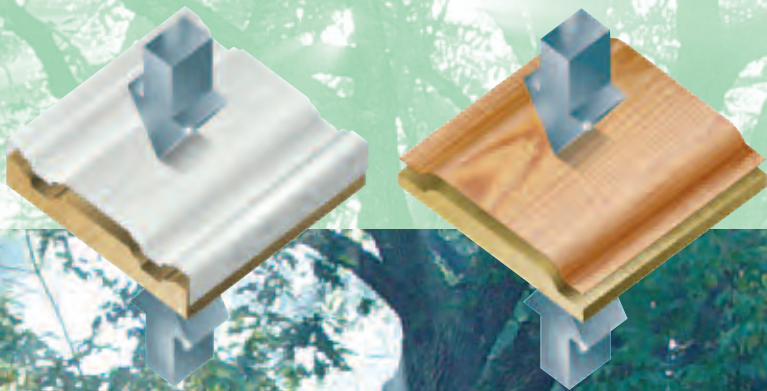


PIN SYSTEM

AFT/PS

3D COVERING
PVC-VENEER



ORMA
M A C C H I N E

PIN SYSTEM

AFT/PS

3D COVERING
PVC-VENEER

2
3



PRESSA PER RIVESTIMENTO 3D MODELLO AFT/PS

La linea di pressatura per rivestimento tridimensionale AFT/PS nasce con la filosofia di offrire al mercato una macchina altamente produttiva, semplice nella sua gestione e che allo stesso tempo permetta un significativo risparmio di manodopera.

Uno delle maggiori problematiche che si presenta in questo settore è dato dalla inevitabile necessità di dover forzatamente utilizzare contro sagome di supporto (pannelli in compensato, truciolare o altro materiale parzialmente permeabile, di dimensioni inferiori di qualche millimetro per lato rispetto al pannello da rivestire e di adeguato spessore) che sollevino i pannelli dal piano di lavoro, per poter effettuare il rivestimento del bordo.

Ultimamente i lotti vanno quantitativamente riducendosi in numero diventando sempre più esigui, mentre le misure dei pannelli, essendo sempre più in voga il mobile su misura, vanno continuamente aumentando diversificandosi per profilo e dimensioni.

Ciò rende necessario l'impiego di una quantità considerevole di contro sagome che seppure realizzate con materiali poveri, hanno un costo non indifferente e richiedono un notevole spazio per il loro stoccaggio, ma soprattutto, il fatto di dover continuamente sostituirle, rallenta il processo di lavoro incidendo pesantemente sulla produzione.

Questa nuova proposta ORMAMACCHINE, risolve il problema in maniera definitiva: non è più infatti necessario utilizzare alcun tipo di contro sagoma in quanto la macchina provvede autonomamente a generare, in modo automatico, un supporto di altezza e dimensioni adeguate per qualsiasi dimensione di pannello che venga posizionato sul piano del vassoio di carico, direttamente sotto il pannello stesso.

Nella sua configurazione base e per avere un corretto, fluido e lineare ciclo di lavoro, la linea è composta da un carrello porta bobine per PVC, un gruppo di carico, pressa, gruppo di scarico con tre vassoi in rotazione sui vari elementi.

Il gruppo di carico, posizionato su piattaforma elevatrice, è dotato di rulli e catene di trasporto laterali, stazione di taglio e barra di stesura della foglia di rivestimento con pinze pneumatiche.

La stessa barra, movimentata su guide lineari a ricircolo di sfere, è equipaggiata con un sistema di lettura a scansione ottica atto a rilevare la posizione dei pannelli caricati sul vassoio sottostante in fase di preparazione.

La pressa è dotata di un sistema di catene e rulli per il trasporto dei vassoi su due diverse altezze: ad altezza di carico sopra il piano di pressatura ed una seconda sotto alla pressa stessa per consentire la rotazione ed il ritorno dei vassoi alla stazione di carico.

La macchina presenta un piano mobile inferiore dotato di una moltitudine di pioli, o pin, verticali che possono essere singolarmente disposti su due altezze diverse all'interno della pressa.

Una barra di comando, gestita con un movimento speculare alla barra di lettura della stazione di carico dalla quale riceve i dati sulla disposizione dei pannelli sul vassoio, provvede ad azionare detti pioli attivandoli nella posizione alta in corrispondenza dei tasselli occupati dai pannelli.

Il gruppo di scarico è, similmente a quello di carico, costituito da vie di guida a rulli folli e catene gommate di trasporto installati su di una piattaforma elevatrice idraulica.

L'impianto base può essere integrato con qualsiasi sistema di automazione, cambia bobine automatico, tablett di carico, scaricatore con ribaltatore, tappeti o rulliere di trasporto, interamente gestito da un unico pannello di controllo con tastiera grafica, nella quale vengono impostati tutti i parametri necessari alla corretta esecuzione dei cicli di lavoro e costantemente visualizzate le condizioni di stato della macchina in tutte fasi di lavorazione.

3D COVERING PRESS TYPE AFT/PS

The 3D covering line model AFT/PS has been designed to offer to the market a very high productive machine, simple in its manage and, at the same time, able to save labour.

One of the main problems to face in this specific field is the need to use counter-shapes (usually veneer, plywood or other partially permeable materials, smaller than the panels to be covered and of adequate thickness) to raise the panels from the press platen so to cover the edges as well.

Lately, as the made-to-measure furniture is 'in', the panel sizes and profiles are keeping on increasing and diversifying. This aspect requires a very high quantity of counter-shapes that, even if made using poor material, have a certain cost, need enough room for stock and, above all, have to be replaced very often slowing production down.

Now ORMAMACCHINE has found a definitive solution: no necessity to use counter-shape any longer. Beneath the panel the machine automatically creates a suitable support whose dimensions and thickness are in accordance with the features of any panel placed on the loading tray. To guarantee a correct, smooth, linear working cycle, the standard line is composed of PVC unwinding unit, loading group, press, unloading group with three trays revolving on different elements.

The loading group, placed on the lifting platform, is equipped with rollers, sliding side chains, cutting unit crosswise bar plus pneumatic pins. This bar, moved by spherule-circulation linear guides, is equipped with an optic-scan reading system able to detect the position of the panels loaded on the tray in the preparation phase.

The press is fit with a tray transport roller/chain system at two different heights: one at the platen loading height and one beneath the press so to allow the rotation and the return of the trays to the loading unit. The machine has a lower movable platen with several vertical pins which can be positioned one by one at two different heights inside the press.

A control bar, managed by the movement specular to the reading bar of the loading group from which the panel placing data come, activates the pins at the high position in correspondence to the no panels.

The unloading group, as well as the loading one, is composed by free roller and rubbered chain conveyor placed on the hydraulic lifting platform. The standard line can also be integrated by any automatization device, automatic PVC roller exchanger, loading tablett, exchanger plus tipper, belt or roller transport unit, all managed by one only keyboard control unit where to set all necessary parameters allowing the correct running of the working cycles and where to check the machine and working status.

PRESSE POUR REVETEMENT TRIDIMENSIONNEL (3D) MODELE AFT/PS

La ligne de revêtement tridimensionnel AFT/PS est née pour offrir au marché une machine très productive, simple en sa gestion et garantissant une réduction importante de main-d'œuvre.

L'un des problèmes le plus gros dans le secteur est la nécessité d'utiliser des contre-gabarits de support (panneaux en contreplaqué, aggloméré ou en matériel partiellement perméable de dimensions inférieures de quelques millimètres au panneau à revêter et d'épaisseur approprié) dont la tâche est de soulever les panneaux de la table de travail pour revêter le bord aussi.

En outre, dès que les meubles sur mesure sont de plus en plus en vogue, les dimensions des panneaux continuent à augmenter et à se différencier. Et donc, voilà la nécessité d'utiliser une grande quantité de contre-gabarits qui, même si réalisés en 'matériel pauvre', ont un coût non indifférent, ils requièrent aussi bien d'un grand espace pour le stockage et l'opérateur doit les changer continuellement ralentissant ainsi la production.

Alors, la nouvelle proposition de ORMAMACCHINE trouve une solution définitive : on ne doit plus utiliser de contre-gabarits parce que la machine elle-même pourvoit à créer automatiquement au dessous du panneau un support de dimensions et hauteur appropriés selon les mesures de la pièce placée sur le plateau de chargement.

La configuration standard qui permet un cycle de travail correct, fluide et sans problèmes comprend : chariot de support pour PVC, groupe de chargement, presse, groupe de déchargement à trois tables en rotation sur les éléments.

Le chargement, placé sur la plateforme élévatrice, est doté d'un groupe de rouleaux et chaînes de transport latéraux, d'un système de coupe et d'une barre pour l'établissement du revêtement par pinces pneumatiques. La barre, se mouvant sur des guides à billes circulantes, est équipée d'un système de lecture optique pour mieux relever la position des panneaux sur la table inférieure pendant la préparation.

La presse est dotée d'un système à chaînes et rouleaux pour le transport des tables à deux hauteurs différentes : hauteur de chargement au dessus du plateau de pressage et hauteur au dessous de la presse pour la rotation et pour le retour des tables à la station du chargement. La machine présente un plateau mobile inférieur doté de plusieurs 'pins' verticaux à placer singulièrement à deux hauteurs à l'intérieur de la presse. Une barre de commande, gérée par le mouvement spéculaire à la barre de lecture de la station de charge de laquelle elle reçoit les données de la disposition des panneaux sur la table, entraîne les pins à la position haute en correspondance des chevilles occupées par les panneaux.

Le groupe de déchargement, comme celui de chargement, est doté de voies de guide à rouleaux libres et de chaînes gommées de transport placées sur une plateforme hydraulique.

La ligne standard peut avoir n'importe quel système d'automatisation, changeur automatique de PVC, taplet de charge, déchargeur basculant, tapis ou voies à rouleaux de transport : tout ceci géré par une seule table de commandes à clavier graphique ou établi tous les paramètres nécessaires au bon fonctionnement des cycles de travail et où voir les conditions de la machine dans les différentes phases de travail.

PRESA PARA REVESTIMIENTO 3D MODELO AFT/PS

La línea de prensado para revestimiento tridimensional AFT/PS nace con la filosofía de ofertar al mercado una máquina altamente productiva, simple en su gestión y que, al mismo tiempo, permita un substancial ahorro de mano de obra. Uno de los mayores problemas que se presenta en este sector es la necesidad de utilizar contraplantillas de soporte (paneles en contrachapado, aglomerado u otro material parcialmente permeable, de adecuadas dimensiones y espesor), que levantan la pieza a revestir para poder efectuar el revestimiento de los cantos.

En estos últimos tiempos las partidas se van reduciendo en cantidad y, debido a la producción que cada día se hace más a medida, aumenta al contrario la diferenciación de las dimensiones.

Todo eso hace necesario el empleo de una considerable cantidad de contraplantillas que, aunque realizadas con materiales pobres, tienen un coste notable, necesitan de mucho espacio para su estocaje y, sobre todo, su continuo cambio ralentiza de forma drástica el proceso de trabajo y la capacidad de producción.

Esta nueva propuesta ORMAMACCHINE resuelve el problema en modo definitivo: la máquina levanta automáticamente en el modo más idóneo las piezas a trabajar de forma que, una vez entradas en la prensa, estén correctamente soportadas.

En su configuración base, para obtener un correcto y lineal ciclo de trabajo, la prensa está compuesta de una carretilla portabobinas, un grupo de carga, la prensa, un grupo de descarga y tres bandejas en rotación.

El grupo de carga está compuesto de mesa elevadora, rodillos y cadenas de transporte, corte y sistema de alimentación del PVC con pinzas neumáticas.

En la misma barra, que se mueve sobre guías lineales a recirculación de bolas, está montado un sistema de lectura óptica para tomar la posición de los paneles sobre la bandeja de carga.

La superficie de cada bandeja está compuesta por "tarugos" en plástico.

En la prensa hay dos sistemas de transporte en cadenas y rodillos a dos diferentes alturas: la superior para consentir la carga del bandeja; la inferior para el retorno de la zona de descarga a la de carga.

El plato móvil inferior está equipado, en toda su superficie, con pernos que pueden ser activados en posición alta o baja.

Una barra al interior de la prensa recibe las informaciones de la disposición de los paneles y cólocas en posición alta los pernos en correspondencia de los tarugos de la bandeja ocupados por los paneles.

El grupo de descarga, como el de carga, se compone de mesa elevadora, rodillos y cadenas de transporte.

La línea base puede ser integrada con varios sistemas de automación (por ej.: cambio bobinas automático, "taplet" de carga, descargador volteamador, tapetes o rodillos de transporte) mandados por un único panel de control con teclado gráfico a pantalla táctil; en este panel se programan todos los parámetros y se visualiza constantemente el estado de la máquina en cada fase del proceso.

ПРЕСС ДЛЯ ОБЛИЦОВКИ 3D МОДЕЛЬ AFT/PS

Прессовальная линия для трехмерной облицовки AFT/PS была создана с целью выпуска на рынок высокопроизводительной машины, которой легко управлять, и которая в то же время позволит существенно сократить расходы на рабочую силу.

Одна из основных трудностей отрасли вызвана необходимостью обязательного использования опорных шаблонов (панелей соответствующей толщины из фанеры, стружкобетона и другого частично водопроницаемого материала, длина стороны которых на несколько миллиметров меньше длины стороны облицовываемой панели), которые поднимают панели с рабочего стола, чтобы выполнить облицовку боковой поверхности.

В последнее время партии становятся все меньше, в то же время, благодаря моде на мебель по индивидуальному заказу, размеры и форма панелей становятся все более разнообразными.

В связи с этим появляется необходимость использовать значительное количество шаблонов, которые, несмотря на дешевизну материала, требуют больших расходов и нуждаются в месте для хранения, и, самое главное, их необходимо постоянно менять, что тормозит производство и отрицательно сказывается на производительности.

Новое предложение компании ORMAMACCHINE окончательно разрешит эту проблему: дело в том, что больше не требуется использовать какие-либо шаблоны, поскольку машина самостоятельно и автоматически создает опору надлежащей высоты и размера для панели любого размера, данная опора устанавливается на плиту загрузочного лотка, непосредственно под панель.

Базовая конфигурация для обеспечения правильного, плавного и последовательного рабочего цикла, предусматривает тележку для рулонов поливинилхлорида, загрузочный узел, пресс, разгрузочный узел с тремя лотками, вращающимися над различными элементами.

Загрузочный узел, установленный на подъемную платформу, оснащен роликами боковыми конвейерными цепями, станцией резки и штангой раскладывания листа облицовочного материала с пневматическими захватами.

Эта штанга, перемещающаяся по линейным направляющим с шариковым механизмом, оснащена считывающей системой оптического сканирования для определения положения панелей, загруженных на нижерасположенный лоток на этапе подготовки.

Пресс оснащен системой цепей и роликов для перемещения лотков на двух различных уровнях: на высоте загрузки над прессовальной плитой, а также под прессом, чтобы лотки могли вращаться и возвратиться на загрузочную станцию.

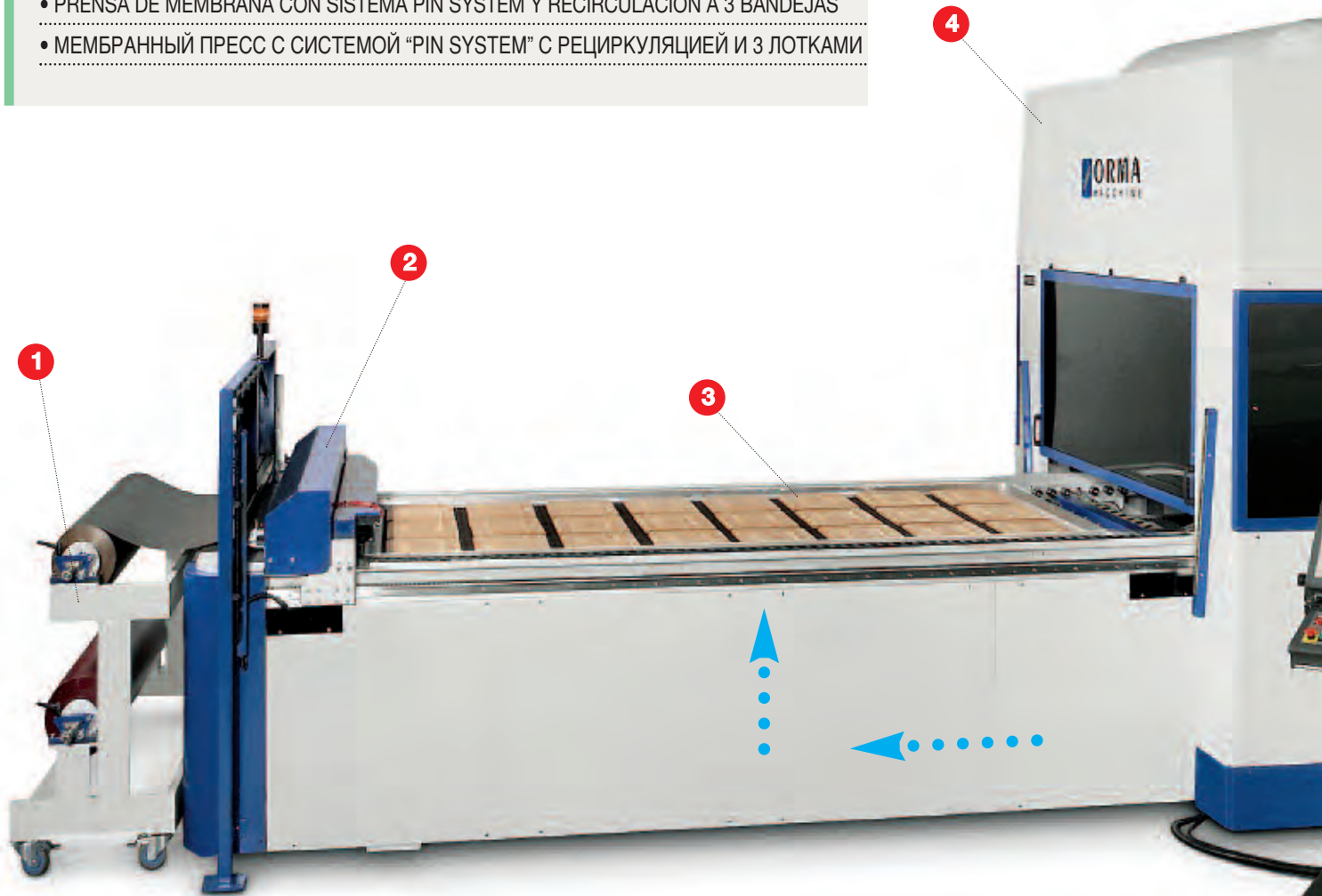
В машине имеется нижняя подвижная плита со множеством вертикальных колышков, которые можно расположить на двух различных уровнях внутри прессы.

Связывающий брус, перемещающийся зеркально относительно штанги считывания загрузочной станции, с которой он получает данные о расположении панелей на лотке, и подключает вышеуказанные колышки, задействовав их в высоком положении в соответствии с участками, занятыми панелями.

Разгрузочный узел, подобно загрузочному, состоит из транспортеров с холостыми роликами и обрезиненными конвейерными цепями, установленными на гидравлической подъемной платформе.

Базовая установка может быть пополнена любой системой автоматики, автоматическим устройством смены рулонов, загрузочным приспособлением, разгрузочным устройством с опрокидывателем, ленточными или роликовыми конвейерами, управление установкой осуществляется с одной панели управления с графической клавиатурой, с которой вводятся все параметры, необходимые для правильного выполнения рабочих циклов, на панели постоянно высвечиваются состояния машины на всех рабочих этапах.

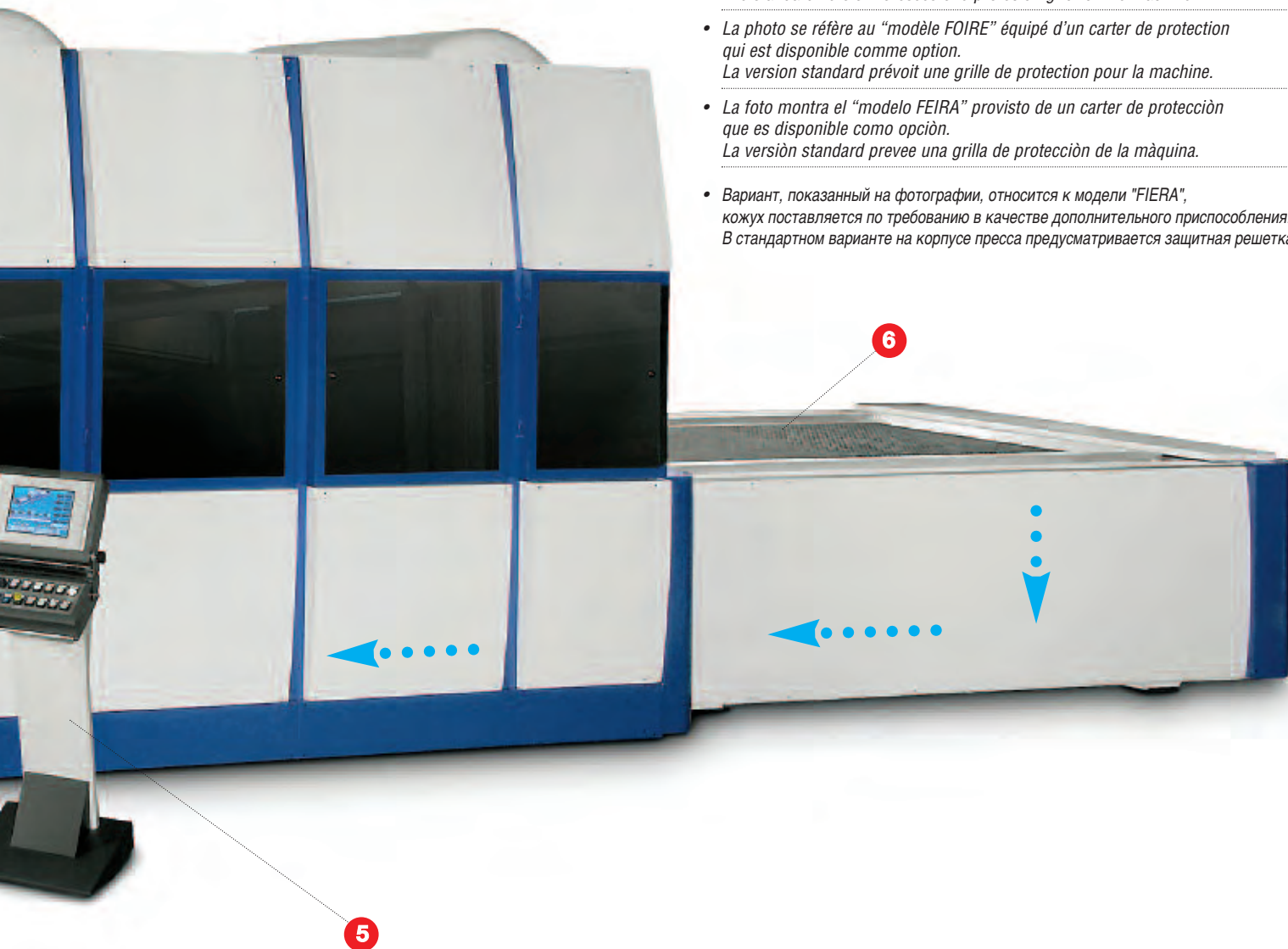
- PRESSA A MEMBRANA CON SISTEMA "PIN SYSTEM" CON RICIRCOLO A 3 VASSOI
- MEMBRANE PRESS WITH AUTOMATIC PIN SYSTEM AND 3 RECIRCULATING TRAYS
- PRESSE A MEMBRANE AVEC SYSTEME PIN SYSTEM ROTATIF A 3 TABLES
- PRENSA DE MEMBRANA CON SISTEMA PIN SYSTEM Y RECIRCULACION A 3 BANDEJAS
- МЕМБРАННЫЙ ПРЕСС С СИСТЕМОЙ "PIN SYSTEM" С РЕЦИРКУЛЯЦИЕЙ И 3 ЛОТКАМИ



4

5





- La versione della fotografia si riferisce al “modello FIERA” con carteratura disponibile su richiesta come optional.
La versione standard prevede una griglia di protezione per il corpo pressa.
- The picture is referred to the “EXHIBITION model” with protections which is available upon request as optional extra.
The standard version foresees one protection grid for the machine
- La photo se réfère au “modèle FOIRE” équipé d’un carter de protection qui est disponible comme option.
La version standard prévoit une grille de protection pour la machine.
- La foto mostra el “modelo FEIRA” provisto de un carter de proteccióm que es disponible como opción.
La versióm standard prevee una grilla de proteccióm de la màquina.
- Вариант, показанный на фотографии, относится к модели “FIERA”, кожух поставляется по требованию в качестве дополнительного приспособления.
В стандартном варианте на корпусе пресса предусматривается защитная решетка.

- 1 Magazzino a due stazioni per PVC (opzione: magazzino multi-stazione vedi pag. 8)
Double PVC unroller and cutting device (option: multi-rollers station, see page 8)
Magasin à deux stations pour PVC (accessoire à option : magasin multi-stations voir page 8)
Depósito a dos estaciones para PVC (accesorio opcional : depósito multi-estaciones ver pag. 8)
Магазин с двумя станциями для поливинилхлорида (по требованию: магазин с несколькими станциями см. стр. 8)
- 2 Gruppo di carico con trascinamento (vedi dettaglio pag. 8)
Loading group (see detail at page 8)
Groupe de chargement et de trainement (voir detail page 8)
Grupo de carga con arrastre (ver detalle pag. 8)
Загрузочный узел с волочением (подробности см. на стр. 8)
- 3 Banco di preparazione
Lay-up table
Table de préparation
Banco de preparación
Стол для подготовки

- 4 Pressa a membrana AFT/PS
Membrane press AFT/PS
Presse à membrane AFT/PS
Prensa de membrana AFT/PS
Мембранный пресс AFT/PS
- 5 Quadro comandi
Control board
Table commandes
Cuadro de mandos
Щит управления
- 6 Gruppo di scarico
Unloading group
Groupe de déchargement
Grupo de descarga
Разгрузочный узел

L'operatore ha completato la preparazione del materiale sul vassoio n. 3 e la macchina in automatico ha posizionato il PVC. Il vassoio n. 1 è fra i piani della pressa mentre il vassoio n. 2 è posizionato nella parte inferiore della pressa.

The operator has finished to position the working pieces on tray no. 3 and the machine has automatic pulled and positioned the PVC. Tray no. 1 is in the press, while tray no. 2 is under the press.

L'opérateur vient de terminer la préparation du matériel sur la table n. 3 et la machine automatiquement positionne le PVC. La table n. 1 se trouve entre les plateaux de la presse et la table n. 2 est placée dans la partie inférieure de la machine.

El operador acaba de terminar la preparación del material sobre la bandeja n. 3 y automáticamente la máquina ha posicionado el PVC. La bandeja n. 1 está entre los platos de la prensa mientras que la bandeja n. 2 está posicionada en la parte inferior de la prensa.

Оператор завершил подготовку материала на лотке № 3 и машина автоматически установила ПВХ. Лоток № 1 находится между плитами пресса, а лоток № 2 находится в нижней части пресса.

Il ciclo di lavoro prevede alla fine del tempo di pressata lo scarico del vassoio n. 1 e l'automatico carico del vassoio n. 3

When the pressing process is finished, the working cycle foresee to unload tray no. 1 and to load tray no. 3 into the press.

Le temps de pressage échu, le cycle de travail prévoit le déchargement de la table n. 1 et automatiquement le chargement de la table n. 3.

Al final del tiempo de prensada el ciclo de trabajo efectua la descarga de la bandeja n. 1 y la carga automática de la bandeja n. 3

Рабочий цикл предусматривает по завершении прессования разгрузку лотка № 1 и автоматическую загрузку лотка № 3

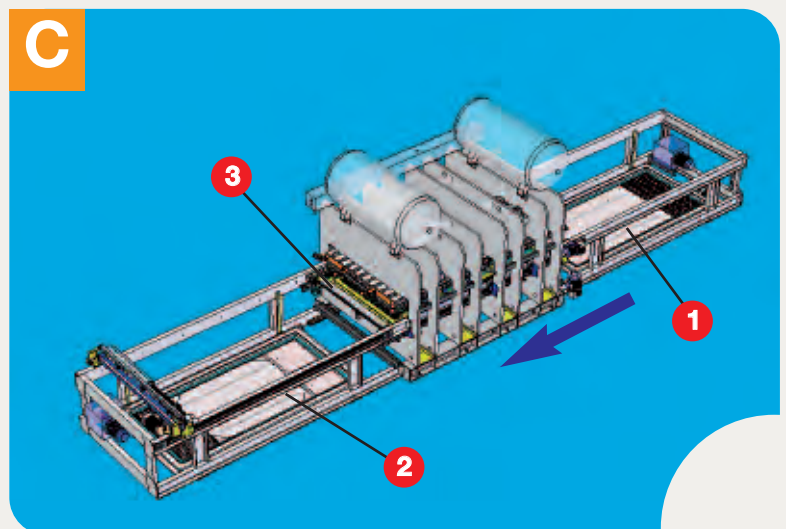
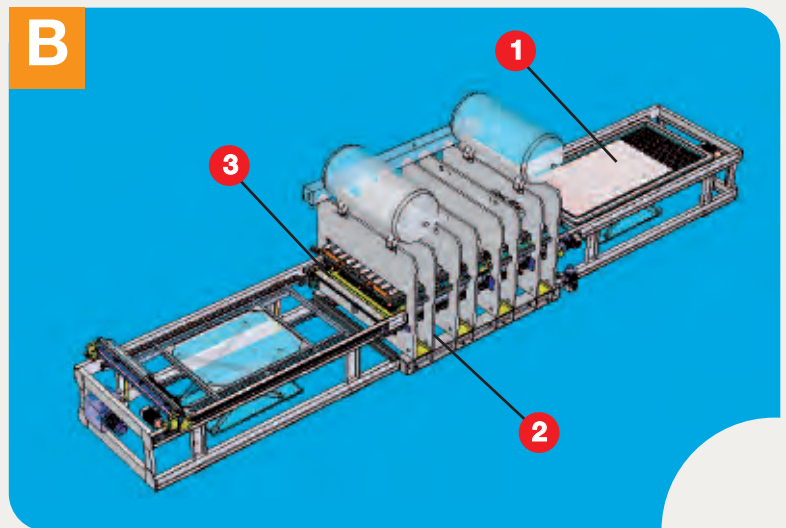
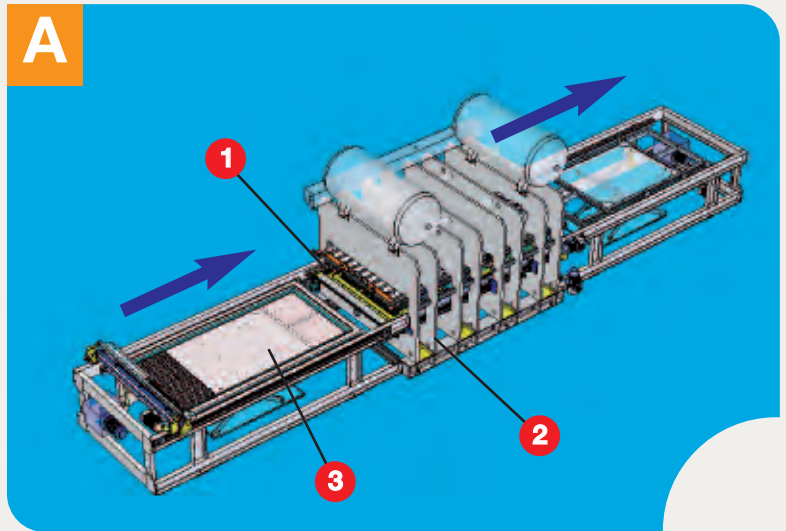
La piattaforma di carico si abbassa per ricevere il vassoio n. 2. Il vassoio n. 1 viene abbassato dalla piattaforma elevatrice di scarico per la traslazione sotto la pressa.

The loading scissor lift lowers in order to receive tray no. 2. Tray no. 1 is lowered by the unloading scissor lift in order to allow its transfer under the press.

La plateforme de chargement se baisse pour recevoir la table n. 2 La plateforme élévatrice de déchargement fait baisser la table n. 1 pour la translation au dessous de la presse.

La plataforma de carga se baja para recibir la bandeja n. 2 La plataforma elevadora de descarga baja la bandeja n. 1 para la traslación bajo de la prensa .

Загрузочная платформа опускается для загрузки лотка № 2. Лоток № 1 опускается при помощи разгрузочной подъемной платформы для перемещения под пресс.



La pressa stà pressando il vassoio n. 3 e la piattaforma di scarico posiziona il vassoio n. 1 sotto la pressa.

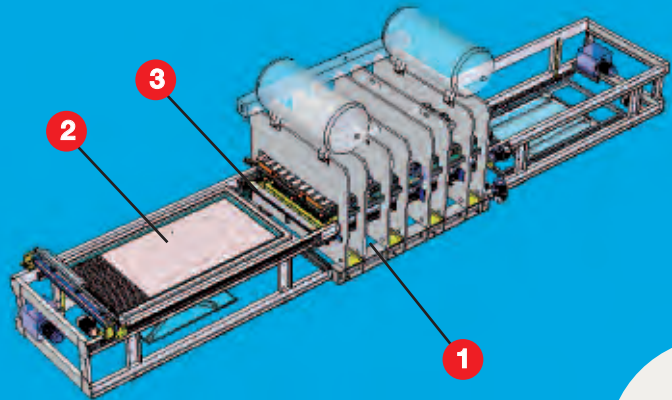
The press is working with tray no. 3 and the unloading scissor lift sends tray no. 1 under the press.

La presse est en train de presser la table n. 3 et la plateforme de déchargement positionne la table n. 1 au dessous de la presse

La prensa esta prensando la bandeja n. 3 y la plataforma de descarga posiciona la bandeja n. 1 bajo de la prensa.

Идет прессование лотка № 3 и разгрузочная платформа устанавливает лоток № 1 под пресс.

D



La piattaforma di carico posiziona il vassoio n. 2 nella zona di preparazione e carico in maniera tale che l'operatore inizi nuovamente la Fase A.

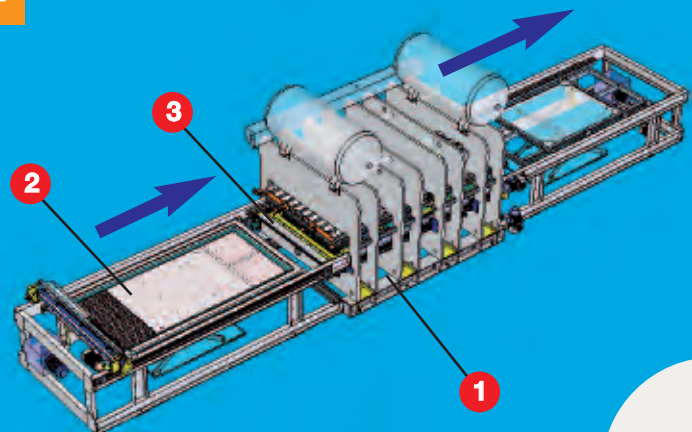
The loading scissor lift positions tray no. 2 in the lay-up area in order to allow the new start of phase A.

La plateforme de chargement déplace la table n. 2 dans la zone de préparation et de chargement ainsi que l'opérateur puisse commencer encore une fois la Phase A.

La plataforma de carga posiciona la bandeja n. 2 en la zona de preparación y de carga para que el operador pueda empezar la Fase A otra vez.

Загрузочная платформа устанавливает лоток № 2 в зону подготовки и загрузки, чтобы оператор вновь начал выполнение Этапа А.

E



Il vassoio n. 3 viene scaricato e contemporaneamente si carica il vassoio n. 2

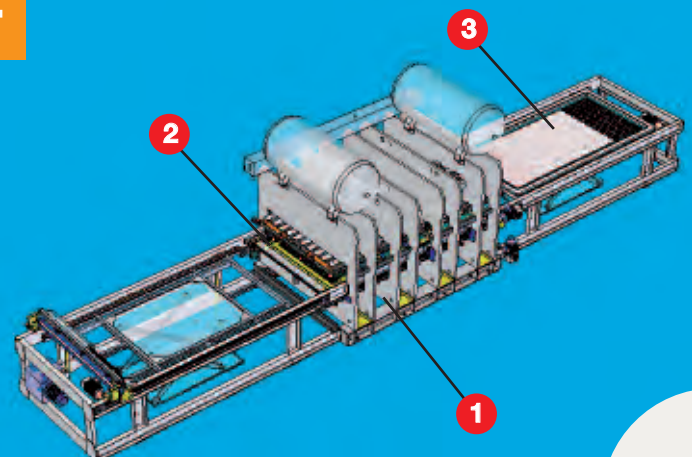
Tray no. 3 is unloaded and at the same time tray no. 2 is sent into the press.

On décharge la table n. 3 et, au meme temps, on charge la table n. 2.

La bandeja n. 3 se descarga y, en el mismo tiempo, la bandeja n. 2 se carga.

Лоток № 3 разгружается и одновременно загружается лоток № 2

F





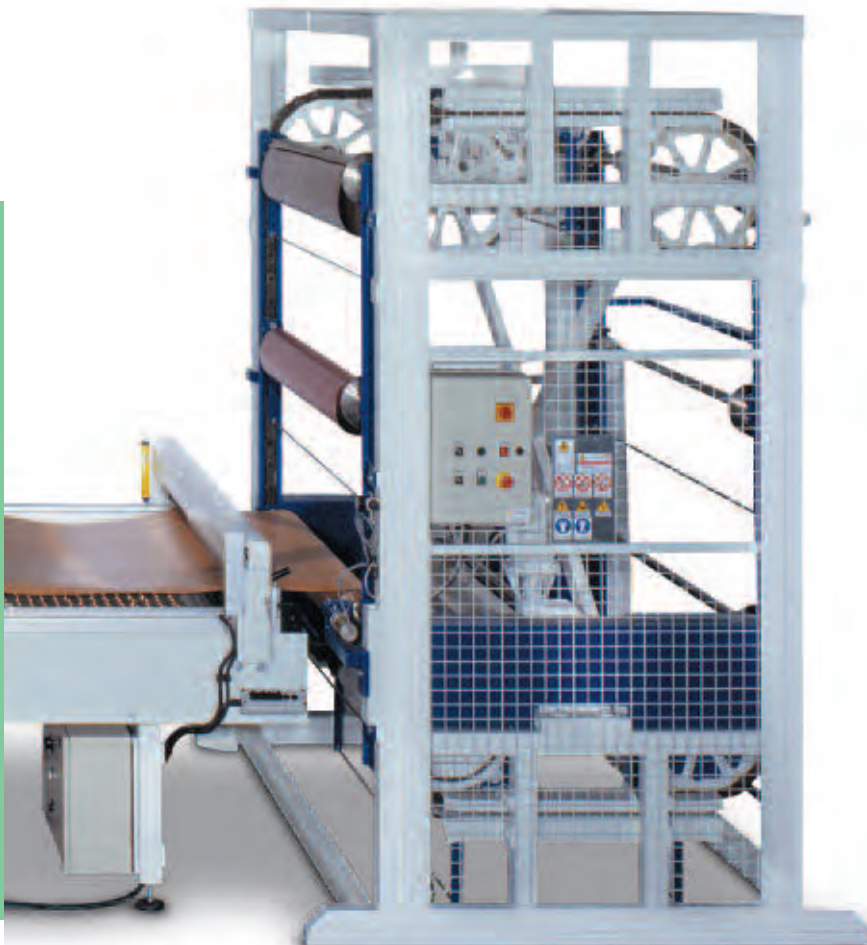
Gruppo di carico con trascinamento del PVC e scansione in simultanea del materiale da rivestire per il conseguente settaggio in automatico del PIN SYSTEM in pressa

Loading group with PVC pulling and simultaneous scanning of the working pieces in order to set the automatic PIN SYSTEM in the press

Groupe de chargement et de trainement du PVC avec scansion simultanée du matériel à revêter et établissement automatique du "PIN SYSTEM" dans la presse

Grupo de carga con arrastre del PVC y barrido simultáneo del material a revestir para la regulación automática del PIN SYSTEM en la prensa

Загрузочный узел с волочением ПВХ и одновременное сканирование облицовываемого материала для последующей автоматической настройки системы PIN SYSTEM прессы



Magazzino Multi Stazioni rotante per PVC

PVC multi-rollers station

Magasin rotatif multi-stations pour PVC

Depósito multi-estaciones basculantes para PVC

Вращающийся магазин с несколькими станциями для ПВХ

8

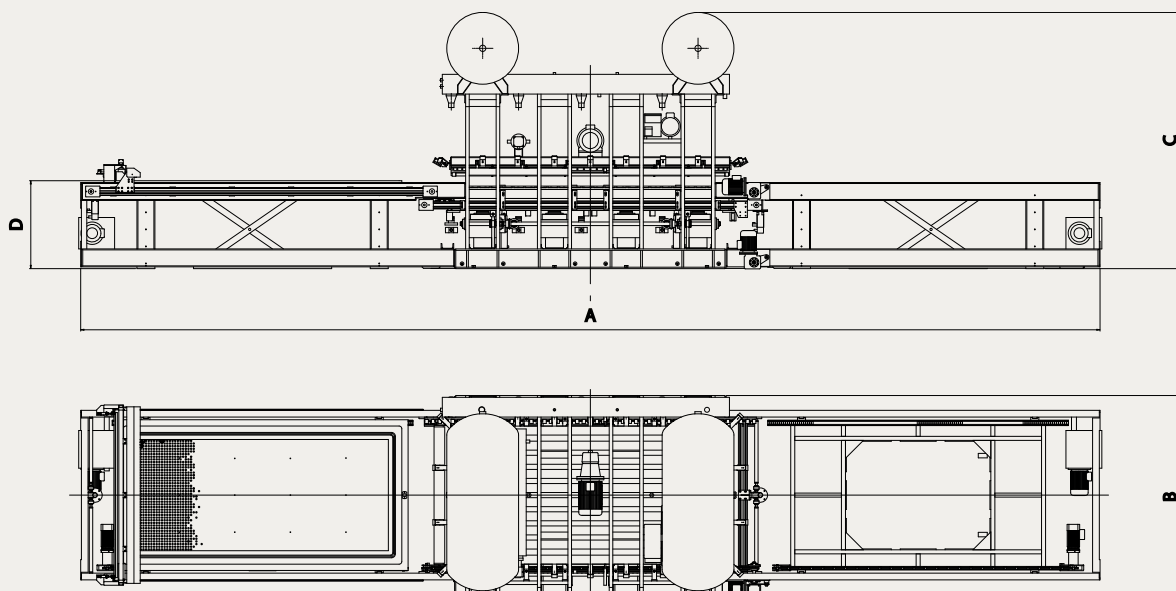
9

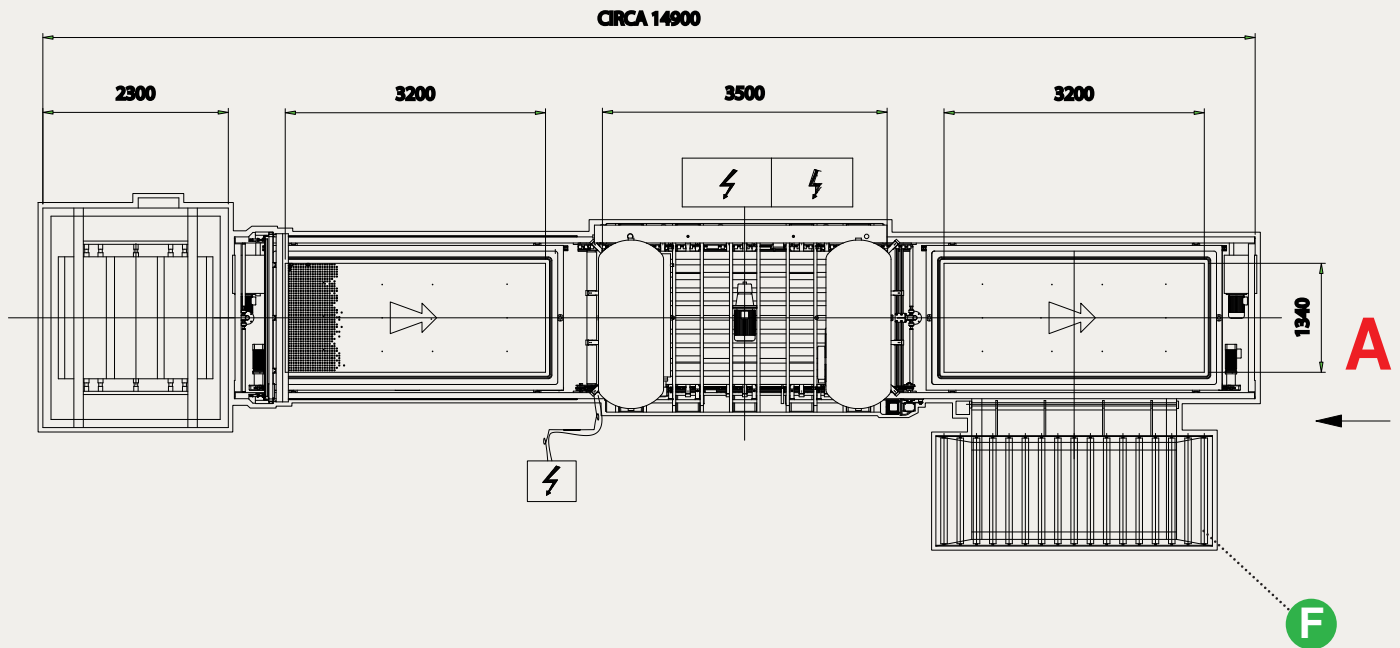
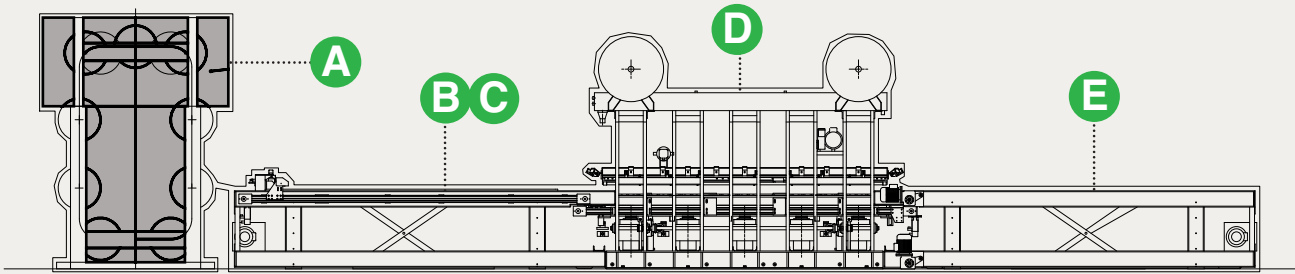


TYPE		30/14	33/14
Dimensioni • Dimensions • Dimensions • Dimensiones • Размеры	mm	2900 x 1340	3200 x 1340
Dimensioni max pannello con rivestimento 3D 3D PVC Coating - Largest panel dimensions Dimensions maximum du panneau avec revêtement tridimensionnel Dimensiones max panel con revestimento 3D Макс. размеры панели с облицовкой 3D	mm	2800 x 1240	3100 x 1240
Spessore massimo di lavoro (pannello + controsagoma) Max working thickness (panel + template) Epaisseur maximum de travail (panneaux + supports) Espesor maximo de trabajo (panel + plantilla) Максимальная рабочая толщина (панель + шаблон)	mm	70	70
Pistoni • Pistons • Verins • Pistones • Поршней	N.	8	10
	Ø mm	140	140
Corsa • Stroke • Course • Recorrido • Ход	mm	200	200
Tonn • Тон • Tonnes • Toneladas • Тонны		400	500
kg/cm ² • кг/см ²		6	8
Assorbimento Totale • Total Consumption • Consommation Totale Absorción Total • Общая поглощаемая мощность	kW	72	80
Peso totale • Total weight • Poids total • Peso total • Общий вес	kg	23500	29000
● Larghezza • Width • Longueur • Largura • Ширина (B)	mm	2700	2700
● Lunghezza • Length • Largeur • Ancho • Длина (A)	mm	11500	12400
● Altezza • Height • Hauteur • Altura • Высота (C)	mm	2860	2860
Altezza di lavoro • Working height • Hauteur de travail Altura de trabajo • Рабочая высота (D)	mm	950	950

● Quadro comandi escluso • Cabinet control excluded • Tableau de controle exclus • Cuadro de mandos excluido • Панель управления не включена

• 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. • Características y datos técnicos que se refieren no son empeñativos y pueden ser variados por parte del constructor sin aviso. • Данные необязывающие. Изготовитель может изменить их без предварительного уведомления.





A Magazzino multi stazioni rotante per PVC
 PVC multi-rollers station
 Magasin rotatif multi-stations pour PVC
 Déposito multi-estaciones basculantes para PVC
 Вращающийся магазин с несколькими станциями для ПВХ

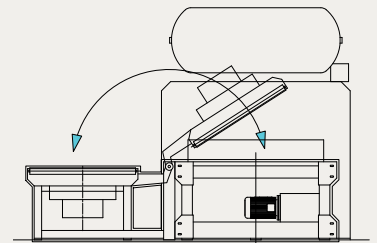
B Gruppo di carico vassoio
 Tray loading group
 Groupe de chargement de table
 Grupo de carga bandeja
 Узел загрузки лотка

C N. 3 vassoio
 No. 3 trays
 N. 3 tables
 N. 3 bandejas
 3 лотка

D Pressa AFT/PS
 Press AFT/PS
 Presse AFT / PS
 Prensa AFT/PS
 Пресс AFT/PS

E Gruppo di scarico vassoio
 Tray unloading group
 Groupe de déchargement de table
 Grupo de descarga bandeja
 Узел разгрузки лотка

F Scaricatore a depressione a ribaltamento + rulliera
 Depression tilting unloader + roller conveyor
 Déchargeur basculant à dépression + voie à rouleaux
 Descargador a depresión con volteador + via a rulos
 Вакуумное опрокидывающееся разгрузочное устройство + рольганг



Vista da A
View from A
Vue de A
Vista por A
Вид с А





GRANULATORE PER PVC

A richiesta può essere fornito questo utile accessorio. Il granulatore a lame è una macchina concepita per tagliare, granulare pezzi e scarti di materiale plastico con il minimo dispendio di energia. La macchina si compone essenzialmente della tramoggia di convogliamento, della camera di taglio e del dispositivo di raccolta del materiale.

GRANULATOR FOR PVC

On request it is possible to supply this machine. The blade granulator is a machine built to cut and to granulate plastic pieces and material waste with a minimum energy consume. The machine consists of a feeding hopper, a granulating chamber and the equipment to collect the material.

BROYEUR DE PVC

Sur demande peut être fourni cet accessoire utile. Le broyeur à lames est une machine conçue pour couper broyer les morceaux et chutes de matériel plastique avec une dépense minimum d'énergie. La machine se compose essentiellement d'un bac d'entrée, de la chambre de coupe et du dispositif de récupération du matériel.

TRITURADOR PARA PVC

A petición puede ser provisto este accesorio. El triturador de hojas es una máquina concebida para cortar y triturar piezas y desechos de material plástico con el mínimo consumo de energía. La máquina se compone basicamente de la tolva de transporte, de la cámara de corte y del dispositivo de recogida del material.

ГРАНУЛЯТОР ДЛЯ ПВХ

По требованию возможна поставка этого полезного приспособления. Гранулятор с ножами – это машина, предназначенная для резки, размельчения кусков и отходов пластмассы с минимальными затратами энергии. Машина состоит из питающей воронки, камеры резки и приспособлением для сбора материала.



UNA GAMMA COMPLETA DI PRESSE PER IL RIVESTIMENTO DI SUPERFICI SAGOMATE CON FUNZIONAMENTO ABBINATO DEPRESSIONE + PRESSIONE. POSSIBILITÀ DI LAVORARE CON O SENZA MEMBRANA.

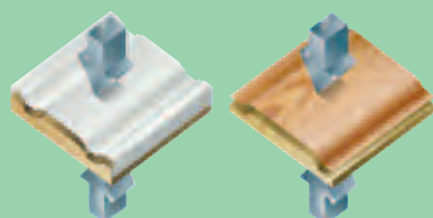
A COMPLETE RANGE OF PRESSES FOR THE SHAPED PANEL COVERING WITH DEPRESSION/PRESSURE COUPLED FUNCTIONING. POSSIBILITY TO WORK WITH OR WITHOUT MEMBRANE.

UNE GAMME COMPLETE DE PRESSES POUR LE REVETEMENT DE PIECES DEFONCÉES AVEC FONCTIONNEMENT COMBINÉ DEPRESSION + PRESSION. POSSIBILITE DE TRAVAILLER AVEC OU SANS MEMBRANE.

UNA GAMA COMPLETA DE PRENSAS PARA EL REVESTIMIENTO DE SUPERFICIES MOLDURADAS CON FUNCIONAMIENTO DE VACÍO + PRESIÓN. POSIBILIDAD DE TRABAJAR CON Y SIN MEMBRANA.

ПОЛНАЯ ГАММА ПРЕССОВ ДЛЯ ОБЛИЦОВКИ ФАСОННЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ, С СОВМЕШНЫМ ПРИМЕНЕНИЕМ РАЗРЕЖЕНИЯ И ДАВЛЕНИЯ. ВОЗМОЖНОСТЬ РАБОТЫ С МЕМБРАНОЙ ИЛИ БЕЗ НЕЕ.





PIN SYSTEM
AFT/PS
30 COVERING
PVC-VENEER



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

