



# HOT

LS/L - LS/L/CA



In considerazione della sempre maggior richiesta di legno lamellare sia per la produzione di serramenti sia per travi destinate al settore edilizio, la Ormamacchine, fedele alla sua filosofia di orientamento al cliente, ha deciso di ampliare la propria gamma di macchine per questo tipo di lavorazioni per poter essere in grado di offrire il giusto prodotto per la specifica richiesta. Possiamo pertanto soddisfare le esigenze di differenti tipologie di utilizzatori, per quanto riguarda sia la capacità produttiva e l'automatizzazione del processo produttivo, sia per quanto riguarda l'investimento finanziario ad esso correlato.

La nostra azienda è quindi in grado di offrire diverse soluzioni a partire dalla più semplice cioè lo strettoio a freddo modello SP/L, disponibile con dimensioni in lunghezza fino a 20 metri, per arrivare alle presse a caldo modello LS/L ed LS/L/R rispettivamente con piano mobile inferiore e superiore.

Questo tipo di presse, già dotate di serie di un caricatore con spintore e di un sistema di scarico, possono essere fornite, per la loro personalizzazione, con una vasta gamma di accessori secondo le specifiche richieste dell'utilizzatore. Possono essere inoltre completate con sistemi automatici di carico, un gruppo per la spalmatura della colla e dispositivi per la composizione delle travi lamellari.

Taking into account the increasing request for face glued wood either for frames and for beams used in the building field, Ormamacchine, paying attention to its customers' needs, has decided to improve the range of machines to be able to offer the most suitable product. Consequently, we are in the position to meet any requirement from different type of end-users concerning productive capacity and automation of the productive process as well as the corresponding financial investment.

Our Company offers several solutions starting from the simplest machine (i.e. cold frame press model SP/L - available with different lengths up to 20 mt) to the most sophisticated ones (i.e. hot lines model LS/L and LS/L/R equipped with lower movable platen and upper movable platen respectively.)

These presses, already provided with loading unit plus pusher and unloading device, might be personalized by a wide range of accessories according to the customers' needs. Furthermore, our presses might be completed with automatic loading system, glue spreading group and lamellar beam composition device.

En considération de la demande toujours majeure d'utilisation de bois lamelle-collé aussi bien pour la production de fenestres que pour des poutres destinées au bâtiment, Ormamacchine fidèle à sa philosophie d'orientation vers le client, a décidé d'amplifier sa propre gamme de machines relatives à ce type de produit afin d'être en mesure de pouvoir offrir le juste produit à chaque demande spécifique. Nous sommes ainsi en mesure de pouvoir satisfaire les exigences des différentes typologies d'utilisateurs, aussi bien dans la capacité de production, dans les automatismes et aussi en fonction de l'investissement financier s'y rapportant.

Notre société est donc en mesure d'offrir différentes solutions à partir de la plus simple donc la cadreuse à froid modèle SP/L, disponible avec des dimensions jusqu'à 20 metres, pour arriver aux presses à chaud modèle LS/L et LS/L/R respectivement avec plateau inférieur et supérieur.

Ces type de presses déjà dotées de série d'un chargeur avec pousseur et d'un groupe déchargement, peuvent être fournies, pour leur personnalisation, d'une vaste gamme d'accessoires suivant les demandes spécifiques de l'utilisateur. Elles peuvent être de plus équipées de systèmes automatiques de chargement, de groupe d'encollage automatique et de dispositifs pour la composition des poutres lamelle-collés.

En consideración de la demanda cada vez mayor de utilización del laminado, ya sea para la producción de ventanas y puertas que para las vigas en el sector de la construcción, Ormamacchine fiel a su filosofía de orientación al cliente, ha decidido ampliar la propia gama de máquinas relativas a este tipo de trabajo, para poder ofrecer el justo producto para cada específica demanda. De este modo estamos capacitados para satisfacer las exigencias de cada utilizador, en lo que se refiere a la capacidad productiva, a la automatización del proceso productivo, salvaguardando el aspecto de la inversión financiera.

Nuestra firma se encuentra en grado de ofrecer múltiples soluciones a partir de la más simple, (el banco de armar modelo SP/L, disponible con dimensiones hasta 20 metros), para llegar a las prensas en caliente modelos LS/L y LS/L/R con plato móvil respectivamente inferior o superior.

Este tipo de prensa dotado ya de serie de un cargador con empujador y de un sistema de descarga, puede ser previsto, con una amplia gama de accesorios según la específica demanda del cliente. Estas prensas pueden ser completadas además con sistemas automáticos de carga, grupos de encolado y dispositivos automáticos para la composición de las vigas laminares.

Учитывая все возрастающий спрос на клееный брус, как для производства дверей и окон, так и для выпуска балок для строительного сектора, фирма ОРМАМАССИНЕ, придерживаясь принципа ориентации на клиента, решила расширить гамму станков, выполняющих данный тип обработки, чтобы иметь возможность предложить оптимальное оборудование под конкретные задачи.

Таким образом, мы в состоянии удовлетворить потребности производителей различной продукции, как в плане производственной мощности и автоматизации производственного процесса, так и в плане связанных с ним капиталовложений.

Таким образом, наша фирма, может предложить различные решения, от самого простого, то есть, пресса холодного прессования модели SP/L, выпускаемого длиной до 20 метров, до прессов горячего прессования модели LS/L и LS/L/R, имеющих нижний или верхний подвижный стол соответственно.

Прессы данного типа, уже серийно оборудованные устройством загрузки с толкателем и системой выгрузки, могут быть индивидуально оснащены большой гаммой принадлежностей, отвечающих специальным требованиям заказчика. Кроме того, они могут комплектоваться автоматическими системами загрузки, узлом для нанесения клея и устройствами для формирования клееного бруса.

# LS/L

PIANO MOBILE SUPERIORE  
DOWNSTROKE DESIGN  
PLATEAU MOBILE SUPERIEUR  
PLATO MOVIL SUPERIOR  
ВЕРХНЯЯ ПОДВИЖНАЯ ПЛИТА



## LINEA D'INCOLLAGGIO LAMELLARE MODELLO LS/L

Impianto studiato per incollaggio lamellare di elementi di grosso spessore e di grande lunghezza anche in cicli successivi.

### Composizione:

- Banco di preparazione.
- Spintore meccanico per introduzione in pressa.
- Pressa.
- Gruppo laterale di pressata regolabile in altezza con relativa squadra di controbattuta.
- Scaricatore a rulli folli o motorizzati.
- Impianto oleodinamico con preriempimento per chiusura e apertura rapida della pressa.

Su richiesta possono essere proposti impianti con carico automatico, incollaggio programmato e scarico automatico.



Struttura pantografata. (Optional)  
Thick milled steel plate structure. (Optional)  
Structure sans soudure. (Optional)  
Estructura pantografada. (Optional)  
Фрезерованная структура. (по запросу)

## FACE GLUEING LINE TYPE LS/L

Line designed to face glue thick and long beams; it is able to work in steps mode.

### Line elements:

- Laying up table.
- Mechanical pusher to feed panels into the press.
- Press.
- Side pressure system, adjustable for height; opposite contrast fence.
- Free or powered roller outfeed conveyor.
- Hydraulic prefilling plant for faster press closing/opening.

Upon request, we also supply lines with automatic feeding, programmed glueing and automatic unloading.

## LIGNE D'ENCOLLAGE MODÈLE LS/L

Installation étudiée pour l'encollage d'éléments en lamellé-collés de grosse épaisseur et de grandes longueurs par cycles successifs.

### Composition:

- Table de préparation.
- Pousseur mécanique pour introduction en presse.
- Presse.
- Groupe latéral de pressage réglable en hauteur avec équerre de butée.
- Déchargeur à rouleaux libres ou motorisés.
- Installation hydraulique avec pré-remplissage pour fermeture et ouverture rapide des plateaux de la presse.

Sur demande peuvent être proposés des installations avec chargement et déchargement automatique.

Versione con isolamento per il collegamento con il generatore HF  
Version with insulation for connection to high frequency generator  
Version avec isolation pour liaison avec generateur HF  
Versión con aislamiento para la conexión con el generador HF  
Исполнения с изоляцией для подключения генератора ВЧ



## LÍNEA DE ENCOLADO LAMINAR MODELO LS/L

Instalación estudiada para el encolado laminar de elementos de grueso espesor y de gran longitud, incluso en ciclos sucesivos.

### Composición:

- Mesa de preparación.
- Empujador mecánico para la introducción del material.
- Prensa.
- Grupo lateral de prensado regulable en altura con relativa escuadra de contraste.
- Descargador a rodillos libres o motorizados.
- Instalación oleodinámica con prerrellenamiento para cierre y abertura rápidas de la prensa.

Según pedido pueden ser propuestas instalaciones con carga automática, encolado programado y descarga automática.

## Линии для склейки деревянного бруса модели LS/L

Установка была спроектирована для склеивания элементов большой толщины и большой длины, в том числе в проходном режиме.

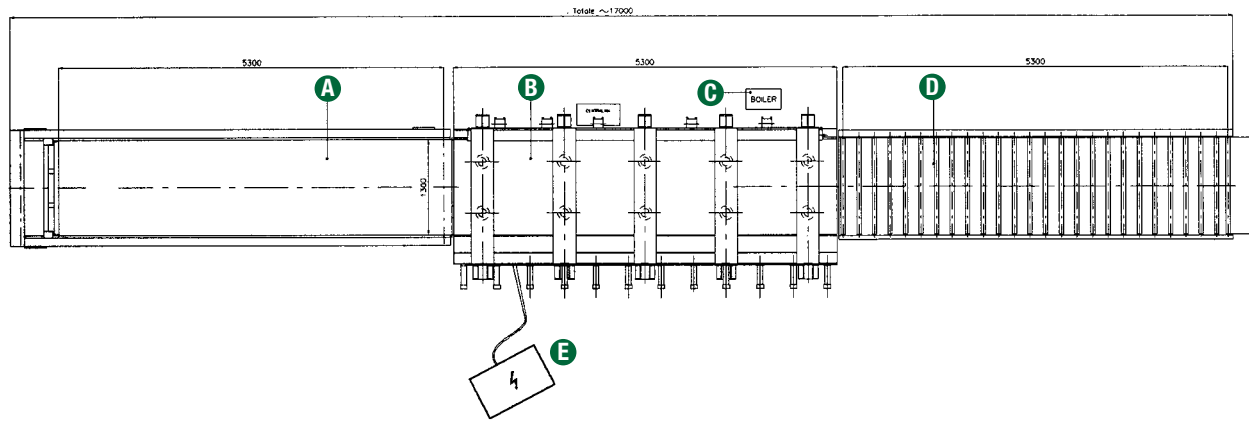
### Состав:

- Стол подготовки.
- Механический толкатель для загрузки в пресс.
- Пресс.
- Боковой узел прессования, регулируемый по высоте, с соответствующей группой контрупора.
- Холостой приводной разгрузочный ролик.
- Гидравлическая система с системой непрерывного заполнения цилиндров для быстрого смыкания и размыкания пресса.

По заказу могут поставляться линии с автоматической загрузкой, программируемым клеенанесением и автоматической разгрузкой.

Versione con piano mobile inferiore  
Version with movable lower platen  
Version avec plateau mobile inferieur  
Versión con plato móvil inferior  
Исполнения с нижним подвижным столом





- A.** Caricatore con spintore  
Loader with pusher  
Chargeur avec pousseur  
Cargador con empujador  
Устройство загрузки с толкателем
- B.** Pressa LS/L  
LS/L Press  
Presse LS/L  
Prensa LS/L  
Пресс LS/L
- C.** Impianto di riscaldamento  
Heating system  
Installation de chauffage  
Instalación de recalentamiento  
Нагревательная система
- D.** Rulliera di scarico  
Unloading unit  
Voie à rouleaux de déchargement  
Descargador de rodillos  
Разгрузочный рольганг
- E.** Quadro comandi  
Control board  
Tableau de commandes  
Cuadro de mandos  
Щит управления

## Applicazioni varie | Various applications | Applications diferentes | Aplicaciones diferentes | Ркзличньх Примънъния

- Differenti possibili composizioni vengono progettate e realizzate in sintonia con le esigenze dei clienti.
- Possible different lay-outs can be designed in accordance with the customers' needs.
- Différentes possibilités de compositions sont projetées et réalisées en fonctions des exigences des clients.
- Diferentes composiciones son proyectadas y realizadas según exigencias del cliente.
- Возможны разные конфигурации, которые разрабатываются и выпускаются в соответствии с требованиями заказчика.

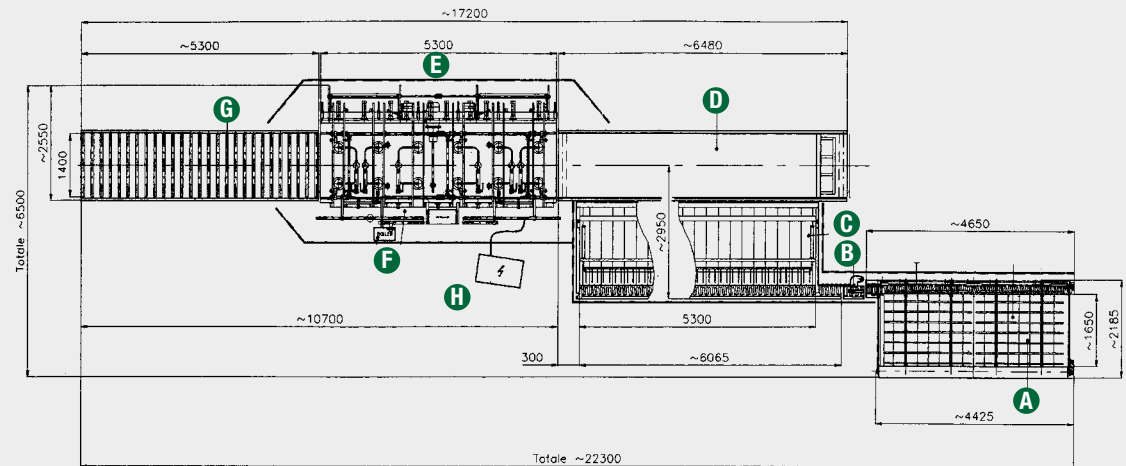
①

- A.** Caricatore a cinghie  
Belt loader  
Chargeur à courroies  
Cargador de correas  
Ременное устройство загрузки
- B.** Gruppo spalmatura colla  
Glue spreading unit  
Groupe d'encollage  
Grupo encoladora  
Узел нанесения клея
- C.** Gruppo di composizione  
Composition unit  
Groupe de composition  
Grupo composición  
Узел формирования
- D.** Caricatore con spintore  
Loader with pusher  
Chargeur avec pousseur  
Cargador con empujador  
Устройство загрузки с толкателем
- E.** Pressa LS/L  
LS/L press  
Presse LS/L  
Prensa LS/L  
Пресс LS/L
- F.** Boiler elettrico ad olio  
Oil electric boiler  
Boiler électrique à huile  
Boiler eléctrico a aceite  
Электрический маслянагреватель
- G.** Rulliera di scarico  
Unloading unit  
Voie à rouleaux de déchargement  
Descargador de rodillos  
Разгрузочный рольганг
- H.** Quadro comandi  
Control board  
Tableau de commandes  
Cuadro de mandos  
Щит управления

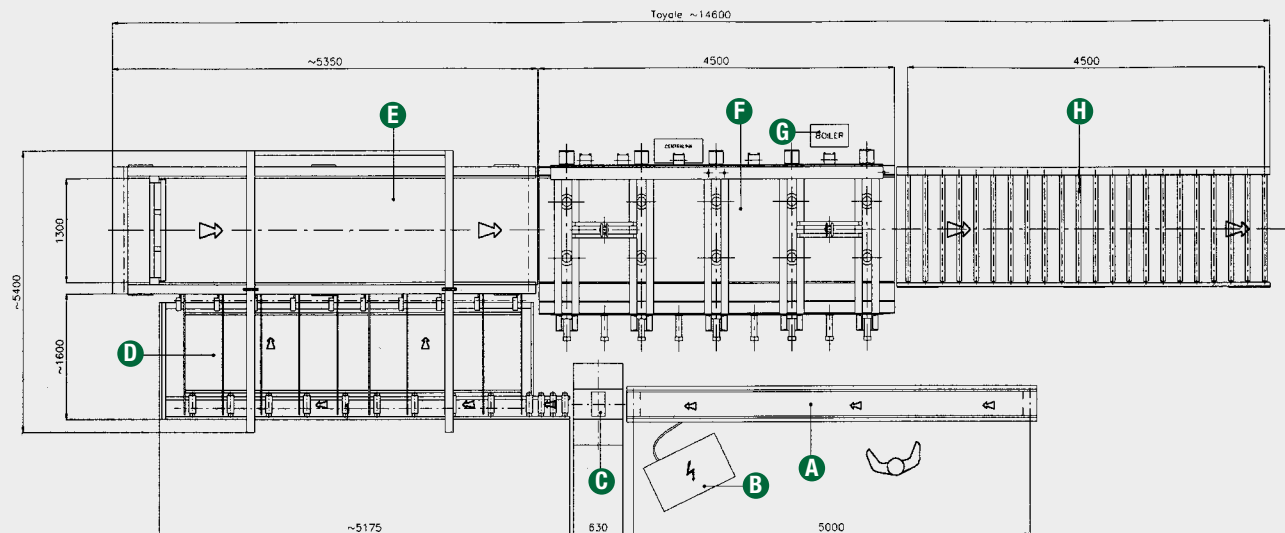
②

- A.** Caricatore a nastro  
Belt loader  
Chargement à tapis  
Cargador a tapiz  
Ленточное устройство загрузки
- B.** Quadro comandi  
Control board  
Tableau de commandes  
Cuadro de mandos  
Щит управления
- C.** Gruppo spalmatura colla  
Glue spreading unit  
Groupe d'encollage  
Grupo encoladora  
Узел нанесения клея
- D.** Gruppo di composizione  
Composition unit  
Groupe de composition  
Grupo composición  
Узел формирования
- E.** Caricatore con spintore  
Loader with pusher  
Chargeur avec pousseur  
Cargador con empujador  
Устройство загрузки с толкателем
- F.** Pressa LS/L  
LS/L press  
Presse LS/L  
Prensa LS/L  
Пресс LS/L
- G.** Boiler elettrico ad olio  
Oil electric boiler  
Boiler électrique à huile  
Boiler eléctrico a aceite  
Электрический маслянагреватель
- H.** Rulliera di scarico  
Unloading unit  
Voie à rouleaux de déchargement  
Descargador de rodillos  
Разгрузочный рольганг

①



②



# LS/L/CA

PIANO MOBILE SUPERIORE  
DOWNSTROKE DESIGN  
PLATEAU MOBILE SUPERIEUR  
PLATO MOVIL SUPERIOR  
ВЕРХНЯЯ ПОДВИЖНАЯ ПЛИТА



Una evoluzione della pressa modello LS/L è rappresentata dalla pressa LS/L/CA. Su quest'impianto è previsto un dispositivo (denominato CA) per l'avanzamento automatico dei listelli ad una incollatrice a rullo, la successiva preparazione e traslazione sul gruppo di carico per l'introduzione in pressa. Tutte queste funzioni avvengono senza nessun intervento da parte dell'operatore. Questo impianto garantisce una elevata capacità produttiva. Differenti possibili composizioni vengono progettate e realizzate in sintonia con le esigenze dei clienti.



LS/L/CA is a further evolution of the LS/L type. This line foresees a device (named CA) which allows the automatic feeding of the boards through one roller glue spreader, their transfer and laying up onto the loading table from which will be pushed into the press. All these steps are automatically controlled and do not need the operator action. This plant grants a high out put. Possible different lay outs are designed and manufactured in accordance with the customers' needs.

Une évolution de la presse LS/L est représentée par la nouvelle presse LS/L/CA. Sur cette dernière installation est prévu un dispositif (appelé CA) pour l'avance automatique des liteaux à une encolleuse à rouleaux, la préparation successive et la translation sur le groupe de chargement pour l'introduction en presse. Toutes ces fonctions sont faites sans aucune intervention de l'opérateur. Cette installation permet une haute capacité de production. Différentes possibilités peuvent être projetées en fonction des exigences des clients.

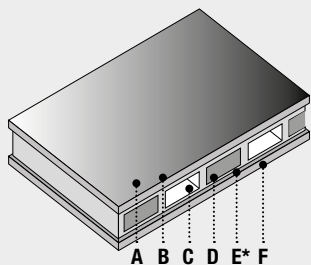
Una evolución de la prensa modelo LS/L es el modelo LS/L/CA. En esta instalación está previsto un dispositivo (denominado CA) para el avance automático de los listones a la encoladora a rodillo, la preparación y traslación sobre el grupo de carga para la introducción en la prensa. Todas estas funciones se realizan sin ninguna intervención por parte del operario, garantizando una elevada capacidad productiva. Diferentes composiciones son proyectadas y realizadas según la exigencia específica del cliente.

Пресс LS/L/CA представляет собой усовершенствование прессы модели LS/L. На данном прессе предусмотрено устройство (обозначается CA) для автоматической подачи реек на вальцовый клееносный узел, последующей подготовки и перемещения в муханизм загрузки для подачи в пресс. Все эти функции выполняются без какого-либо вмешательства оператора. Данная установка гарантирует высокую производительность. Возможны разные конфигурации, которые разрабатываются и выпускаются в соответствии с требованиями заказчика.





- Particolare del gruppo di carico automatico
- Automatic feeding group detail
- Detail du groupe de chargement
- Detalle grupo de carga automatica
- Деталь узла автоматической загрузки



#### PIANO ASSEMBLATO A SERPENTINE

Temperatura max. 120 °C, Pressione specifica di lavoro max.  $3\pm 5 \text{ kg/cm}^2$  - pressione liquido riscaldante 2,5 ate. È composto da: **A.** Alluminio per avere buona finitura superficiale e buona propagazione del calore. **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 ASSEMBLED STEEL PLATEN

Max. temp. up to 120 °C, max. working pressure  $3\pm 5 \text{ kg/cm}^2$ , heating medium pressure 2,5 ate. It is composed by: **A.** Aluminium covering for a better surface finishing and a better heat diffusion. **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 EN ACIER ASSEMBLE A SERPENTINS

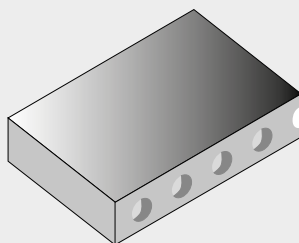
Température max. 120 °C, pression spécifique de travail max.  $3\pm 5 \text{ kg/cm}^2$  - pression du liquide chauffant 2,5 ate. Il est composé de: **A.** Aluminium afin d'obtenir une parfaite finition en surface et une bonne propagation de la chaleur. **B.** Tôle en acier calibrée. **C.** Serpentin 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.

#### PLATO EN ACERO ENSAMBLADO A SERPENTIN

Temperatura max. 120 °C. Presión específica de trabajo 3 a 5  $\text{kg/cm}^2$ . 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 aceite caliente. **D.** Tubos de refuerzo. **E\*.** Lámina en acero calibrada plana, solo para plato intermedio. **F.** Aislante térmico.

#### СБОРНАЯ ПЛИТА СО ЗМЕЕВИКОМ

Макс. температура 120° С. Максимальное удельное рабочее давление.  $3\pm 5 \text{ кг/см}^2$ . Давление нагревающей жидкости 2,5 атм. Состоит из: **A.** Алюминиевого листа, обеспечивающего хорошее качество поверхности и хорошее распространение тепла. **B.** Калиброванной листовой стали. **C.** Стального змеевика для циркуляции нагревающей жидкости. **D.** Усиленных трубчатых вставок. **E\*.** Калиброванной листовой стали, только для промежуточной плиты. **F.** Теплоизоляции.



#### PIANO IN ACCIAIO FORATO

Temperatura massima 250 °C, pressione specifica di lavoro max.  $30 \text{ kg/cm}^2$  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. Di serie rivestiti con mylar. A richiesta è possibile averli piani della pressa rettificati o cromati.

#### DRILLED SOLID STEEL PLATEN

Max. temp. up to 250 °C, max. working pressure  $30 \text{ kg/cm}^2$ , 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 is delivered with mylar covering; ground and polished pressing surface for special needs available.

#### PLATEAU EN ACIER PERFORE

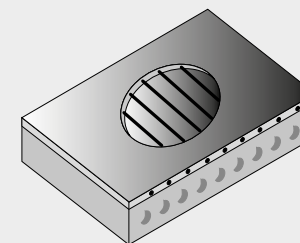
Température max. 250 °C, pression spécifique de travail max.  $30 \text{ kg/cm}^2$ , pression du liquide chauffant 10 ate. Il a été construit à partir d'une unique plaque très grosse qui est perforée afin de créer l'espace de circulation du liquide chauffant et il est travaillé avec une machine-outil. Il est fourni avec une surface très fine. De serie, revêtement en nylon thermorésistant. Sur demande il est possible d'avoir les plateaux de la presse rectifiés ou chromés.

#### PLATOS EN ACERO MACIZO PERFORADO

Temperatura max. 250 °C. Presión específica de trabajo  $30 \text{ kg/cm}^2$ . Presión líquido de calentamiento 10 atm. Construido en una sola pieza de grueso espesor es perforado para crear el circuito de circulación del líquido recalentador. La superficie de los platos es muy fina conseguida con máquina especial de fresado.

#### ПЛИТА ИЗ ПЕРФОРИРОВАННОЙ СТАЛИ

Максимальная температура 250°С. Максимальное удельное рабочее давление  $30 \text{ кг/см}^2$ , давление нагревательной жидкости 10 атм. Плита изготовлена из монолитной стальной крупноразмерной плиты, которую рассверливают, чтобы создать каналы для циркуляции нагревающей жидкости, и обрабатывают на фрезерном центре. Плита поставляется с чистой отделкой поверхности. По требованию - облицовка из термостойкого нейлона.



#### PIANO ELETTRICO **EIKOM** o "ENERGY SAVING"

Temperatura massima 120 °C, pressione specifica di lavoro  $7 \text{ kg/cm}^2$  (energy saving  $20 \text{ kg/cm}^2$ ). Il piano è composto da un supporto in truciolare e da una lastra di alluminio di spessore 12 mm nella quale sono inserite le resistenze elettriche.

#### ELECTRIC PLATEN **EIKOM** or "ENERGY SAVING"

Max. temp. up to 120 °C, max. working pressure  $7 \text{ kg/cm}^2$  (energy saving  $20 \text{ kg/cm}^2$ ). Platen made of a 12 mm aluminium plate which resistances are inserted. Underneath is a chipboard support.

#### PLATEAU ELECTRIQUE **EIKOM** ou "ENERGY SAVING"

Température max. 120 °C, Pression spécifique max.  $7 \text{ kg/cm}^2$  (energy saving  $20 \text{ kg/cm}^2$ ). Plateau est composé d'un support en aggloméré et d'une plaque en acier de 12 mm d'épaisseur dans laquelle il y a les résistances électriques.

#### PLATO ELECTRICO **EIKOM** o "ENERGY SAVING"

Temperatura max. 120 °C. Presión específica de trabajo  $7 \text{ kg/cm}^2$ . Es compuesto de un aglomerado de grueso espesor y de una lámina de aluminio de 12 mm de espesor, donde son insertadas las resistencias.

#### ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПЛИТА **EIKOM** или «ENERGY SAVING»

Максимальная температура 120°С, удельное рабочее давление  $7 \text{ кг/см}^2$ . Плита изготовлена из опорного слоя из LCG и алюминиевой пластины толщиной 12 мм. На пластине установлены плоские ТЭНы.

**Impianti di riscaldamento (optional) | Heating system (optional) | Types de chauffage (option)**  
**Tipos de recalentamiento (accesorio opcional) | Вкорънктъльнънъ Нсткнокки (Йо Дополнитълънъму Зкккзу)**

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.

- Open expansion tank (standard plant) with Max. 90 °C water temperature.

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 нагревания с дровяным котлом, циркуляционным насосом, соединительными трубопроводами и расширительным бачком.

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



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 temperatura max 120 °C.

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

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

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 température max 120 °C.

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 max 120 °C.

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

- Расширительный бачок открытый (стандартное оборудование) температура воды 90°C. Оборудование нагрева диатермическим маслом. Температура максимальная 120°C.



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

Gasoil or natural gas fired boiler for thermal oil in order to reach high temperatures.

Installation de chauffage par chaudière predisposée pour branchement avec brûleur à gas huile pour atteindre hautes temperatures.

Instalación de recalentamiento con caldera dispuesta para conectarla con quemador a gas o gas-oil para alcanzar temperaturas elevadas.

Установка для нагревания, котел которой предназначен для установки горелки, работающей на газе или дизельном топливе, для достижения высоких температур.



Particolare del generatore di frequenza.

H.F. generator detail.

Generateur haute fréquence.

Particular del generador de alta frecuencia.

Генератора частоты.





Particolare del gruppo di pressata laterale con possibilità di regolazione in altezza.  
Detail of the side pressing unit, possible adjustment for height.  
Detail du groupe de pressage latéral avec possibilité de réglage en hauteur.  
Detalle grupo presión lateral con regulación en altura  
*Деталь бокового узла прессования, регулируемого по высоте.*



Particolare del doppio gruppo di spalmatura della colla (Optional)

- A.** Rullo per il lamellare
- B.** Spruzzo per il listellare

Detail of the glue spreader double group (Optional)

- A.** Roller for face glueing
- B.** Spray for edge glueing

Détail du double groupe d'encollage (Option)

- A.** Rouleau d'encollage pour lamellé
- B.** Par pulvérisation pour le panneautage

Detalle del doble grupo de distribución de cola (Accesorio opcional)

- A.** Rodillo para el laminado
- B.** Spray para el alistonado

Деталь двойного узла нанесения клея (по заказу)

- A.** Ролик для бруса
- B.** Разбрызгиватель для щита

Tipo Type Type Tipo Тип	Pistoni piano pressa Press platen pistons Vérins plateau presse Pistones plato prensa Поршни плиты прѡсса	Pistoni laterali per Side pistons for Vérins latéraux pour Pistones laterales para Боковые цилиндры для	Pistoni laterali per Side pistons for Vérins latéraux pour Pistones laterales para Боковые цилиндры для	Pistoni laterali per Side pistons for Vérins latéraux pour Pistones laterales para Боковые цилиндры для
		<b>SP40</b>	<b>SP80</b>	<b>SP150</b>
<b>LS/L • 25/13</b> 2500x1300 mm	6 ø 70 200 mm 50 ton 1,5 kg/cm <sup>2</sup>	5 ø 40/25 200 mm 7,5 ton 7,5 kg/cm <sup>2</sup>	5 ø 65/45 200 mm 20 ton 10 kg/cm <sup>2</sup>	5 ø 90/45 200 mm 38 ton 10 kg/cm <sup>2</sup>
<b>LS/L • 30/13</b> 3000x1300 mm	6 ø 70 200 mm 60 ton 1,5 kg/cm <sup>2</sup>	6 ø 40/25 200 mm 9 ton 7,5 kg/cm <sup>2</sup>	6 ø 65/45 200 mm 24 ton 10 kg/cm <sup>2</sup>	6 ø 90/45 200 mm 46 ton 10 kg/cm <sup>2</sup>
LS/L • 35/13 3500x1300 mm	6 ø 70 200 mm 70 ton 1,5 kg/cm <sup>2</sup>	7 ø 40/25 200 mm 10,5 ton 7,5 kg/cm <sup>2</sup>	7 ø 65/45 200 mm 28 ton 10 kg/cm <sup>2</sup>	7 ø 90/45 200 mm 54 ton 10 kg/cm <sup>2</sup>
<b>LS/L • 45/13</b> 4500x1300 mm	8 ø 70 200 mm 90 ton 1,5 kg/cm <sup>2</sup>	9 ø 40/25 200 mm 13,5 ton 7,5 kg/cm <sup>2</sup>	9 ø 65/45 200 mm 36 ton 10 kg/cm <sup>2</sup>	9 ø 90/45 200 mm 69 ton 10 kg/cm <sup>2</sup>
<b>LS/L • 53/13</b> 5300x1300 mm	10 ø 70 200 mm 110 ton 1,5 kg/cm <sup>2</sup>	10 ø 40/25 200 mm 15 ton 7,5 kg/cm <sup>2</sup>	10 ø 65/45 200 mm 40 ton 10 kg/cm <sup>2</sup>	10 ø 90/45 200 mm 77 ton 10 kg/cm <sup>2</sup>



• A richiesta si producono presse anche con dimensioni differenti da quanto indicato.  
I dati nono sono impegnativi e possono essere modificati senza preavviso da parte del costruttore.

• Different platen sizes request.  
The characteristics are not binding and may be modified or changed without notice from the manufacturer.

• Suer demande peuvent etre construites des presses avec differentes de celles indiquees.  
Les donnees techniques sont indicatives et sans engagement de notre part.

• Prensas con diferentes medidas sobre demanda.  
Caracteristicas y datos tecnicos que se refieren no son empeñativos y pueden ser variados por parte del constructor sin aviso.

• По запросу могут быть изготовлены станки с размерам, отличающимися от указанных.



**ORMAMACCHINE S.p.A.**

viale Lombardia, 47

24020 TORRE BOLDONE (BG) - ITALY

Tel. +39 035 364011 - Fax +39 035 346290

[www.ormamacchine.it](http://www.ormamacchine.it) - [comm@ormamacchine.it](mailto:comm@ormamacchine.it)

**skype**: Ormamacchine

You **Tube** : [www.youtube.com/ormamacchine](http://www.youtube.com/ormamacchine)