensions Dimensions utiles Nutzbare Masse Dimensiones utiles	Pistoni verticali Vertical pistons Verins verticaux Senkrechte Kolben Pistones verticales	Corsa Stroke Course Hub Carrera	Pistoni orizzontali Horizontal pistons Verins horizontaux Waagerechte Kolben Pistones horizontales	Corsa Stroke Course Hub Carrera	Potenza motore Motor Moteur Motor Potencia motor	Peso Weight Poids Gewicht Peso	Lunghezza Lenght Longueur Länge Longitud	Larghezza Width Largeur Breite Anchura	Altezza Height Hauteur Höhe Altura
mm. 3000x1850	N° 2	mm. 1100	N° 2	mm. 1100	HP 2,5	kg. 1000	mm. 3400	mm. 1100	mm. 2300

- I dati non sono impegnativi e possono essere modificati senza preavviso da parte del costruttore.
- The characteristics are not binding and may be modified or changed without notice from the manufacturer.
- Les donnees techniques sont indicatives et sans engagement de notre part.
- Daten sind nicht verbindlich und der Hersteller behält sich das Recht vor, sie nach eigenem Ermessen zu ändern.
- Características y datos tecnicos que se refieren no son empeñativos y pueden ser variados por parte del constructor sin aviso.



ORMAMACCHINE s.r.l.

24020 TORRE BOLDONE (Bergamo) ITALY • Viale Lombardia, 47
Tel. 035. 364011 • Fax 035. 346290

Radici