



NPC SPECIAL



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



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

Principali caratteristiche di questa serie di macchine sono:

STRUTTURA DELLA PRESSA

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

IMPIANTO IDRAULICO

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

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

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

• Motore della centralina immerso in bagno d'olio per ottenere una migliore lubrificazione e ridurre la rumorosità. Inoltre per evitare qualsiasi possibile danneggiamento da parte di colpi accidentali.

IMPIANTO ELETTRICO

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

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

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

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

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

ORGANI MECCANICI

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

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

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

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

The main characteristics of these machines are:

PRESS STRUCTURE

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

HYDRAULIC SYSTEM

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

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

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

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

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

ELECTRIC SYSTEM

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

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

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

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

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

MECHANICAL ELEMENTS

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

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

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

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

Les caracteristiques principales de cette serie de machines sont:

STRUCTURE DE LA PRESSE

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

GROUPE HYDRAULIQUE

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

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

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

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

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

INSTALLATION ELECTRIQUE

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

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

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

• Toutes les presses sont dotées d'electro-vannes pour l'ouverture automatique des plateaux. L'impulsion d'ouverture est donnee par un BP

situe sur le tableau lui-meme ou en option par un temporisateur.

• Le tableau de commandes correspond aux normes europeennes CE et toutes les commandes a basse tension.

• Sur toutes les presses NPC sont montees de serie les cables d'arret d'urgence qui permettent le blocage du mouvement de la presse en cas de necessite sur les 4 cotes de la machine.

ORGANES MECANIQES

• Toutes les presses de la serie NPC sont equipees d'un systeme de cremailles croisees compose ainsi: 2 groupes de cremailles pour la profondeur du plateau.

2 groupes pour la longueur de celui-ci.

Elles sont toutes reliees entre elles par un arbre de torsion afin de garantir un mouvement parfait du plateau.

• N°4 guides lateraux positionnes sur les 4 faces internes des montants de la presse sont une ulterieure garantie du mouvement parfait du plateau aussi bien pendant la montee que pendant la descente.

• La planeite des plateaux de la presse est garantie par la precision de travail des poutres par machines-outil. En fait les 2 plateaux sont en poutres soudees et travaillees ensuite par fraise mecanique.

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

Las principales características de esta serie son:

ESTRUCTURA DE LA PRENSA

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

INSTALACION HIDRAULICA

• Los vástagos de los pistones son cromados a espesor para garantizar un perfecto deslizamiento y por lo tanto asegurar una mayor duración del pistón mismo y de las juntas de estanqueidad. También en este caso se ha preferido una solución de calidad ya que, cromando "a baño" se ahorraría, pero no se garantizaría la misma duración.

• Todos los pistones son empernados a la estructura para que, en caso de asistencia o manutención, se puedan desmontar con rapidez y efectuar las operaciones necesitadas.

Con la soldadura de los pistones a la estructura se reducirían los gastos, pero la máquina no sería funcional al punto que nosotros deseamos que sea.

• Central hidráulica notablemente confiable con sistema de doble bomba: una, de baja presión, para un cierre rapido del plato; la otra, de alta presión, interviene automaticamente para el alcance de la presión regulada por el operador en el manómetro.

• Motor de la central inmerso en baño de aceite para obtener una mejor lubricación y reducir la intensidad acústica. Con este sistema se evitan también los daños que pueden derivar de golpes accidentales.

INSTALACION ELECTRICA

• Cuadro de mandos completo y funcional por medio del cual el operador puede regular y utilizar todas las funciones de la prensa. De serie todas las prensas son equipadas con el dispositivo automático para la recuperación de la presión. Este accesorio permite mantener siempre la misma presión regulada por el manómetro, incluso en el caso que el tablero, bajo el empuje del plato, disminuya de espesor.

• El cuadro de mandos es con portillo completo de gozne para apertura a 180°. Por lo tanto todas las operaciones de asistencia o manutención pueden ser efectuadas con comodidad.

• Todas las prensas son completas de electroválvula para el apertura automática de los platos. El mando de apertura se obtiene tramite un pulsante puesto en el cuadro de mandos (accesorio opcional temporizador para la apertura automática a tiempo).

• El cuadro eléctrico es a normas europeas CE y los mandos en baja tensión.

ORGANOS MECANICOS

• Todas las prensas de la serie NPC son equipadas con un sistema de cremalleras cruzado así compuesto: n.2 grupos de cremalleras por el ancho y n. 2 grupos por el largo del plato todas conectadas entre ellas con arboles de torsión, así que se pueda garantizar un perfecto movimiento del plato.

• N.4 guías laterales, posicionadas sobre las 4 caras internas de los soportes de la prensa; son una ulterior garantía del perfecto movimiento del plato en el cierre y en la apertura.

• La planaridad del plato es garantizada por la precisión con la cual son trabajadas las traviesas. Los dos platos son en traviesas soldadas entre ellas y sucesivamente trabajadas por fresa mecánica.

Прессы **ORMAMACCHINE** серии **NPC** являются результатом

непрерывного поиска функциональной и надежной машины.

Основные характеристики машины этой серии следующие:

КАРКАС ПРЕССА

• Структура полностью состоит из балок, сваренных в инертной атмосфере, и обработанных с использованием прецизионных станков. Решение предпочесть структуру из балок, вместо использования гнутых металлических листов (экономически более выгодное), вызвано желанием предложить заказчику высоконадежное изделие, в котором первое место уделяется качеству.

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ УСТАНОВКА

• Хромированные штоки цилиндров выполнены методом толстослойного хромирования, для обеспечения скольжения и большего срока службы уплотняющих прокладок одного и того же цилиндра. И в этом случае большое внимание было уделено качеству. Было решено наносить покрытие методом толстослойного хромирования, несмотря на то, что существует возможность хромировать посредством системы, называемой "методом погружения", с меньшей стоимостью обработки, но не гарантируя при этом долгого срока службы.

Все цилиндры привинчены болтами к структуре, для того, чтобы было возможно в случае обслуживания или ремонта быстро их демонтировать и выполнить все необходимые операции.

Дополнительное решение в пользу повышения качества принято и в этом случае, поскольку возможно значительно снизить стоимость изготовления, приварив цилиндры к структуре; но в этом случае снижаются предпосылки для функциональности прессы, на которой основано проектирование всех наших машин.

• Высоконадежная центральная станция с системой двойного насоса; один насос низкого давления для быстрого закрытия плиты и автоматическое включение другого, с высоким давлением, для достижения давления, заданного оператором на манометре.

• Двигатель центральной станции погружен в масляную ванну для лучшего смазывания и снижения шума. Это служит также в качестве дополнительной защиты от повреждений, вследствие случайных ударов.

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ УСТАНОВКИ

• Полная и функциональная панель управления, на которой оператор может регулировать и использовать все функции прессы. Все прессы серийно укомплектованы автоматическим устройством восстановления давления. Это устройство позволяет удерживать неизменное заданное давление, даже если панель под действием усилия плиты уменьшится в толщине.

• Панель смонтирована на специальной дверце на шарнирах (которая открывается на 180°) для облегчения всех мероприятий техобслуживания и ремонта.

• Все прессы укомплектованы электрическим клапаном для автоматического открытия плит. Импульс раскрытия плит происходит при нажатии на кнопку, находящуюся на панели управления (по дополнительному заказу пресс может комплектоваться автоматическим таймером открытия).

• Электрический щит отвечает требованиям европейских норм CE и органы управления имеют низкое напряжение.

• На всех прессах серии NPC серийно устанавливается аварийный трос по периметру, который дает возможность блокировать движение плиты прессы с любой стороны машины.

МЕХАНИЧЕСКИЕ ОРГАНЫ

• Все прессы серии NPC укомплектованы системой перекрещенных зубчатых реек, составленных следующим образом: 2 группы зубчатых реек по глубине плиты и 2 группы по длине плиты, соединенные между собой торсионными валами, для обеспечения совершенного движения поверхности.

• 4 направляющих боковых поверхностей, помещенные по 4 внутренним сторонам стоек прессы, они являются дополнительной гарантией совершенно правильного движения плиты на этапе закрытия и открытия.

• Плоскостность плит прессы обеспечивается точностью обработки балок. Обе плиты изготовлены из сварных балок, с последующей механической обработкой фрезерованием.



- La pressa **NPC/A** consiste in una automatizzazione di una pressa della serie NPC. Questo tipo di pressa si compone di 3 gruppi:
1. caricatore a tappeto per la preparazione e la successiva introduzione, fra i piani della pressa, del materiale da pressare.
 2. pressa della serie NPC equipaggiata con un sistema motorizzato di movimentazione dei pezzi su nastro mylar. I pannelli da lavorare arrivano dal gruppo di carico e tramite il nastro in mylar vengono posizionati sui piani caldi della pressa dove avviene la pressatura. Successivamente il gruppo di movimentazione, tramite il nastro mylar, scarica dalla parte opposta il pannello pressato.
 3. rulliera di scarico che riceve i pezzi in uscita dai piani della pressa.

- The Press type **NPC/A** consists in an automation of a NPC Press. This type of press is composed of three sections:
1. Loading conveyor for the preparation and following feeding, between the press platens, of the material to be pressed.
 2. The NPC press is equipped with a motorized device for the piece movement on the Mylar belt. The panels to be processed are coming from the loading section and through the Mylar belt are positioned on the press hot platens where the pressing procedure takes place. Further on the driving device, through the Mylar belt, will unload the pressed panel from the opposite side.
 3. The unloading roller receives the pieces coming out from the press platens.

- La presse **NPC/A** consiste en une automatisation d'une presse de la serie NPC. Ce type d'installation est composee en 3 parties.
1. Chargeur a tapis pour la preparation et ensuite l'introduction du materiel dans la presse.
 2. Presse de la serie NPC avec systeme de motorisation interne par tapis mylar. Les panneaux a travailler arrivent du groupe de chargement et sont positionnes entre les plateaux chauffants de la presse par le tapis mylar ou ils seront presses. Le pressage termine, les pieces seront dechargees toujours au moyen du tapis mylar sur cote oppose.
 3. Table a roulettes libres qui recoit les panneaux termines.

- La pressa **NPC/A** es la automatizaci3n de una prensa de la serie NPC. Este tipo de prensa es compuesta de 3 grupos:
1. Cargador a tapiz para la preparaci3n y la sucesiva introducci3n, entre los platos de la prensa, del material a prensar.
 2. Prensa de la serie NPC equipada con un sistema motorizado de movimentaci3n de las piezas sobre el tapiz in mylar; los tableros a trabajar llegan desde el grupo de carga y, a trav3s del tapiz in mylar, se posicionan entre los platos calientes, donde se hace el prensado. Luego el grupo de movimentaci3n, mediante el tapiz in mylar, descarga a la parte opuesta, el tablero prensado.
 3. Descargador a rodillos libres para recibir las piezas que salen de la prensa.

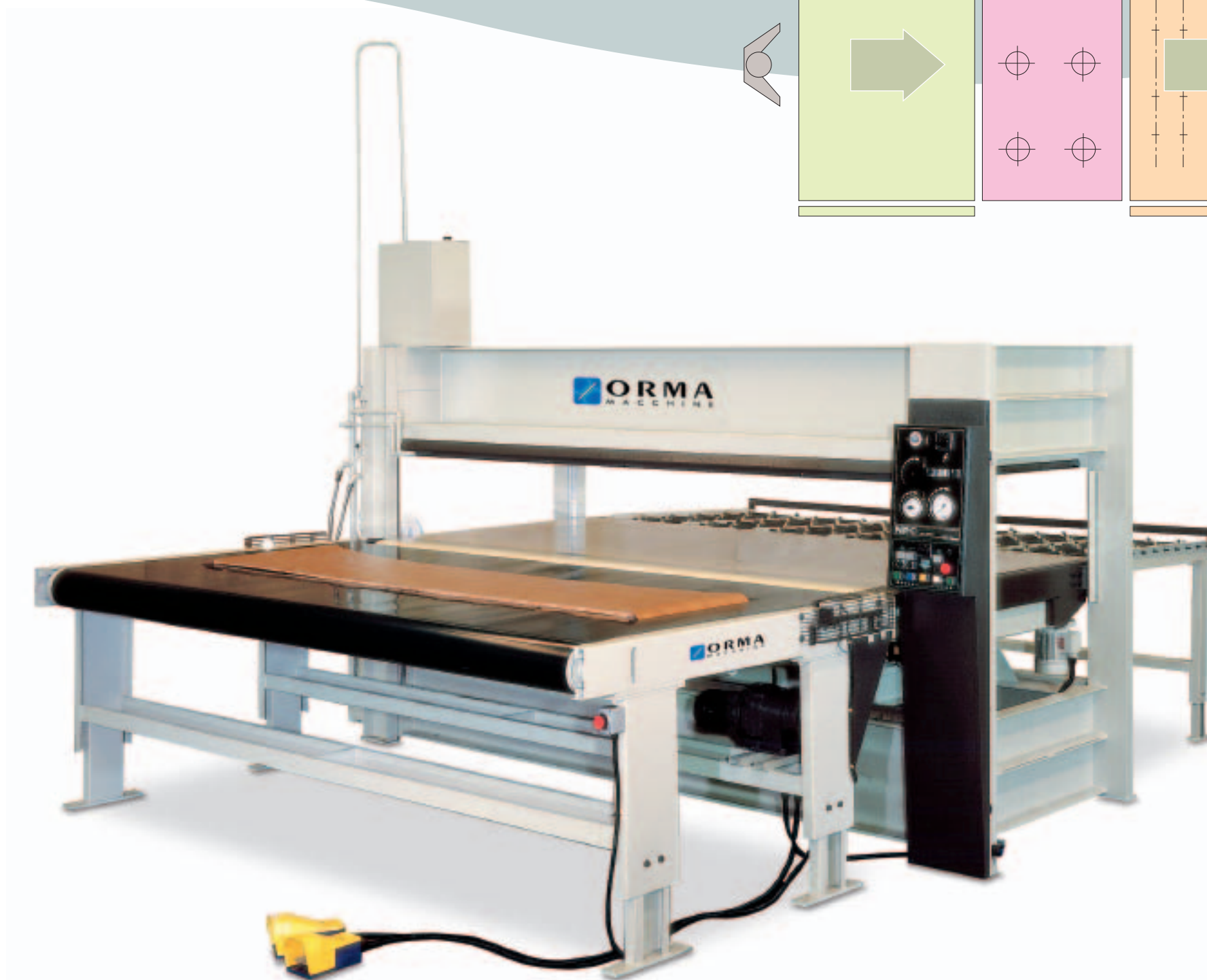
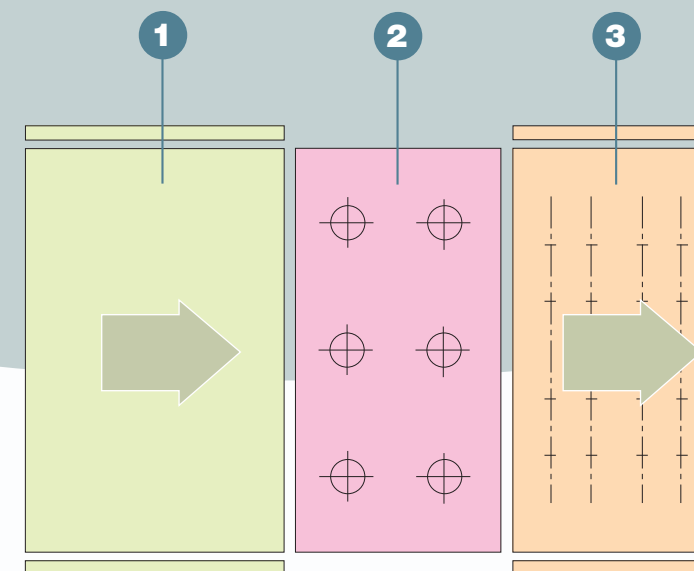
- Пресс **NPC/A** является автоматизированным вариантом пресса серии NPC. Этот тип пресса состоит из 3 узлов:
1. устройство загрузки с полотном для подготовки и последующего ввода, между плитами пресса, материала, который следует прессовать.
 2. пресс серии NPC, оснащенный приводной системой движения деталей по полотну из майлара (ПЭТФ). Обрабатываемые панели поступают от узла загрузки и при помощи полотна из майлара помещаются на горячие поверхности пресса, где происходит прессование. Затем блок передвижения, при помощи полотна из майлара, сгружает с противоположной стороны прессованную панель.
 3. рольганг разгрузки, который получает детали на выходе с плит пресса.

1. Caricatore a tappeto
Loader
Chargeur
Cargador
Загрузочный стол

2. Pressa
Press
Presse
Prensa
Пресс

3. Scaricatore
Unloader
Dechargeur
Descargador
Разгрузчик

VERSIONE **CARICO FRONTALE**
SIDE LOADING VERSION
VERSION **CHARGEMENT FRONTAL**
VERSION **CARGA FRONTAL**
ВАРИАНТ С ПЕРЕДНЕЙ ЗАГРУЗКОЙ



► Questo modello può essere richiesto anche nella versione con il lato di carico LATERALE per ottenere una linea di produzione più automatizzata ad un costo contenuto. Le caratteristiche della pressa sono sempre quelle del modello NPC e non ci sono particolari limitazioni per quanto riguarda dimensioni e pressioni di lavoro. Il piano mobile può essere richiesto sia dal basso verso l'alto che viceversa e l'impianto può essere completato con qualsiasi gruppo di preparazione e scarico in base alle necessità del cliente. Completano l'offerta di questa macchina la possibilità di scelta fra diverse soluzioni di piani riscaldanti (vedi pagina 12) e tipi di riscaldamento (vedi pagina 13).

► This model can come in the end loading version to get a more automated line at a competitive price. The technical features are the same as those of the side loading version; no limitation as far as sizes and working pressures are concerned. You can choose between upstroke and down stroke design and the line can be implemented with a large choice of preparation and unloading units according to different needs. Different type of heating platens are available (see at page 12) and different type of heating system as well (see at page 13).

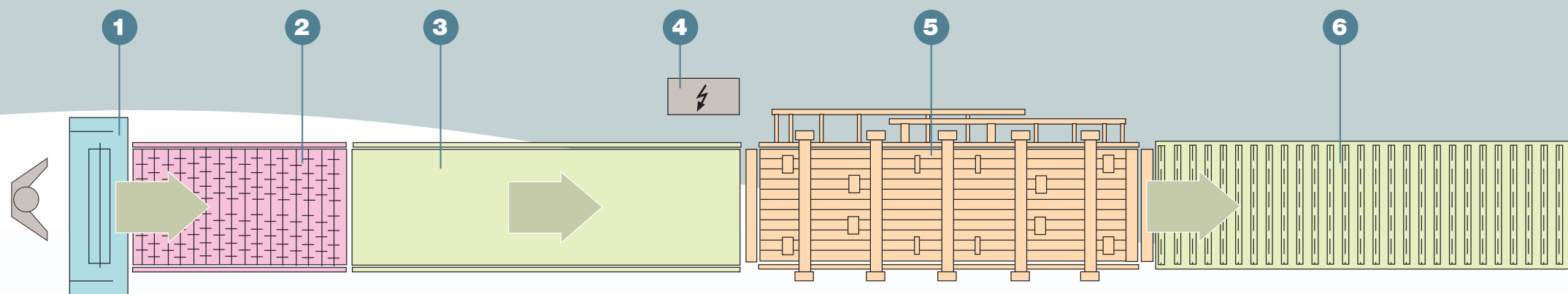
► Ce modèle peut être demandé aussi dans la version avec chargement LATERAL pour obtenir une ligne de production plus automatisée a un prix contenu. Les caractéristiques de la presse sont toujours celles du modèle NPC et il n'y a pas de limite concernant les dimensions et les pressions de travail. Le plateau mobile peut être demandé avec mouvement de bas en haut ou vice versa et l'installation peut être complétée avec tout groupe de préparation ou déchargement en fonction des désirs des clients. Afin de compléter l'offre pour ce type de machine, utiliser les différentes solutions de chauffage et de type de plateaux proposés a la page 12 et a la page 13 de notre liste de prix.

► Este modelo puede ser realizado también en la versión con el lado de carga LATERAL para conseguir una línea de producción más automatizada a un coste. Las características de la prensa son siempre las del modelo NPC y no hay limitaciones particulares por lo que se refiere a dimensiones y presiones de trabajo. El plato móvil puede ser pedido bien con movimiento desde abajo hacia arriba que al revés y la línea puede ser completada con cualquier grupo de preparación y descarga según las necesidades del cliente. Completan la oferta de esta máquina la posibilidad de elegir entre diferentes tipos de platos calientes (ver página 12) y de calentamiento (ver página 13).

► Эту модель можно заказать и в варианте с БОКОВОЙ загрузкой, чтобы получить производственную линию с более высокой степенью автоматизации за небольшую цену. Технические характеристики пресса совпадают с характеристиками модели NPC, и не существует особых ограничений относительно размеров и рабочего давления. Подвижную плиту можно заказать как в варианте в направлении движения вниз вверх, так и наоборот, на установку можно установить любой узел для подготовки и разгрузки в зависимости от потребностей заказчика. В дополнение к предложению этой машины предлагается возможность выбрать из нескольких вариантов нагревательных плит (см. стр. 12) и типов нагревания (см. стр. 13).

VERSIONE CARICO LATERALE
END LOADING VERSION
VERSION CHARGEMENT LATERAL
VERSION CARGA LATERAL
ВАРИАНТ С БОКОВОЙ ЗАГРУЗКОЙ

1. Incollatrice a 2 o 4 rulli
2 or 4 roller glue spreader
Encolleuse
Encoladora de 2 o 4 rodillos
Устройство для нанесения клея с 2 или 4 роликами
2. Via a dischi motorizzata
Powered disc conveyor
Voie a disques motorisee
Via a discos motorizados
Моторизованный дисковый конвейер
3. Caricatore a tappeto
Belt loading unit
Chargeur a tapis
Cargador de tapete
Загрузочный стол
4. Quadro comandi
Main control board
Tableau de commandes
Cuadro de mandos
Щит управления
5. Pressa NPC/A
NPC/A press
Presse NPC/A
Prensa NPC/A
Пресс NPC/A
6. Scaricatore
Unloading unit
Dechargement
Descargador
Разгрузчик



► Una ulteriore realizzazione, nella movimentazione dei pannelli sulle linee di pressatura della serie NPC/A, è costituita dal dispositivo qui illustrato (NPC/R). Con questo sistema si effettua la traslazione dei pannelli a 90° in uscita dall'incollatrice, ed il loro successivo posizionamento sul tappeto di preparazione e carico della pressa. Localizzato in posizione fissa sul caricatore è composto da una via a dischi folle che si inserisce a scomparsa nella prima. Una volta che i pannelli sono stati portati in posizione di scarico, azionando una leva si mette in funzione un circuito pneumatico che inclinando verso l'alto la via a rotelle folli permette lo scivolamento per gravità dei pannelli sul tappeto di preparazione.

La pressa può essere scelta nella vasta serie NPC disponibile nelle versioni con piani da mm. 2500 x 1300, 3000 x 1300, 3500 x 1300 e con pressioni variabili da 40 a 200 tonnellate.

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

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

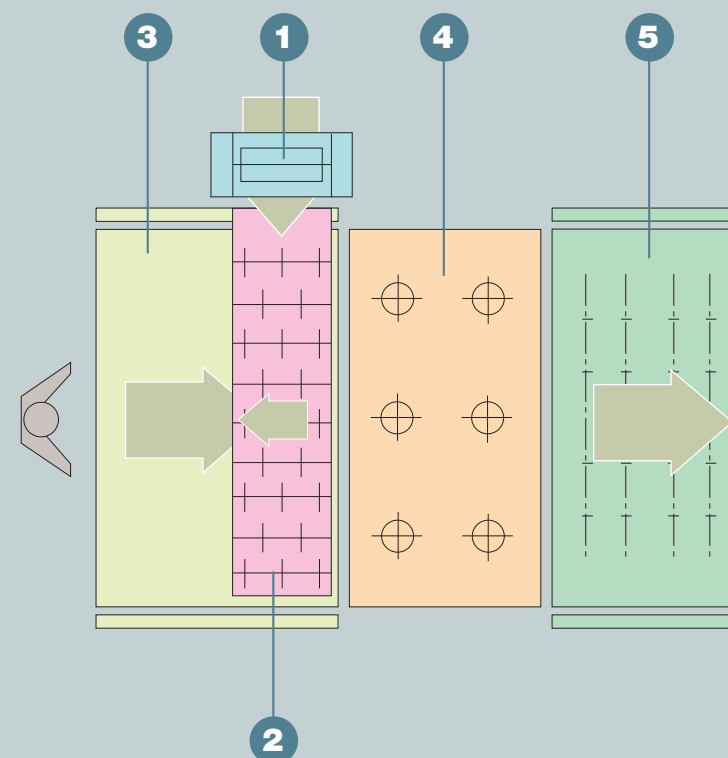
► Para obtener un racional movimiento de los tableros en la linea de prensado con las prensas de la serie NPC/A, se puede usar un trasladador de 90° que coloca los tableros que salen de la encoladora encima del tapiz de carga prensa (NPC/R). El dispositivo està en posición fija sobre el cargador y se compone de una via a discos motorizada y de una via a discos libres que se pone en el interior de la via a discos motorizada. Cuando los tableros llegan para entrar en el la prensa se debe usar una palanca que pone en marcha el circuito neumatico que inclina la via a discos a rodillos libres y permite el traslado de los tableros en el tapiz mediante la fuerza de gravedad.

La gama de prensas de la serie NPC comprende maquinas con platos de 2500 x 1300, 3000 x 1300, 3500 x 1300 y con presión variable de 40 toneladas hasta 200 toneladas.

► Дополнительное приспособление, в перемещении панелей по линиям прессования серии NPC/A, - это проиллюстрированное здесь устройство (NPC/R). При помощи этой системы производится горизонтальное перемещение панелей под углом 90° на выходе из клеемазальной машины, и их последующее позиционирование на полотно подготовки и загрузки в пресс. Приспособление установлено в фиксированном положении на устройстве загрузки и состоит из роляганга из не приводных дисков, и вставляются с погружением в первое устройство. После того, как панели были перемещены в положение разгрузки, поворотом рычага приводится в движение пневматическая система, которая, наклоняя кверху роляганг из не приводных колесиков, обеспечивает скольжение под воздействием силы тяжести панелей на полотно подготовки.

Можно выбрать пресс из обширной серии NPC. Имеются модели с плитами размерами 2500 x 1300, 3000 x 1300, 3500 x 1300 мм и с переменным давлением от 40 до 200 тонн.

1. Spalmatrice di colla
Glue spreader
Encolleuse
Encoladora
Устройство для нанесения клея
2. Via a dischi motorizzata (con ribaltina)
Powered disc conveyor
Voie a disques motorisee
Via a discos motorizados
Моторизованный дисковый конвейер (с опрокидывателем)
3. Caricatore a tappeto
Loader
Chargeur
Cargador
Загрузочный стол
4. Pressa
Press
Presse
Prensa
Пресс
5. Scaricatore
Unloader
Descargador
Разгрузчик



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

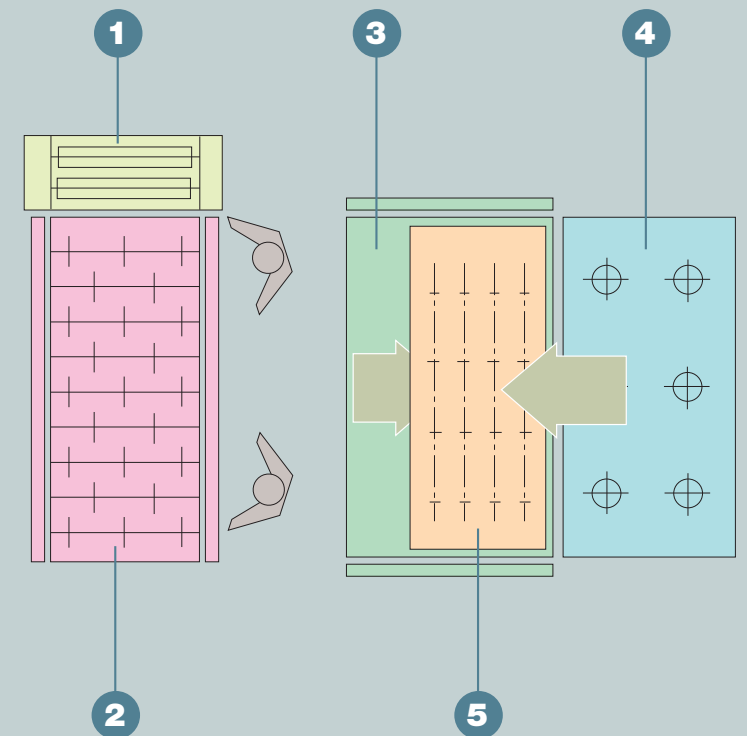
- The Press type **NPC/RF** includes three working units:
- A.** Loading conveyor for the preparation and following feeding between the press platens, of material to be pressed.
- B.** The press belongs to the NPC series equipped with a motorization system for the piece motion on the Mylar belt. The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

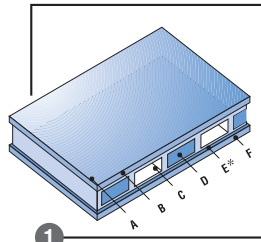
- La presse modele **NPC/RF** se compose de 3 unitees.
- A.** Chargeur a tapis pour la preparation et pour l'introduction successive entre les plateaux de la presse du materiel a presser.
- B.** Presse de la serie NPC equipée d'un systeme motorise pour le deplacement des pieces par tapis mylar.
- Les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

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

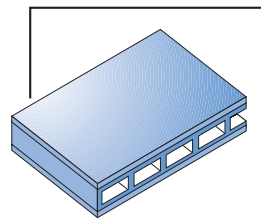
- Пресс типа **NPC/RF** состоит из 3 рабочих узлов:
- A.** Устройство загрузки в виде полотна для подготовки и последующего ввода, между плитами прессы, материала, который необходимо прессовать.
- B.** Пресс серии NPC, оснащенный системой приведения в движение деталей по полотну из майлара (ПЭТФ). Обрабатываемые панели поступают от узла загрузки и при помощи полотна из майлара помещаются на горячие поверхности прессы, где происходит прессование. Затем блок передвижения меняет направление вращения, при помощи полотна из майлара, сгружает с той же стороны загрузки прессованную панель, но на более высоком уровне и на той же высоте рольганга разгрузки.
- C.** На рольганг разгрузки поступают детали на выходе с плит прессы. Этот рольганг, во время фазы загрузки находится в вертикальном положении, чтобы не мешать движениям операции подготовки панели. В конце прессования он автоматически устанавливается в горизонтальное положение готовности к приему панели.

1. Spalmatrice di colla
Glue spreader
Encolleuse
Encoladora
Устройство для нанесения клея
2. Via a dischi motorizzata
Powered disc conveyor
Voie a disques motorisee
Via a discos motorizados
Моторизованный дисковый конвейер
3. Caricatore a tappeto
Loader
Chargeur
Cargador
Загрузочный стол
4. Pressa
Press
Presse
Prensa
Гидравлический пресс
5. Scaricatore
Unloader
Dechargeur
Descargador
Разгрузчик

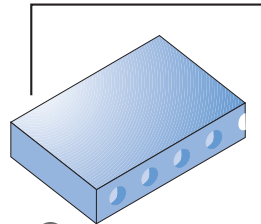




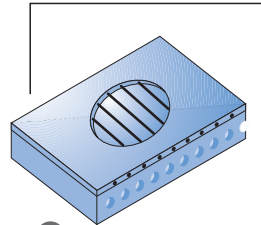
1



2



3



4

PIANO CON SERPENTINE

Temperatura max. 120 °C, Pressione specifica di lavoro max. 3±5 kg/cm² - pressione liquido riscaldante 2,5 ate.
È composto da: **A.** Alluminio per avere buona finitura superficiale e buona propagazione del colore. **B.** Lamiera in acciaio calibrata piana. **C.** Serpentina in acciaio di circolazione fluido caldo. **D.** Tubolari di rinforzo. **E*.** Lamiera in acciaio calibrata piana, solo per piano intermedio. **F.** Isolante termico.

FABRICATED PLATEN

Max. temp. up to 120 °C, max. working pressure 3-5 kg/cm², heating medium pressure 2,5 ate.

It is composed by: **A.** Aluminium covering for a better surface finishing and a better heat propagation. **B.** Flat gauged steel sheet. **C.** Coil of piping for hot water/oil circulation.

D. Reinforcement piping. **E*.** Flat gauged steel plate, only for intermediate platen. **F.** Insulating material.

PLATEAU A SERPENTINS

Temperatura max. 120 °C, pression spécifique de travail max. 3±5 kg/cm² - pression du liquide chauffant 2,5 ate.

Il est composé de: **A.** Aluminium afin d'obtenir une parfaite finition en surface et une bonne propagation de la chaleur. **B.** Tôle en acier calibrée. **C.** Serpentin en acier pour la circulation de l'eau chaude. **D.** Pièces tubulaires de renforcement. **E*.** Plaque d'acier plane calibrée pour plateau intermédiaire seulement. **F.** Isolant thermique.

PLATOS A SERPENTIN

Temperatura max. 120 °C. Presión específica de trabajo 3 a 5 kg/cm². Presión líquido recalentador 2,5 atm.

Está compuesto de: **A.** Aluminio para obtener una perfecta terminación y buena propagación del calor. **B.** Lámina en acero calibrada plana. **C.** Serpentin en acero de circulación de agua caliente. **D.** Tubos de refuerzo. **E*.** Lamina en acero calibrada plana, solo para plato intermedio. **F.** Aislante térmico.

ПЛИТА С ЗМЕБВИКАМИ

Макс. температура 120 °С, макс. Удельное рабочее давление. 3±5 кг/см². Давление нагревающей жидкости 2,5 атм. Составит из:

A. Алюминия, обеспечивающего хорошую поверхностную отделку и хорошее распространение тепла. **B.** Калиброванной и плоской листовой стали. **C.** Стальной змеевика для циркуляции теплой текучей среды. **D.** Усиленных трубчатых деталей. **E*.** Калиброванной и плоской листовой стали, только для промежуточной плиты. **F.** Теплоизоляции.

PIANO IN ACCIAIO ASSEMBLATO

Temperatura max. 150 °C, pressione specifica max. 10 kg/cm² - pressione riscaldante 2 ate. È composto da lamieroni calibrati di grosso spessore saldati fra di loro, con l'inserimento all'interno di tubi in acciaio a sezione rettangolare per la circolazione forzata del liquido riscaldante; isolante termico a contatto della struttura della pressa e rivestimento in alluminio per una migliore distribuzione della temperatura sulla superficie di lavoro.

ASSEMBLED SOLID STEEL PLATEN

Max temp up to 150 °C, max pressure 10 kg/cm², heating medium max pressure 2 ate. It is made of two thick gauged steel plates which are welded together; in between them there are rectangular shaped steel pipes for the forced circulation of the heating medium; a thermal insulation sheet is fitted between the press structure and the platen; an aluminium sheet is covering the platens so to have a better heat distribution over the pressing surfaces.

PLATEAU EN ACIER ASSEMBLE

Température max. 150 °C, pression spécifique max 10 kg/cm², pression chauffage 2 ate. Composé de 2 poutres calibrées de grosse épaisseur soudée entre elles, avec l'insertion de tubes en acier de sections rectangulaire pour la circulation forcée du fluide thermique. Isolation Thermique au contact de la structure de la presse, et revêtement aluminium pour une meilleure distribution de la température sur la superficie de travail.

PLATOS EN ACERO ENSEMBLADO

Temperatura max. 150 °C, presión específica 10 kg/cm², presión fluido calentador 2 ate. Está compuesto por chapas de acero calibradas de grueso espesor soldadas entre ellas, con la inserción, entre las mismas, de tubos en acero a sección rectangular para la circulación forzada del líquido calentador; aislante térmico a contacto con la estructura de la prensa y revestimiento en aluminio para una mejor distribución de la temperatura en la superficie de trabajo.

СБОРНАЯ СТАЛЬНАЯ ПЛИТА

Макс. температура 150 °С, макс. Удельное давление. 10 кг/см². Давление нагревающей жидкости 2 атм. Составит из калиброванных пластин большой толщины, приваренных друг к другу, внутри которых расположены стальные трубы с прямоугольным сечением для принудительной циркуляции нагревающей жидкости; из термоизоляции, находящейся в контакте с каркасом пресса и из алюминиевого покрытия для лучшего распределения температуры на рабочей поверхности.

PIANO IN ACCIAIO FORATO

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

DRILLED SOLID STEEL PLATEN

Max. temp. up to 250 °C, max. working pressure 40 kg/cm², heating medium pressure 10 ate. Platen made of a single thick steel plate which is drilled to obtain the circuit in which the heating medium flows. The pressing surface is normally planed and upon request can be covered by aluminium sheet or heat-resistant nylon; ground and polished pressing surface for special needs available.

PLATEAU EN ACIER PERFORE

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

PLATOS EN ACERO MACIZO PERFORADO

Temperatura max. 250 °C. Presión específica de trabajo 30 kg/cm². Presión líquido recalentador 10 atm. Construido de una sola pieza de grueso espesor es perforado para crear el circuito de corrimiento del líquido recalentador. La superficie de los platos es muy fina conseguida con máquina especial de fresado. Según pedido son recubiertos en aluminio o mylar termoresistente.

ПЛИТА ИЗ ПРОСВЕРЛЕННОЙ СТАЛИ

Макс. температура 250 °С, макс. Удельное рабочее давление. 30 кг/см², давление нагревающей жидкости 10 атм. Плита получена из единой толстой стальной пластины, которую просверливают для образования воздушной прослойки циркуляции нагревающей жидкости и подвергают машинной обработке. Поставляется с очень тонкой поверхностной отделкой. По заказу может иметь покрытие алюминием или термостойким капроном

PIANO ELETTRICO

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

ELECTRIC PLATEN

Max. temp. up to 120 °C, max. working pressure 7 kg/cm². Platen made of a 12 mm. aluminium plate which resistances are inserted in: underneath a chipboard support with reinforcement tubes inside.

PLATEAU ELECTRIQUE

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

PLATOS ELECTRICOS

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

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПЛИТА

Макс. температура 120 °С, удельное рабочее давление 7 кг/см². Плита состоит из опорной ДСП с усиленными трубчатыми деталями, и из алюминиевой пластины толщиной 12 мм, в которой установлены электрические сопротивления.

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

- Vaso espansione aperto (impianto standard) temperatura acqua 90 °C.
- Impianto di riscaldamento a olio diatermico 120 °C. completo di boiler elettrico, pompa di circolazione, tubazioni di raccordo e vaso di espansione.

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

- Max. temp. for water up to 90 °C. and up to 120 °C. for thermic oil.
- Thermic oil heating plant, 120 °C, complete with electric heater, connectors and expansion tank.

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

- Vase d'expansion ouvert (installation standard) température de l'eau 90 °C.
- Installation de chauffage à huile diathermique 120 °C, par boiler électrique, pompe de circulation, tuyaux et vase d'expansion.

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

- Vaso de expansión abierto (standard) temperatura agua 90 °C.
- Instalación de recalentamiento con boiler eléctrico a aceite diatermico, temperatura aceite 120 °C, completo de bomba especial tubación y vaso de expansión.

Установка для нагрева, предусматривающая электрический нагреватель с циркуляционным насосом, соединительными трубопроводами и расширительным бачком.

- Открытый расширительный бачок (стандартная установка), температура воды 90 °С.
- Установка для нагрева с температурой диатермического масла 120 °С с электрическим нагревателем, циркуляционным насосом, соединительными трубопроводами и расширительным бачком.



Impianto di riscaldamento con caldaia a legna completo di pompa di circolazione, tubazioni di raccordo, vaso espansione.

- Vaso espansione aperto (impianto standard) temperatura acqua 90 °C.

Wood fired boiler for water complete with pump, pipes and open expansion tank.

- Max. temp. up to 90 °C.

Installation de chauffage par chaudière à bois complète de pompe de circulation, tuyaux et vase d'expansion.

- Vase d'expansion ouvert (installation standard) température de l'eau 90 °C.

Instalación de recalentamiento con caldera a leña, completa de bomba de circulación y de tubación especial, vaso de expansión.

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

Установка для нагрева с дровяным котлом, циркуляционным насосом, соединительными трубопроводами и расширительным бачком.

- Открытый расширительный бачок (стандартная установка), температура воды 90 °С.



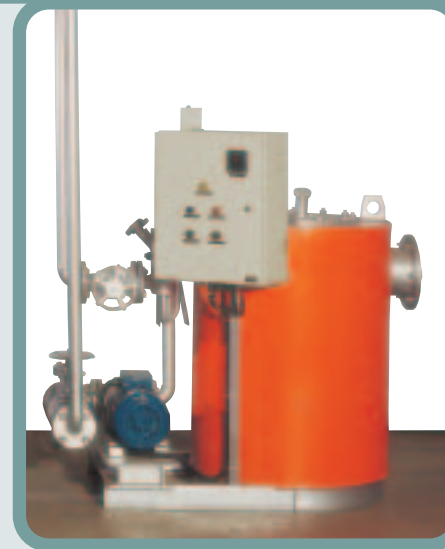
Impianto di riscaldamento con caldaia predisposta per collegamento a bruciatore a gasolio o gas per raggiungere temperature elevate 250 °C.

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

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

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

- Установка для нагрева, котел которой предназначен для соединения с горелкой, работающей на газе или дизельном топливе для достижения высоких температур до 250 °С.



- Dispositivo di esclusione del funzionamento di una o più coppie di pistoni. Il comando di esclusione può essere a mezzo leva o con un comando elettrico azionabile dal pannello comandi. Sulle presse a 8 pistoni è già previsto di serie.
- Device for the functioning exclusion of one or more set of pistons. The exclusion can be by means of a lever control or by means of electric control operated from the switch board. On Presses with 8 pistons and more the exclusion of one set of pistons is considered as standard.
- Dispositif d'exclusion d'une ou de plusieurs rangees de verins. La commande de l'exclusion peut etre soit par levier soit par commande électrique gérée a partir du tableau de commandes. Sur les presse a 8 verins l'exclusion d'une rangee de verins est montee de serie.
- Dispositivo de exclusión del funcionamiento de una o más parejas de pistones. El mando de exclusión puede ser mediante palanca (como en la foto) o con un mando eléctrico accionable desde el cuadro de mandos. Las prensas de 8 pistones están equipadas de serie con este sistema.
- Устройство отключения работы одной или нескольких пар цилиндров. Отключение может выполняться при помощи рычага или электрического органа управления, приводимого в действие с панели управления. На прессах с 8 цилиндрами оно устанавливается серийно.



- Dispositivo di sicurezza a mezzo sensore. Questo accessorio previene, bloccando il movimento della pressa danni alla struttura dei piani nel caso che, per una errata manovra di carico, si proceda alla pressata di pannelli con differenti spessori.
- Safety device by means of a sensor. This accessory avoids, by blocking the press movement, damages to the platen structure, in case an incorrect loading operation should take place with panels of different thickness.
- Dispositif de securite par sensor. Cet accessoire evite en bloquant le mouvement de la presse d'abimer les plateaux de la presse dans le cas d'un chargement errone de panneaux d'epaisseurs differentes.
- Dispositivo de seguridad mediante sensor. Este accesorio evita, bloqueando el movimiento del plato, daños a la estructura de los platos en el caso que, por un error de carga, se introduzcan piezas de espesor diferente.
- Предохранительное устройство при помощи датчика. Данная принадлежность блокирует движение пресса и предотвращает повреждение его каркаса в случае, если из-за неправильной загрузки прессуются панели различной толщины.



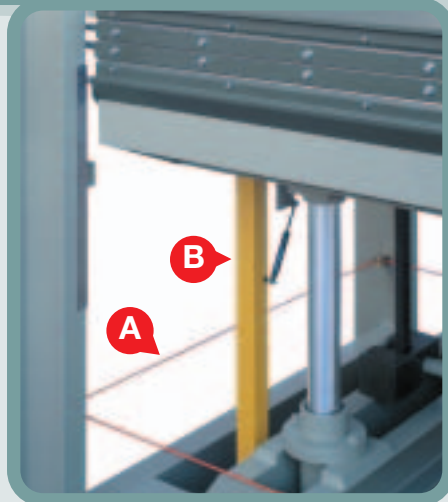
- Norma internazionale di sicurezza. L'operatore tirando questa fune blocca il movimento del piano.
- Safety switch according to International rules; the press can be stopped any moment pulling or pushing the red rope all around the press.
- Norme internationale de securité. L'operateur bloque le mouvement du plateau en tirant sur ce cable.
- Norma internacional de seguridad. El operario, tirando la cuerda, para el movimiento del plato.
- Международные нормы безопасности. Потянув за этот трос, оператор блокирует движение плиты.

A

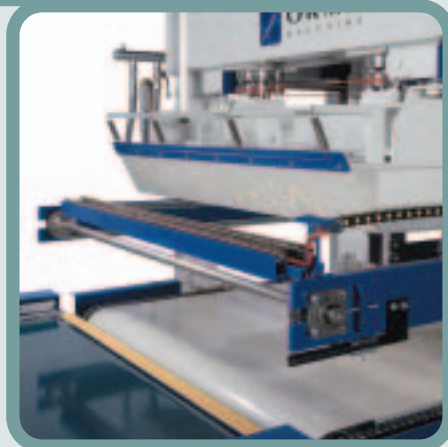
- Sistema per il bloccaggio del piano mobile per poter lavorare nella massima sicurezza in caso di manutenzione nella parte inferiore della pressa.
- Pins to block the mobile platen so to work full safety in case of maintenance of the lower side of the press.

B

- Systeme de blocage des plateaux afin de pouvoir travailler sous la presse sans aucun risque.
- Esparragos para el bloqueo del plato movil para poder trabajar durante una eventual fase de manutencion en la parte inferior de la prensa.
- Система блокировки подвижной плиты позволяет работать в условиях максимальной безопасности при проведении обслуживания нижней части пресса.



- Dispositivo "BARRA IONIZZANTE" per il tappeto superiore necessario nel caso di pressatura di pannelli con rivestimento laminato plastico.
- "Ionising unit" option for the press upper mylar belt. Necessary in case of pressing panels with plastic laminate.
- Dispositif barre ionisante pour le tapis superieur necessaire dans le cas de pressage de panneaux avec revetement en laminé ou formica.
- Dispositivo "barra ionizadora" para el tapete superior; necesario en caso de ennoblecimiento de paneles con laminado plástico.
- Устройство "ИОНИЗИРУЮЩИЙ СТЕРЖЕНЬ" для верхнего стола необходимо при прессовании панелей с отделкой из слоистой пластмассы.



Tipo Type Type Tipo Тип	Dimensione piani Platen sizes Dimensions plateaux Dimension platos Размеры плит	Spinta totale Total thrust Poussée totale Presion total Общее усилие	Cilindri Cylinders Verins Pistones Цилиндры	Pistoni Pistons Pistons Pistones Поршни	Corsa Stroke Course Carrera Ход	Pressione Pressure Pression Presion Давление	Motore Motor Moteur Motor Двигатель	Caldia Wood Chaudière Caldera Котел	Boiler Boiler Boiler Boiler Нагрев	Piani elettrici Electric Platens Plateaux électriques Platos Electricos Электрические плиты
	mm. (INCH) A-B	Ton.	N.	Ø mm. (INCH) C	mm. (INCH)	kg/cm ² (PSI)	HP	kcal/h •	kW •	kW •
NPC 4/30/S	2500 x 1300 (98" x 51")	30	4	70 (2".3/4)	300 (12")	1,2 (17)	2	20.000	9	16,4
NPC 4/40	2500 x 1300 (98" x 51")	40	4	70 (2".3/4)	400/650 (16"/26")	1,5 (21)	2	20.000	18	16,4
NPC 4/70	2500 x 1300 (98" x 51")	60	4	70 (2".3/4)	400/650 (16"/26")	2 (28)	2	20.000	18	16,4
NPC 6/40/S	2500 x 1300 (98" x 51")	40	6	70 (2".3/4)	300 (12")	1,5 (21)	2	20.000	9	16,4
NPC 6/90	2500 x 1300 (98" x 51")	90	6	70 (2".3/4)	400/650 (16"/26")	3 (42)	2	20.000	18	16,4
NPC 6/100	2500 x 1300 (98" x 51")	120	6	85 (3".3/8)	450/650 (18"/26")	4 (56)	2	20.000	18	16,4
NPC 6/50/S	3000 x 1300 (118" x 51")	50	6	70 (2".3/4)	300 (12")	1,6 (23)	2	35.000	18	19,6
NPC 3000/S	3000 x 1300 (118" x 51")	70	6	70 (2".3/4)	400/650 (16"/26")	2 (28)	2	20.000	18	19,6
NPC 6/95	3000 x 1300 (118" x 51")	90	6	70 (2".3/4)	400/650 (16"/26")	2,5 (35)	2	29.900	21	19,6
NPC 6/110	3000 x 1300 (118" x 51")	120	6	85 (3".3/8)	450/650 (18"/26")	3 (42)	3	29.900	21	19,6
NPC 8/120	3000 x 1300 (118" x 51")	160	8	85 (3".3/8)	450/650 (18"/26")	4,5 (64)	4	29.900	21	19,6
NPC 3500/S	3500 x 1300 (137" x 51")	90	6	70 (2".3/4)	400/650 (16"/26")	2 (28)	2	29.900	21	23
NPC 6/120	3500 x 1300 (137" x 51")	120	6	85 (3".3/8)	450/650 (18"/26")	3 (42)	3	29.900	27	23
NPC 8/160	3500 x 1300 (137" x 51")	160	8	85 (3".3/8)	450/650 (18"/26")	3,5 (50)	4	29.900	27	23
NPC 10/200	3500 x 1300 (137" x 51")	200	10	85 (3".3/8)	450/650 (18"/26")	4,5 (64)	5,5	29.900	27	23

• Variano in base al tipo di piano ed eventuali piani intermedi. - They differ according to the type of platen and possible intermediate platens
- Ils varient selon le type de plateau et selon les eventuales plateaux intermediaires. - Varian según el tipo de plato y eventuales platos
intermedios. - Изменяются в зависимости от типа плиты и от возможных промежуточных плит.

