

# MASTER

MULTI OPENING PRESS

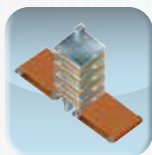
MASTER 1

---

MASTER 2



ORMA  
M A C C H I N E S



# MASTER

MULTI OPENING PRESS

Le presse Master nascono come impianti ad elevata produttività nel settore della **produzione di porte** tamburate e della loro nobilitazione con tranciati di legno, carte decorative, laminati plastici, ecc.

**Ormamacchine S.p.A.** distingue questa categoria di presse in 2 modelli: Master 1 e Master 2, entrambe **multivano a chiusura indipendente**.

Questa tipologia di funzionamento consente di ottimizzare la produzione perché, appena la preparazione della porta è completata, il vano viene caricato e si chiude in pressione, dando inizio al ciclo di pressatura. Quando il tempo pressa finisce, il vano si apre e la porta viene scaricata.

Il ciclo di ogni vano risulta, quindi, indipendente da quello degli altri vani.

## MASTER 1

(principio di funzionamento illustrato a pag.8)

L'impianto è costituito da:

### BAND TABLET DI CARICO

caricatore automatico monovano composto da tappeto di carico con movimentazione lungo l'asse x per mezzo di una seconda motorizzazione.

Quando il vano pressa è aperto in posizione di carico, il tappeto trasla lungo l'asse x entrando in pressa e spinge sulla rulliera di scarico la porta che ha appena concluso il ciclo produttivo.

A questo punto, il band tablet inizia ad indietreggiare e, contemporaneamente, il tappeto viene azionato: il sincronismo di questi movimenti permette il deposito della porta sul vano pressa.

Grazie ai controlli elettronici, viene garantito il perfetto posizionamento del materiale in pressa e l'alta ripetibilità del processo.

### PRESSA

Tutti i vani pressa sono completamente indipendenti, nella movimentazione e nella mandata in pressione.

Il vano pressa è costituito da 2 piani i quali sono interconnessi dai cilindri idraulici la cui funzione è la chiusura del vano e la sua mandata in pressione.

Quando il vano si chiude e viene portato alla pressione di lavoro, contemporaneamente altri cilindri idraulici sollevano il corpo piani fino a posizionare il vano successivo all'altezza di carico/scarico.

Dal pannello operatore (touch screen Siemens) sono impostabili tutti i parametri necessari alla produzione (dimensione porte, pressione da realizzare sulle porte/pressione idraulica dei cilindri per ciascun vano, tempi ciclo, ecc.). Inoltre è possibile configurare l'impianto per avere lo scambio dati tra macchina e gestionale cliente.

### RULLIERA DI SCARICO

mentre il materiale viene spinto dal band tablet di carico sulla rulliera, questa viene azionata permettendo di completare la fase di scarico delle porte finite.

### ALTRE CARATTERISTICHE

- Produttività impianto 1000 pannelli / turno.
- La pressa necessita di essere posta in buca.

## MASTER 2

(principio di funzionamento illustrato a pag.9)

L'impianto è costituito da:

### BAND TABLET BIVANO DI CARICO

caricatore automatico bivano composto da n.2 tappeti con movimentazione lungo l'asse x per mezzo di una seconda motorizzazione e da sollevamento motorizzato per posizionare i tappeti all'altezza corretta per caricare contemporaneamente 2 vani pressa.

Quando i vani pressa sono aperti pronti ad essere caricati, i tappeti traslano lungo l'asse x entrando in pressa e spingendo sulle rulliere di scarico le porte che hanno appena completato la pressatura.

A questo punto, il band tablet inizia ad indietreggiare e contemporaneamente i tappeti vengono azionati: il sincronismo di questi movimenti permette il deposito delle porte sui vani pressa.

Grazie ai controlli elettronici, viene garantito il perfetto posizionamento del materiale in pressa e l'alta ripetibilità del processo.

### PRESSA

Tutti i bivani pressa sono completamente indipendenti, nella movimentazione e nella mandata in pressione.

I 2 vani pressa sono costituiti da un piano fisso e 2 piani mobili, tutti interconnessi dai cilindri idraulici la cui funzione è la chiusura dei vani e la loro mandata in pressione.

Dal pannello operatore (touch screen Siemens) sono impostabili tutti i parametri necessari alla produzione (dimensione porte, pressione da realizzare sulle porte/pressione idraulica dei cilindri per ciascun vano, tempi ciclo, ecc.). Inoltre è possibile configurare l'impianto per avere lo scambio dati tra macchina e gestionale cliente.

## RULLIERE DI SCARICO

mentre il materiale viene spinto dai 2 tappeti del band tablet di carico sulle rulliere, queste vengono azionate permettendo di completare la fase di scarico delle porte finite.

Le due rulliere sono interconnesse dal sollevamento motorizzato che si occupa del loro posizionamento all'altezza di scarico del bivano che ha completato la fase di pressatura.

### ALTRE CARATTERISTICHE

- Produttività impianto 800 pannelli / turno.
- La pressa non necessita di essere posta in buca.

The **Master presses** are designed as high productivity systems in the sector of the **production of hollow core doors** and their finishing with wood veneers, decorative papers, plastic laminates, etc.

Among this type of presses, **Ormamacchine S.p.A.** has available two models, both **multidaylight with independent closing**.

This type of operation allows to optimize the production process because, as soon as the preparation of the door is completed, the daylight is loaded and closes under pressure, starting the pressing cycle. When the press time ends, the daylight opens and the door is unloaded. The cycle of each daylight is therefore independent from that of the other daylight.

## MASTER 1

(operating principle shown on page 8)

The plant consists of:

### LOADING BAND TABLET

single-daylight automatic loader consisting of a loading belt with movement along the x axis by means of a second motorization.

When the press daylight is open in loading position, the belt moves along the x axis entering the press and pushes the door that has just completed the production cycle onto the unloading roller conveyor.

At this point, the band tablet begins to move backwards and, at the same time, the belt is activated: the synchronism of these movements allows the deposit of the door to be pressed on the press

Thanks to the electronic controls, the perfect positioning of the material in the press and the high repeatability of the process are ensured.

### PRESS

All press daylight are fully independent, both in the movement and in the pressure delivery.

The press daylight consists of 2 platens are interconnected by the hydraulic cylinders whose function is to close the compartment and get in pressure.

When the daylight closes, and is brought to working pressure, other hydraulic cylinders simultaneously raise the platens' body to position the next daylight at the loading / unloading height.

All the production parameters such as door size, pressure to be achieved on the doors, hydraulic pressure of the cylinders for each daylight, cycle times, etc., can be set from the operator panel (Siemens touch screen).

It is also possible to configure the system to have data exchange between the machine and the customer software system.

### UNLOADING ROLLER CONVEYOR

while the material is pushed by the loading band tablet onto the roller conveyor, this is activated allowing to complete the unloading phase of the finished doors.

### OTHER FEATURES

- Plant productivity: 1000 doors / shift.
- Press needs to be positioned in a pit.

## MASTER 2

(operating principle shown on page 9)

The plant consists of:

### DOUBLE DECK LOADING BAND-TABLET

double deck automatic loader composed of 2 belts with movement along the x axis by means of a second motorization and powered lifting to position the belts at the correct height to load 2 press daylight at the same time.

When the press daylight are open in loading position, the belts move along the x axis entering the press and pushes the doors that has just completed the production cycle onto the unloading roller conveyors.

At this point, the band tablet begins to move backwards and, at the same time, the belt is activated: the synchronism of these movements allows the deposit of the doors to be pressed on the press.

Thanks to the electronic controls, the perfect positioning of the material in the press and the high repeatability of the process are ensured.

### PRESS

All the double-deck daylight of the press are fully independent, both in the movement and in the pressure delivery.

I 2 press daylight consists of one fix platen and 2 movable platens interconnected by the hydraulic cylinders whose function is to close the compartment and get in pressure.

All the production parameters such as door size, pressure to be achieved on the doors, hydraulic pressure of the cylinders for each daylight, cycle times, etc., can be set from the operator panel (Siemens touch screen).

It is also possible to configure the system to have data exchange between the machine and the customer software system.

### UNLOADING ROLLER CONVEYORS

while the material is pushed by the 2 loading band tablets onto the roller conveyors, these are activated allowing to complete the unloading phase of the finished doors.

### OTHER FEATURES

- Plant productivity: 800 doors / shift.
- Press DON'T NEED to be positioned in a pit.

Les presses Master naissent comme installations a haute production dans le secteur de la production de portes isoplantes et leur mise en valeur avec placages, papiers décoratifs, stratifié etc...

**Ormamacchine S.p.A.** distingue cette catégorie de presses en 2 modèles: Master 1 et Master 2, toutes les deux multi-étages a **fermeture indépendantes**

Cette typologie de fonctionnement permet d'optimiser la production, tenant compte que dès que la préparation de la porte est finie, l'ouverture de la presse est chargée, puis fermée et mise en pression démarrant le cycle de pressage.

Quand le temps de presse finit, l'intervalle s'ouvre et la porte est déchargée.

Le cycle de chaque ouverture est donc indépendant des autres.

## MASTER 1

(principe de fonctionnement illustré a page.8)

L'installation est constituée de :

### TABLETTE DE BANDE DE CHARGEMENT

Chargeur automatique mono étage composé d'un tapis de chargement avec déplacement sur axe X grâce a une deuxième motorisation.

Quand l'ouverture de la presse est prête en position de chargement, le tapis se déplace sur l'axe X entrant dans la presse et poussant sur la voie a rouleaux de déchargement la porte qui vient de finir son cycle de pressage.

A ce niveau la tablette de bande commence a reculer et dans le même temps le tapis est actionné. La synchronisation de ces deux éléments garantit le positionnement parfait de la porte dans l'ouverture de la presse.

Grace aux contrôles électroniques, le positionnement parfait et la haute répétition des procédés sont absolument garantis

### PRESSE

Toutes les ouvertures de la presse sont complètement indépendantes dans les mouvements et dans les pressions.

Chaque ouverture est constituée de 2 plateaux qui sont reliés entre eux par des vérins hydrauliques qui opèrent a la fermeture et a la montée en pression.

Quand les 2 plateaux se ferment et montent en pression, entretemps d'autres vérins hydrauliques soulèvent le corps de la presse jusqu'à la hauteur du prochain chargement/déchargement.

Du panneau de commandes operateur (touch screen Siemens) sont programmables tous les paramètres nécessaires a la production (dimensions des portes, pression a appliquer, pression hydraulique des vérins pour chaque ouverture, temps de cycle etc...) . De plus il est possible de configurer l'installation pour avoir un échange entre la machine et la gestion du client.

### ROULEAUX DE DÉCHARGEMENT

Pendant que le matériel poussé par la tablette de bande sur cette voie a rouleaux, celle-ci est actionnée permettant de compléter la phase de déchargement des pièces finies.

### AUTRES CARACTÉRISTIQUES

- Production installation 1000 panneaux / équipe.
- La presse nécessite une fosse.

## MASTER 2

(principio de funcionamiento a page.9)

L'installation est constituée de :

### TABLETTE DE BANDE BIÉTAGES DE CHARGEMENT

Chargeur automatique biétage composé de 2 tapis avec déplacement le long de l'axe X e grâce a une 2eme motorisation et de soulèvement motorisé pour positionner les tapis a la bonne hauteur afin de charger en même temps 2 ouvertures de la presse.

Quand les ouvertures son prêtes a être chargées, les tapis font une translation le long de l'axe X entrant dans la presse et poussant sur des voies a rouleaux de déchargement les portes qui viennent d'être pressées. A ce niveau, la tablette de band commence a reculer et dans le même temps les tapis sont actionnés.

La synchronisation de ces mouvements permet le dépôt des portes dans les ouvertures de la presse.

Grace aux contrôles électroniques, le positionnement parfait et la haute répétition des procédés sont absolument garantis

### PRESSE

Toutes les doubles ouvertures de la presse sont complètement indépendantes aussi ben dans le mouvement que dans la pression.

Les 2 ouvertures de la presse sont constituées d'un plateau fixe et de 2 mobiles, tous reliés entre eux par vérins hydrauliques servant a la fermeture et a la montée en pression.

Du panneau de commandes operateur (touch screen Siemens) sont programmables tous les paramètres nécessaires a la production (dimensions des portes, pression a appliquer, pression hydraulique des vérins pour chaque ouverture, temps de cycle etc...). De plus il est possible de configurer l'installation pour avoir un echange entre la machine et la gestion du client.

### ROULEAUX DE DÉCHARGEMENT

Pendant que le matériel poussé par les 2 tapis des tablettes de bande sur ces voies a rouleaux, celles-ci sont actionnées permettant de compléter la phase de déchargement des pièces finies.

Les deux voies a rouleaux sont reliées entre elles par un système de soulèvement motorisé qui s'occupe de leurs positions de déchargement a 2 étages qui complète la phase de pressage .

### AUTRES CARACTÉRISTIQUES

- Production installation 800 panneaux / équipe.
- La presse ne nécessite pas d'être mise en fosse.

Las prensas Master nacen como lineas de alta productividad en el sector de la producción de puertas de núcleo alveolado y de sus acabados con chapas de madera, papeles decorativos, laminados plásticos, etc. **Ormacchine S.p.A.** distingue ésta categoría de prensas en 2 modelos: Master 1 y Master 2, ambas **multicompartimento con cierre independiente.**

Ésta tipología de funcionamiento permite optimizar la producción porque apenas se termina la preparación de la puerta, el compartimento se carga y se cierra a presión dando inicio al ciclo de prensado. Cuando el tiempo de prensado termina, el compartimeto se abre y la puerta se descarga.

Por lo tanto, el ciclo de cada compartimento resulta independiente del de los otros.

## MASTER 1

(principio de funcionamiento ilustrado en la pág.8)

La línea está constituida por:

### BAND TABLET DE CARGA

cargador automático monocompartmento compuesto por tapete de carga con movimiento a lo largo del eje mediante una segunda motorización.

Cuando el compartimento prensa se abre en posición de carga, el tapete se mueve a lo largo del eje entrando en la prensa y empuja la puerta que acaba de completar el ciclo de producción hacia el transportador de rodillos de descarga.

En este punto, el band tablet empieza a retroceder y al mismo tiempo, el tapete se activa: el sincronismo de estos movimientos permite que la puerta se deposite en el compartimento de la prensa.

Gracias a los controles electrónicos, se garantiza el perfecto posicionamiento del material en la prensa y la alta repetibilidad del proceso.

### PRENSA

Todos los compartimentos de la prensa son completamente independientes en la manipulación y entrega bajo presión. El compartimento de la prensa consta de 2 platos interconectados por cilindros hidráulicos cuya función es el cierre del compartimento y su entrega bajo presión. Cuando el compartimento se cierra y se lleva a la presión

de trabajo, otros cilindros hidráulicos levantan simultáneamente el cuerpo platos para colocar el siguiente compartimento a la altura de carga/descarga. Todos los parámetros necesarios para la producción (tamaño de la puerta, presión a alcanzar en las puertas, presión hidráulica de los cilindros para cada compartimento, tiempos de ciclo, etc.) se pueden configurar desde el panel operador (pantalla táctil Siemens). También es posible configurar el sistema para que haya intercambio de datos entre la máquina y el sistema de gestión del cliente.

### TRANSPORTADOR DE RODILLOS DE DESCARGA

mientras el material es empujado por el band tablet de carga sobre el transportador de rodillos, este se activa permitiendo completar la fase de descarga de las puertas terminadas.

### OTRAS CARACTERÍSTICAS

- Productividad línea 1.000 paneles/turno.
- La prensa debe instalarse en un hueco.

## MASTER 2

(principio de funcionamiento ilustrado en la pág.9)

La línea está constituida por:

### BAND TABLET BICOMPARTIMENTO DE CARGA

cargador automático bicompartmento compuesto por n.2 tapetes con movimiento a lo largo del eje mediante una segunda motorización y elevación motorizada para posicionar los tapetes a la altura correcta para cargar simultáneamente 2 compartimentos prensa.

Cuando los compartimentos prensa se abren y están listos para ser cargados, los tapetes se mueven a lo largo del eje entrando en la prensa y empujando sobre los rodillos de descarga las puertas que acaban de terminar el prensado.

En este punto, el band tablet empieza a retroceder y al mismo tiempo, los tapetes se activan: el sincronismo de estos movimientos permite que las puertas se depositen en los compartimentos de la prensa.

Gracias a los controles electrónicos, se garantiza el perfecto posicionamiento del material en la prensa y la alta repetibilidad del proceso.

### PRENSA

Todos los compartimentos prensa son completamente independientes en la manipulación y entrega en presión. Los 2 compartimentos prensa están constituidos por un plato fijo y dos platos móviles interconectados por cilindros hidráulicos cuya función es el cierre de los compartimentos y entrega bajo presión.

Desde el panel operador (touch screen Siemens) se configuran todos los parámetros necesarios para la producción (dimensión puertas, presión a ejecutar sobre las mismas, presión hidráulica de los cilindros para cada compartimento, tiempos ciclo, etc.). También es posible configurar el sistema para que haya intercambio de datos entre la máquina y el sistema de gestión del cliente.

### TRANSPORTADOR DE RODILLOS DE DESCARGA

mientras el material es empujado por los 2 tapetes del band tablet de carga sobre el transportador de rodillos, estos se activan permitiendo completar la fase de descarga de las puertas terminadas.

Los transportadores de rodillos están interconectados por la elevación motorizada que se encarga de su posicionamiento a la altura de descarga de bicompartmento que ha terminado la fase de prensado.

### OTRAS CARACTERÍSTICAS

- Productividad de la línea 800 paneles/turno.
- La prensa no requiere instalación en hueco.

Presse **Master** являются высокопроизводительным оборудованием, используемым в сфере производства каркасно-щитовых дверей и их облицовки деревянным шпоном, декоративной бумагой, ламинатом и т. д.

**Ormacchine S.p.A.** предлагает 2 модели данной категории прессов: Master 1 и Master 2. Обе модели представляют собой многопролетные прессы с независимым открытием и закрытием пролетов. Принцип работы выглядит следующим образом: как только завершена подготовка двери к прессованию, дверное полотно загружается в пролет, который закрывается под давлением и запускает цикл прессования. По окончании времени прессования пролет открывается, и дверь выгружается. Рабочий цикл каждого пролета не зависит от цикла других пролетов, что обеспечивает вам непрерывный рабочий процесс и позволяет значительно оптимизировать производство.

## MASTER 1

(принцип работы показан на стр. 8)

### ОБОРУДОВАНИЕ ВКЛЮЧАЕТ В СЕБЯ

ленточный загрузчик: однопролетный автоматический загрузчик, состоящий из загрузочной ленты, перемещающейся по оси x посредством электродвигателя.

Когда пролет пресса открыт в положении загрузки, лента движется по оси x и заходит в пресс, выталкивая дверное полотно, которое только что завершило производственный цикл, на разгрузочный роликовый конвейер. Одновременно с этим ленточный загрузчик начинает двигаться назад, и приводится в действие загрузочная лента: синхронность этих движений позволяет разместить дверное полотно в пролете пресса.

Электронное управление процессом обеспечивает идеальное позиционирование материала в прессе и высокую производительность процесса.

- пресс: все пролеты пресса открываются и закрываются под давлением независимо друг от друга.

Пролет пресса состоит из 2 плит, которые связаны между собой гидроцилиндрами, отвечающими за закрытие пролета и подачи давления.

Когда пролет закрывается и давление доводится до рабочего значения, другие гидроцилиндры одновременно поднимают станину, чтобы расположить следующий пролет на высоте загрузки / разгрузки. С панели оператора (сенсорный экран Siemens) можно установить все параметры, необходимые для производства (размер двери, давление, которое должно быть оказано на двери / гидравлическое давление цилиндров для каждого пролета, время цикла и т. д.). Также можно настроить систему для обмена данными между прессом и управленческой программой клиента.

- разгрузочный роулянг: когда материал выталкивается загрузочной лентой на роликовый конвейер, последний приводится в действие и завершает фазу разгрузки готовых дверей.

### ДРУГИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Производительность оборудования 1000 панелей / смена.
- Для монтажа пресса требуется прямая.

## MASTER 2

(принцип работы показан на стр. 9)

### ОБОРУДОВАНИЕ ВКЛЮЧАЕТ В СЕБЯ

- двухпролетный ленточный загрузчик: двухпролетный автоматический загрузчик, состоящий из 2-ух загрузочных лент, перемещающихся по оси x посредством электродвигателя, и приводного подъема для позиционирования лент на правильной высоте для одновременной загрузки двух пролетов пресса. Когда пролеты пресса открыты и готовы к загрузке, ленты перемещаются по оси x и заходят в пресс, выталкивая дверные полотна, которые только что завершили производственный цикл, на разгрузочные роликовые конвейеры. Одновременно с этим ленточный загрузчик начинает двигаться назад, и приводятся в действие загрузочные ленты: синхронность этих движений позволяет разместить дверные полотна в пролетах пресса.

Электронное управление процессом обеспечивает идеальное позиционирование материала в прессе и высокую производительность процесса.

- пресс: все двойные пролеты пресса открываются и закрываются под давлением независимо друг от друга.

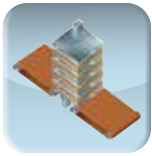
Двойные пролеты пресса состоят из 1 неподвижной плиты и 2 подвижных плит, которые связаны между собой гидроцилиндрами, отвечающими за закрытие пролетов и подачи давления.

С панели оператора (сенсорный экран Siemens) можно установить все параметры, необходимые для производства (размер двери, давление, которое должно быть оказано на двери / гидравлическое давление цилиндров для каждого пролета, время цикла и т. д.). Также можно настроить систему для обмена данными между прессом и управленческой программой клиента.

- разгрузочный роулянг: когда материал выталкивается 2 загрузочными лентами на роликовые конвейеры, последние приводятся в действие и завершают фазу разгрузки готовых дверей. Два роликовых конвейера взаимосвязаны приводным подъемом, который обеспечивает их позиционирование на высоте разгрузки двойного пролета, в котором завершился этап прессования.

### ДРУГИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Производительность оборудования 800 панелей / смена.
- Для монтажа пресса НЕ ТРЕБУЕТСЯ прямая.

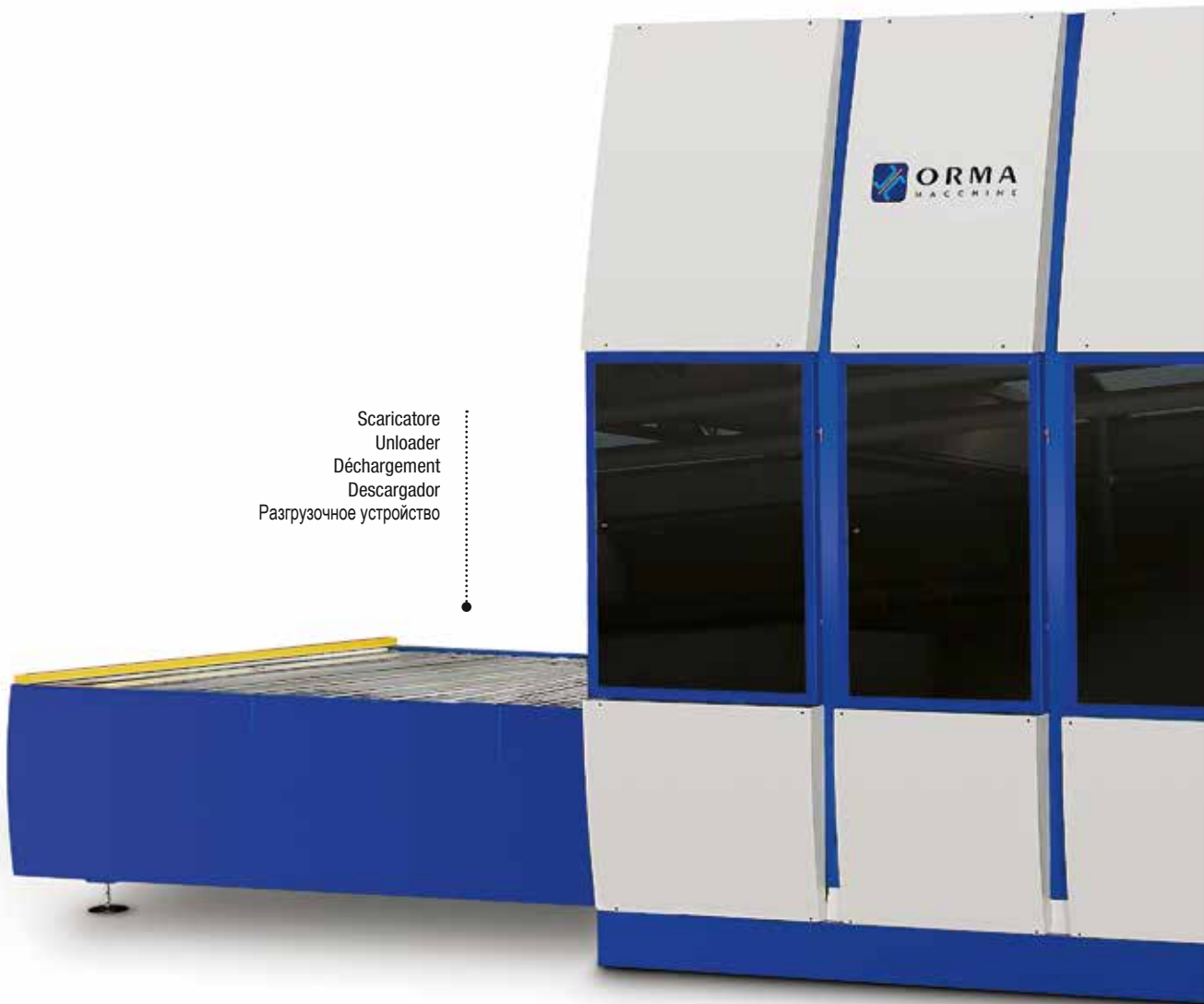


# MASTER

MULTI OPENING PRESS

Pressa  
Press  
Presse  
Prensa  
Пресс

Scaricatore  
Unloader  
Déchargement  
Descargador  
Разгрузочное устройство



# MASTER 1

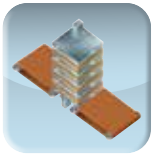
## CARATTERISTICHE TECNICHE • TECHNICAL FEATURES DONNEES TECHNIQUES • DATOS TECNICOS • ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Modello Model Modèle Modelo Шаблон	Dimensioni utili Useful dimensions Dimensions utiles Dimensiones útiles Полезные размеры	N. aperture N. daylight N. ouvertures N. aberturas Кол-во отверстий	Spinta totale Total thrust Pression Total Presion Total ОбщееУсилие	Pressione 80% Pressure (80%) Pression (80%) Presion (80%) ДАВЛЕНИЕ (80%)
<b>MASTER 1 27/14 - 4V</b>	<b>2700 x 1400 mm</b>	<b>4</b>	<b>120 ton</b>	<b>4 kg/cm<sup>2</sup></b>
<b>MASTER 1 27/14 - 5V</b>	<b>2700 x 1400 mm</b>	<b>5</b>	<b>120 ton</b>	<b>4 kg/cm<sup>2</sup></b>
<b>MASTER 1 27/14 - 8V</b>	<b>2700 x 1400 mm</b>	<b>8</b>	<b>120 ton</b>	<b>4 kg/cm<sup>2</sup></b>
<b>MASTER 1 27/14 - 10V</b>	<b>2700 x 1400 mm</b>	<b>10</b>	<b>120 ton</b>	<b>4 kg/cm<sup>2</sup></b>

- I dati non sono impegnativi e possono essere modificati senza preavviso da parte del costruttore.
- The characteristics are not binding and may be modified or changed without notice from the manufacturer.
- Les données techniques sont indicatives et sans engagement de notre part.
- Características y datos técnicos no son comprometedores y pueden ser variados por parte del constructor sin previo aviso.
- Приведенные данные не являются обязывающими и могут быть изменены изготовителем без предварительного уведомления.

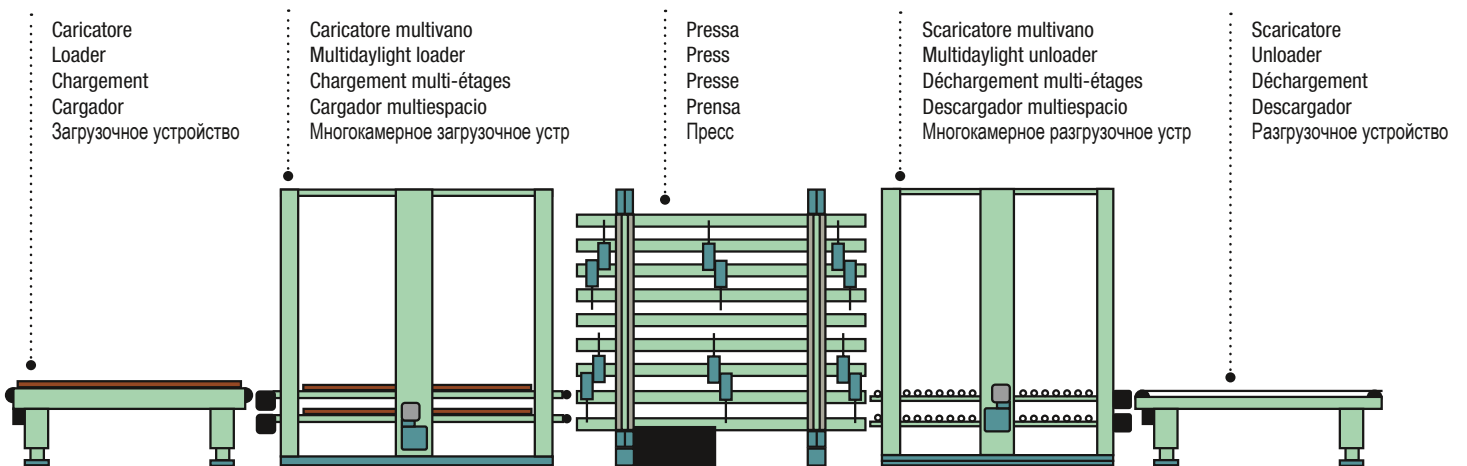


Caricatore  
Loader  
Chargement  
Cargador  
Загрузочное устройство



# MASTER

MULTI OPENING PRESS





# MASTER 2

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

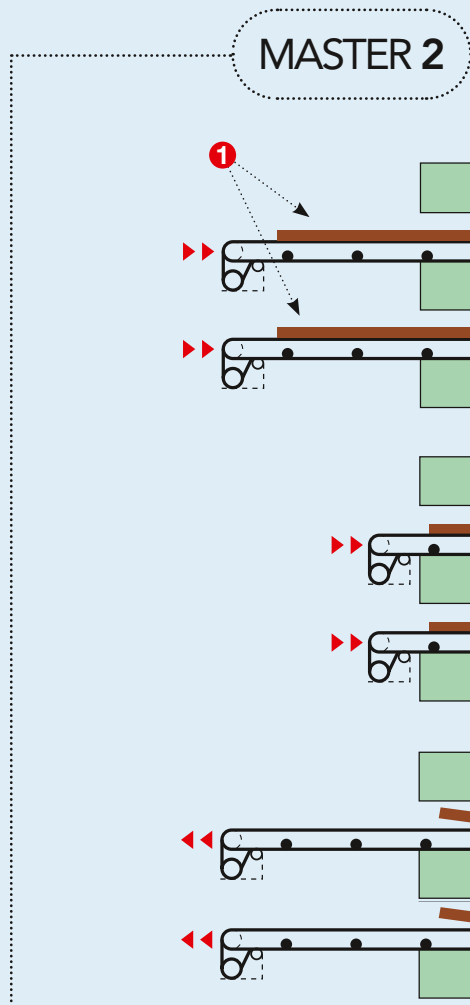
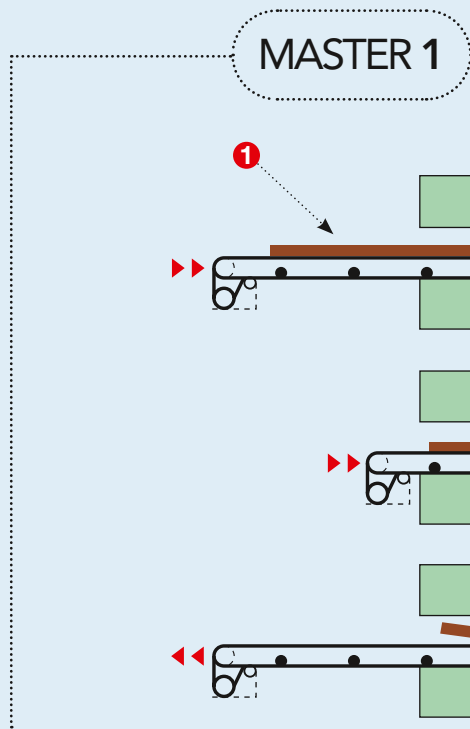
Modello Model Modèle Modelo Шаблон	Dimensioni utili Useful dimensions Dimensions utiles Dimensiones útiles Полезные размеры	N. aperture N. daylight N. ouvertures N. aberturas Кол-во отверстий	Spinta totale Total thrust Pression Total Presion Total ОбщееУсилие	Pressione 80% Pressure (80%) Pression (80%) Pression (80%) ДАВЛЕНИЕ (80%)
<b>MASTER 1 23/11 - 4V</b>	<b>2300 x 1100 mm</b>	<b>4</b>	<b>81 ton</b>	<b>4 kg/cm<sup>2</sup></b>
<b>MASTER 1 23/11 - 5V</b>	<b>2300 x 1100 mm</b>	<b>6</b>	<b>81 ton</b>	<b>4 kg/cm<sup>2</sup></b>
<b>MASTER 1 23/11 - 8V</b>	<b>2300 x 1100 mm</b>	<b>8</b>	<b>81 ton</b>	<b>4 kg/cm<sup>2</sup></b>
<b>MASTER 1 23/11 - 10V</b>	<b>2300 x 1100 mm</b>	<b>10</b>	<b>81 ton</b>	<b>4 kg/cm<sup>2</sup></b>

- I dati non sono impegnativi e possono essere modificati senza preavviso da parte del costruttore.
- The characteristics are not binding and may be modified or changed without notice from the manufacturer.
- Les données techniques sont indicatives et sans engagement de notre part.
- Características y datos técnicos no son comprometedores y pueden ser variados por parte del constructor sin previo aviso.
- Приведенные данные не являются обязывающими и могут быть изменены изготовителем без предварительного уведомления.

# MASTER 1

# MASTER 2

FASE DI CARICO-SCARICO  
 LOADING/UNLOADING PHASE  
 GROUPE DE DECHARGEMENT  
 GRUPO DE DESCARGA  
 ЭТАП ЗАГРУЗКИ-РАЗГРУЗКИ



A. Piano Pressa  
 Press Platen  
 Plateau Presse  
 Plato Prensa  
 Плита прессы

1. Porta in fase di carico  
 Loading door  
 Porte en phase de chargement  
 Puerta en fase de carga  
 Дверь на этапе загрузки

2. Porta in fase di scarico  
 Unloading door  
 Porte en phase de déchargement  
 Puerta en fase de descarga  
 Дверь на этапе разгрузки

3. Porta scaricata  
 Unloaded door  
 Porte déchargée  
 Puerta descargada  
 Выгруженная дверь

4. Posizionamento della porta fra i piani della pressa e ritorno del gruppo di carico  
 Door positioning between the press platens and loading group backward.  
 Positionnement de la porte entre plateaux presse et retour du groupe de chargement  
 Posicionamiento de la puerta entre platos de la prensa y regreso grupo de carga  
 Установка двери между плитами прессы и возврат загрузочного узла



# MASTER 1



*Gruppo di carico e particolare del  
posizionamento della porta  
fra i piani delle presse*

*Loading group and detail of the door  
positioning between the press platens*

*Groupe de chargement et detail du  
positionnement de la porte entre  
les plateaux de la presse*

*Grupo de carga y detalle del posicionamiento  
de la puerta entre los platos de la prensa*

*Загрузочный узел и фрагмент  
установки двери между плитами  
прессов*



*Gruppo di scarico  
Unloading group  
Groupe de déchargement  
Grupo de descarga  
Разгрузочный узел*

# MASTER 2



*Gruppo di carico e particolare del  
posizionamento della porta  
fra i piani delle presse*

*Loading group and detail of the door  
positioning between the press platens*

*Groupe de chargement et detail du  
positionnement de la porte entre  
les plateaux de la presse*

*Grupo de carga y detalle del posicionamiento  
de la puerta entre los platos de la prensa*

*Загрузочный узел и фрагмент  
установки двери между плитами  
прессов*



*Gruppo di scarico  
Unloading group  
Groupe de déchargement  
Grupo de descarga  
Разгрузочный узел*

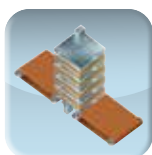
# MASTER 1 MASTER 2



*Quadro comandi generale  
Main control board  
Tableau de commandes général  
Cuadro de mandos general  
Главный щит управления*



*Sistema di carico e scarico a ponte con ventose  
Vacuum loading and unloading system bridge type  
Systèmes de chargement et déchargement à ponts par ventouses  
Sistemas de carga y descarga a puente con ventosas  
Мостовая система загрузки и разгрузки с присосками*



**MASTER**  
MULTI OPENING PRESS

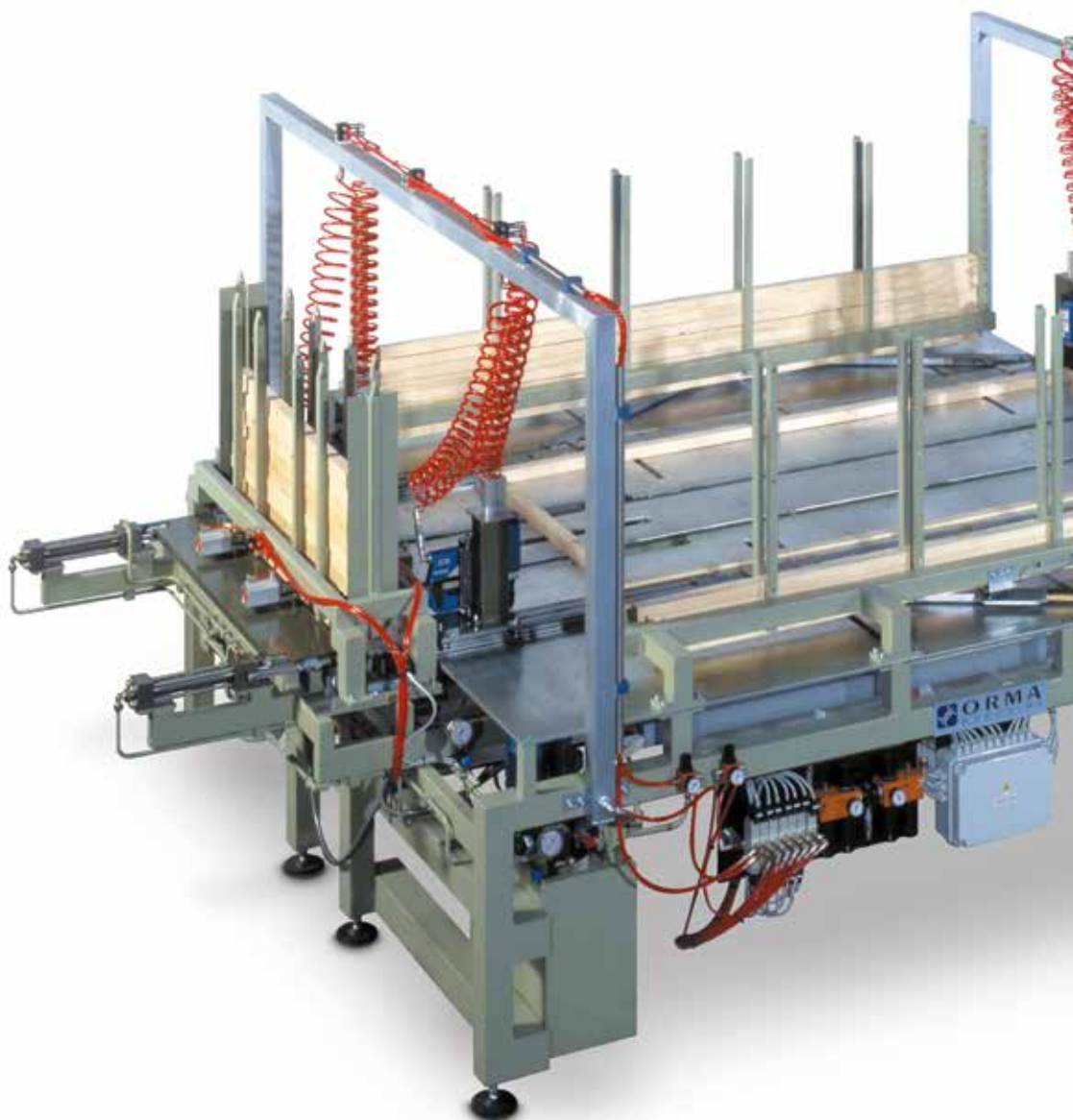
**AGGRAFFATRICE PER TELAI**  
**DOOR FRAME ASSEMBLING UNIT**  
**AGRAFEUSE DE BATIS**  
**GRAPADORA PARA BASTIDORES**  
**ФАЛЬЦЕВАЛЬНАЯ**  
**МАШИНА ДЛЯ РАМ**

Questa macchina permette la composizione automatica di telai tramite graffatura a mezzo di lamelle metalliche inserite pneumaticamente sui quattro angoli del telaio. L'operatore deve solamente tenere alimentati, con, listelli i polmoni di carico. La macchina provvede all'assemblaggio ed alla messa in squadra dei quattro pezzi eseguendo la chiodatura con pistole pneumatiche. Una volta composto il telaio viene traslato ed impilato tramite un estrattore pneumatico su una piattaforma elevatrice. La pila, così formata, viene poi traslata su rulliere per l'inoltro alla lavorazione successiva. Le quote di lavorazione, gestite da encoder lineari, vengono impostate su tastiera con display grafico sul quale vengono altresì visualizzate tutte le informazioni di stato e segnalazioni di anomalie. Il software ORMAMACCHINE consente la completa gestione di tutte le funzioni della macchina con segnalazione di esaurimento lamelle di chiodatura, segnalazione esaurimento listelli sui polmoni, segnalazione pile complete al numero di telai impostato.

- **Capacità produttiva:** 1 telaio ogni 20 secondi
- **Capacità dei polmoni listelli:** 20 telai completi
- **Capacità caricatori e lamelle:** 70 completi
- **Dimensione dei listelli**  
Spessore min. 30 - max 40 mm  
Larghezza min. 40 - max 50 mm
- **Dimensione dei telai**  
Lunghezza min. 1900 - max 2100 mm  
Larghezza min. 600 - max 1100 mm

This machine allows the automatic composition of frames by mean of metallic thin plates pneumatically fitted in its four angles. The operator has only to load the ledges into the feeding units. Firstly the machine automatically assembles and squares up the frame and then pneumatically rivets it. Once the frame has been assembled, it is automatically transferred and stacked, by mean of a pneumatic puller, onto a scissor lifting table. The frame stack is then moved, by mean of roller conveyors, to the next working station. All the settings of the machine are linear encoder controlled and are input by mean of a keyboard complete with a graphic display. The display is also showing all the machine and working status information and signalling eventual anomalies. The ORMAMACCHINE developed software allows a complete control over all the different machine functions and signals the frame stack completion, according to the set up number, and the run out of thin metal plates and ledges.

- **Production capacity:** 1 frame every 20 seconds
- **Ledge feeding unit capacity:** 20 complete frames
- **Thin plates feeders capacity:** 70 complete frames
- **Ledge dimension range:**  
Thickness: min. 30 - max 40 mm  
Width: min. 40 - max 50 mm
- **Frame dimension range**  
Length: min. 1900 - max 2100 mm  
Width: min. 600 - max 1100 mm



Cette machine permet la composition automatique des cadres par assemblage agrafés en lames métalliques insérées pneumatiquement sur les angles du cadre. L'opérateur doit seulement alimenter les chargeurs. La machine pourvoit à l'assemblage et à la mise à équerre des quatre cotés et les fixe à l'aide de pistolets pneumatiques. Une fois le cadre composé celui-ci est empilé grâce à un extracteur sur une plateforme d'empilage. La pile ainsi formée est transférée sur une voie à rouleaux pour être amenée vers la phase suivante de travail. Les quotes sont gérées par des encodeurs linéaires et sont programmées sur un écran graphique sur lequel sont indiquées toutes les autres informations ainsi que les éventuelles anomalies. Le software ORMAMACCHINE consent la gestion complète de toutes les fonctions de la machine avec signal de manque de pièces au chargement, des agrafes ainsi que le remplissage de la plateforme en fonction du nombre de cadres programmés.

- **Capacité production:** 1 cadre toute les 20 secondes
- **Capacité cadres:** 20 cadres complets
- **Capacité chargeurs litaux:** 70 cadres complets
- **Dimensions des litaux:**  
Épaisseur min. 30 - max 40 mm  
Largeur min. 40 - max 50 mm
- **Dimensions des cadres**  
Longeur min. 1900 - max 2100 mm  
Largeur min. 600 - max 1100 mm

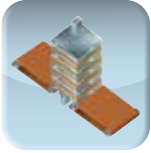
Esta máquina permite la composición automática de marcos con grapadura por medio de láminas metálicas insertadas neumáticamente a los cuatro ángulos del marco. El operador debe solamente tener alimentadas las jaulas de carga con los listones necesarios. La máquina provee al ensamblaje y puesta en escuadra de los cuatro listones, poniendo los clavos con pistolas neumáticas. El marco terminado, trasla y se apila por medio de un extractor sobre una plataforma elevadora. La pila formada se envía a mesas de rodillos para ir a las fases de trabajo sucesivas. Las medidas de trabajo, manejadas por encoder lineares, son establecidas sobre un teclado con display gráfico donde se visualizan también todas las informaciones del momento y las eventuales anomalías. El software de ORMAMACCHINE permite la completa gestión de todas las funciones del equipo con indicación de falta materiales de uso y de completo apilamiento con el número de marcos programado.

- **Capacidad de producción:** 1 marco cada 20 segundos
- **Capacidad carga listones:** 20 marcos completos
- **Capacidad cargadores y láminas:** 70 marcos completos
- **Medidas listones**  
Espesor min. 30 - max 40 mm  
Ancho min. 40 - max 50 mm
- **Medidas marcos**  
Largo min. 1900 - max 2100 mm  
Ancho min. 600 - max 1100 mm

Настоящая машина позволяет автоматически конструировать рамы посредством сшивки при помощи металлических пластинок, которые под воздействием пневматического устройства устанавливаются на четыре внешних угла рамы. Оператор должен лишь следить за подачей реек в загрузочное устройство. Машина выполняет сборку и выравнивание четырех деталей, а также заклепывание при помощи пневматических пистолетов. После сборки рамы перемещаются и штабелируются при помощи пневматического съёмника на подъёмной платформе. Затем штабель направляется по ролям на последующую обработку. Рабочие значения, обрабатываемые линейными датчиками, устанавливаются при помощи клавиатуры с графическим дисплеем, на котором отображаются все состояния и сообщения о неисправностях. Программное обеспечение ORMAMACCHINE позволяет управлять всеми функциями машины с сигнализацией отсутствия заклепочных пластинок, отсутствия реек в загрузочном устройстве, завершения штабелирования по достижении заданного количества рам.

- **Производительная способность:** 1 разрез каждые 20 секунд
- **Вместимость загрузочных устройств для реек:** 20 рам
- **Вместимость загрузочных устройств для пластинок:** 70 рам
- **Размер реек**  
Мин. толщина 30 – макс. 40 мм  
Мин. ширина 40 – макс. 50 мм
- **Размер рам**  
Мин. длина 1900 – макс. 2100 мм  
Мин. ширина 600 – макс. 1100 мм

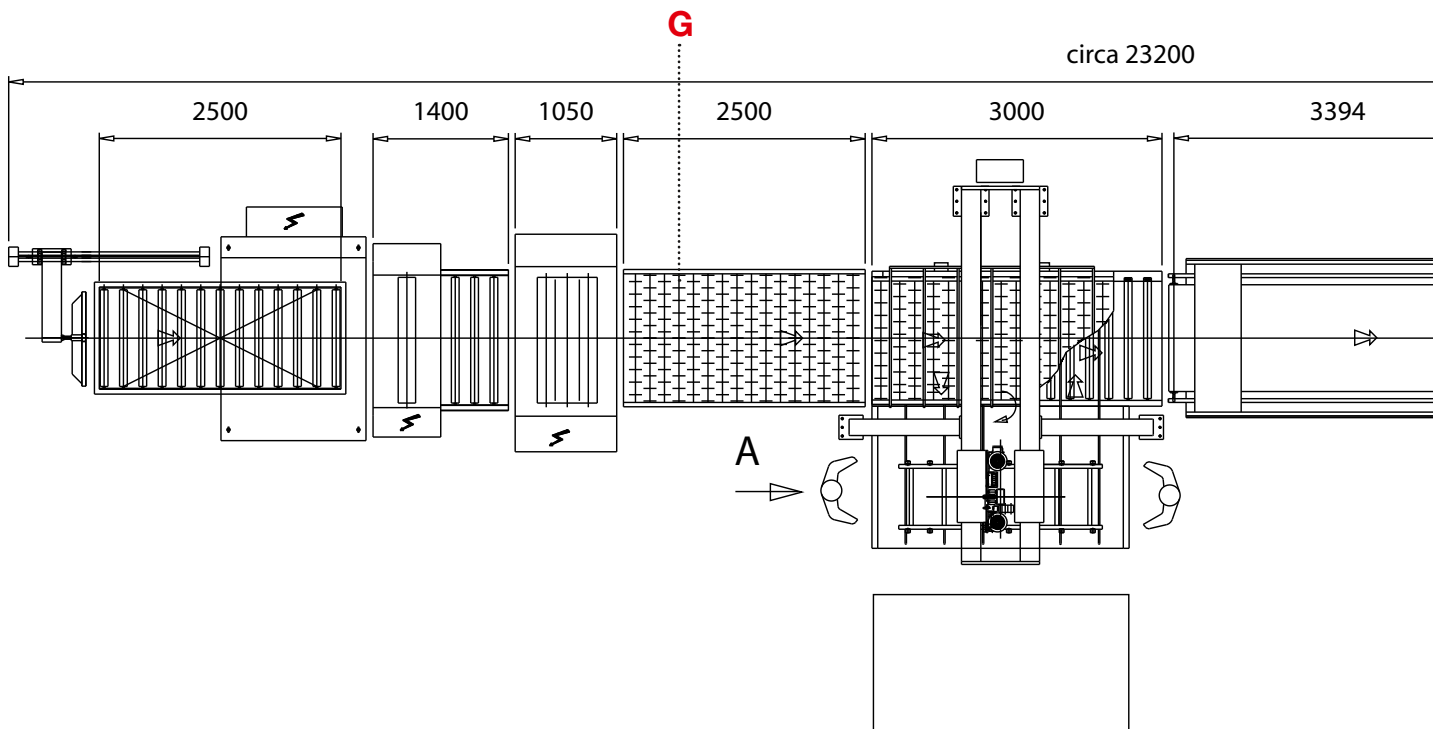
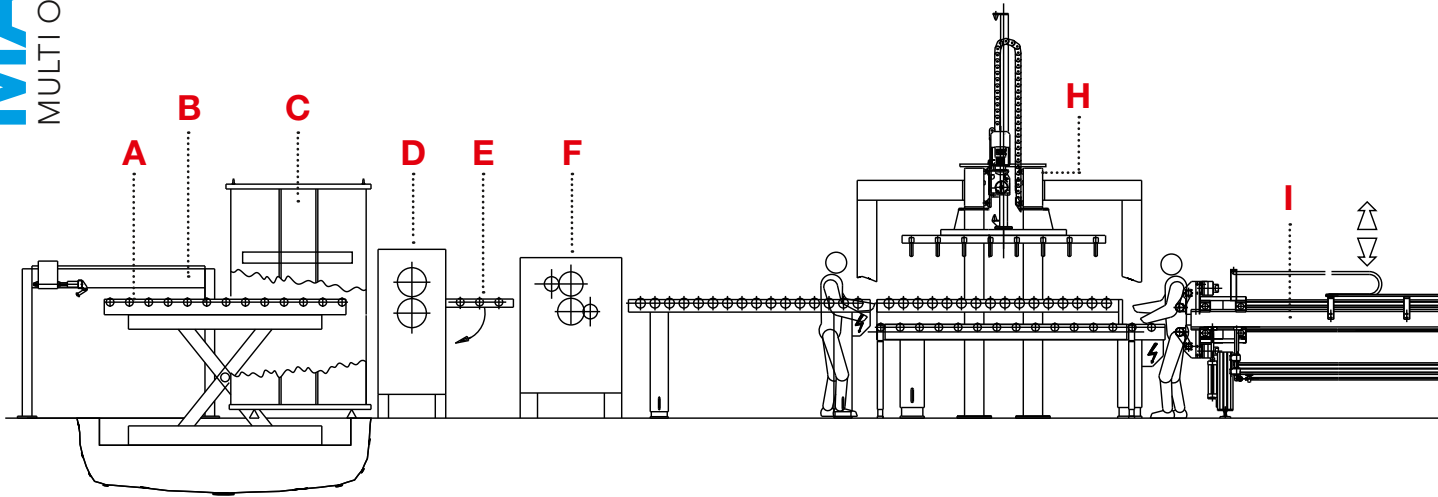


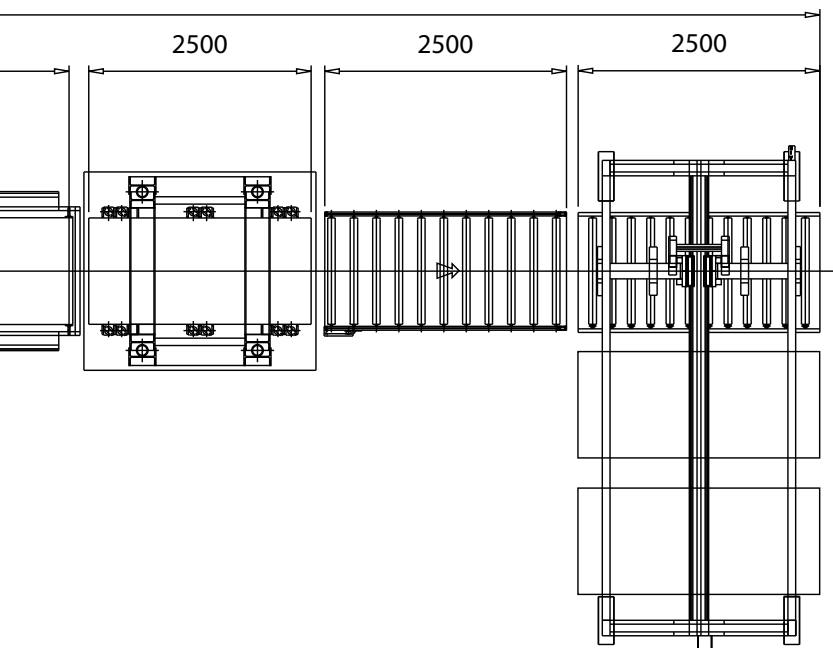
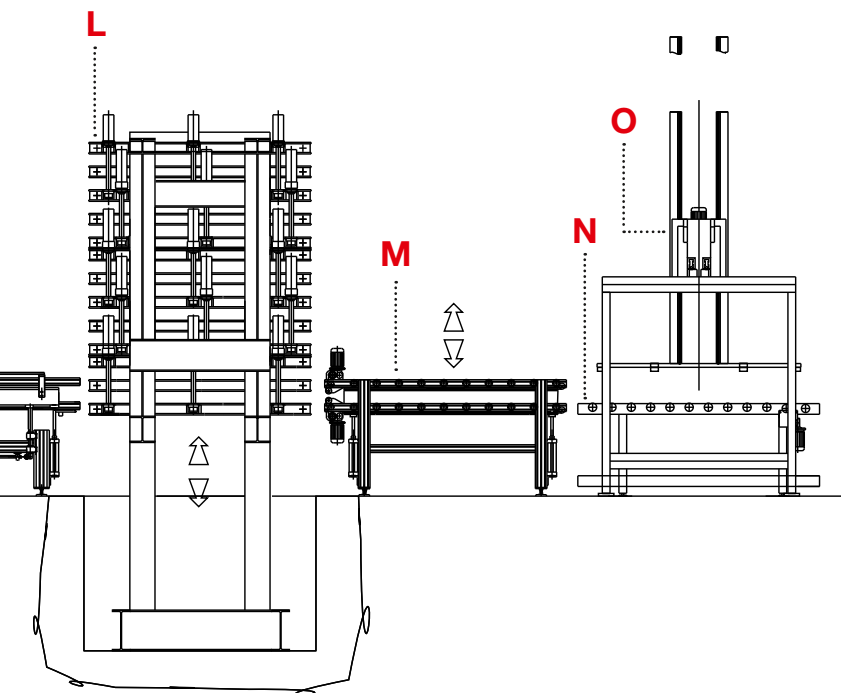


ESEMPIO DI POSSIBILE COMPOSIZIONE  
EXAMPLE OF POSSIBLE COMPOSITION  
EXEMPLE D'UNE POSSIBLE COMPOSITION  
EJEMPLO DE COMPOSICION POSIBLE  
ПРИМЕР ВОЗМОЖНОЙ КОНСТРУКЦИИ

# MASTER

MULTI OPENING PRESS





- A** PIATTAFORMA ELEVATRICE CON RULLI FOLLI  
FREE ROLLER LIFTING PLATFORM  
TABLE ELEVATRICE A ROULEAUX LIBRES  
PLATAFORMA ELEVADORA CON RULOS LIBRES  
ПОДЪЕМНАЯ ПЛАТФОРМА С ХОЛОСТЫМИ РОЛИКАМИ
- B** SPINTORE ELETTROPNEUMATICO  
ELECTROPNEUMATIC PUSHER  
POUSSEUR ELECTRO-PNEUMATIQUE  
EMPUJADOR ELECTRO-NEUMATICO  
ЭЛЕКТРОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ТОЛКАТЕЛЬ
- C** ALIMENTATORE AUTOMATICO A DEPRESSIONE  
DEPRESSION AUTOMATIC FEEDING  
ALIMENTATEUR AUTOMATIQUE A DEPRESSION  
ALIMENTADOR AUTOMATICO A DEPRESION  
АВТОМАТИЧЕСКОЕ ВАКУУМНОЕ ЗАГРУЗОЧНОЕ УСТРОЙСТВО
- D** SPAZZOLATRICE SUPERIORE/INFERIORE  
UPPER/LOWER BRUSHING MACHINE  
BROSSEUSE SUPERIEURE/INFERIEURE  
СЕРИЛЛАДОРА SUPERIOR/INFERIOR  
ВЕРХНЯЯ/НИЖНЯЯ ЩЕТОЧНАЯ МАШИНА
- E** RULLIERA FOLLE DI COLLEGAMENTO  
CONNECTION FREE ROLLER CONVEYOR  
VOIE A ROULEAUX LIBRES DE CONNEXION  
VIA A RULOS LIBRES DE CONECCION  
СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ НЕПРИВОДНОЙ РОЛЬГАНГ
- F** INCOLLATRICE A 4 RULLI  
4 ROLLER GLUE MACHINE  
ENCOLLEUSE A 4 ROULEAUX  
ENCOLADORA A 4 RODILLOS  
ПРОКЛЕИВАЮЩАЯ МАШИНА С 4 РОЛИКАМИ
- G** SISTEMA DI TRASLAZIONE DEI RIVESTIMENTI E DELLE PORTE  
TRANSFER SYSTEM OF SHEETS END DOORS  
SYSTEME DE TRANSLATION DES REVETEMENTS ET DES PORTES  
SISTEMA DE TRASLACION DE LOS REVESTIMIENTO Y DE LAS PUERTAS  
СИСТЕМА ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ОБЛИЦОВОЧНОГО МАТЕРИАЛА ДЛЯ ДВЕРЕЙ
- H** CARICATORE AUTOMATICO A PINZE  
PIN AUTOMATIC LOADER  
CHARGEUR AUTOMATIQUE A PINCES  
CARGADOR AUTOMATICO A PINZAS  
АВТОМАТИЧЕСКОЕ ЗАГРУЗОЧНОЕ УСТРОЙСТВО С ЗАХВАТАМИ
- I** CARICATORE AUTOMATICO  
AUTOMATIC LOADER  
CHARGEUR AUTOMATIQUE  
CARGADOR AUTOMATICO  
АВТОМАТИЧЕСКОЕ ЗАГРУЗОЧНОЕ УСТРОЙСТВО С ДВУМЯ ОТСЕККАМИ
- L** PRESSA MOBILE MASTER 27/14 10V  
MOVABLE MASTER 27/14 10V PRESS  
PRESSE MOBILE MASTER 27/14 10V  
PRENSA MOVIL MASTER 27/14 10V  
ПОДВИЖНЫЙ ПРЕСС MASTER 27/14 10V
- M** SCARICATORE AUTOMATICO  
AUTOMATIC UNLOADER  
DECHARGEUR AUTOMATIQUE  
DESCARGADOR AUTOMATICO  
АВТОМАТИЧЕСКОЕ РАЗГРУЗОЧНОЕ УСТРОЙСТВО С ДВУМЯ ОТСЕККАМИ
- N** RULLIERA MOTORIZZATA DI SCARICO  
UNLOADING MOTORISED ROLLER DEVICE  
VOIE MOTORISEE DE DECHARGEMENT  
VIA A RULOS MOTORIZADA DE DESCARGA  
ПРИВОДНОЙ РАЗГРУЗОЧНЫЙ РОЛЬГАНГ
- O** SCARICATORE AUTOMATICO A VENTOSE A PONTE  
BRIDGE SUCTION CUP AUTOMATIC UNLOADER  
DECHARGEUR AUTOMATIQUE A PONT PAR VENTOUSES  
DESCARGADOR AUTOMATICO A PONTE CON VENTOSAS  
МОСТОВОЕ АВТОМАТИЧЕСКОЕ РАЗГРУЗОЧНОЕ УСТРОЙСТВО С ПРИСОСКАМИ



**ORMAMACCHINE S.p.A.**  
viale Lombardia, 47  
24020 TORRE BOLDONE (BG) - ITALY  
Tel. +39 035 364011  
[www.ormamacchine.it](http://www.ormamacchine.it)



Aderente a



CONFINDUSTRIA BERGAMO

