

# LCC-PCC



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

# LCC-PCC

LINEE AUTOMATICHE DI PRESSATURA A CICLO CONTINUO

THROUGH FEED PRESSING LINES

LIGNES AUTOMATIQUES DE PRESSAGE A CYCLE CONTINU

LINEAS AUTOMATICAS DE PRENSADO EN CICLO CONTINUO

АВТОМАТИЧЕСКИЕ ЛИНИИ ПРЕССОВАНИЯ С НЕПРЕРЫВНЫМ ЦИКЛОМ



L'Azienda

The Company

L'Enterprise

La Empresa

Фирма



ORMAMACCHINE, azienda leader nel settore dell'impiantistica per il trattamento del legno e dei suoi derivati, nasce a Bergamo nel 1962. L'azienda, che ha ricercato e conseguito posizioni di preminenza tecnologica basandosi su ottiche progettuali innovative e di notevole caratura teorico-applicativa, si distingue nel proprio settore per capacità operativa, esperienza sui mercati direzionali, integrazione manageriale e flessibilità gestionale. Uno sviluppo costante negli anni le ha consentito l'acquisizione di preminenti quote di mercato in settori caratterizzati da variabili concorrenziali e condizioni congiunturali talvolta estremamente sfavorevoli. Il settore in cui ORMAMACCHINE opera è quello della pressatura dei pannelli in legno: dal massiccio classico, agli ultimi ritrovati nel campo degli agglomerati e dei succedanei, presentando una gamma di impianti di pressatura ergonomici e polifunzionali caratterizzati da logiche concettuali, progettuali e realizzative di estrema efficienza e semplicità, specifici per il trattamento di nobilitazione del pannello.

ORMAMACCHINE, leading factory in the wood-working field, was established in 1962 in Bergamo. Based on innovative designing concepts, the factory has searched and achieved a sizable and outstanding technological standard. Ormamacchine distinguishes itself in its sector for operational competence, experience in the directional market, managerial integration and flexibility. Performing a constant development over the years, and taking over of the foremost competition in the hardest and most sophisticated contest, ORMAMACCHINE has been capturing worldwide a remarkable market share in

the wood working field. ORMAMACCHINE, which is involved in the wooden panel pressing industry over many years with its production ranging through the entire wood processing sector, nowadays is on large scale engaged in ergonomics and multifunctional pressing plants, which for their distinguishable high effective projecting and executing features, are considered to be in the forefront in the panel ennobling treatment industry.

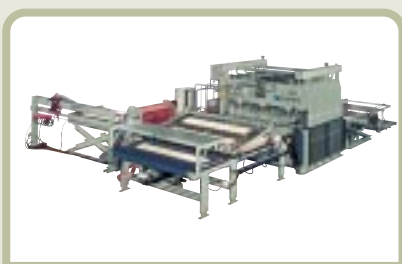
ORMAMACCHINE leader dans le secteur des installations pour le traitement du bois et de ses derives est nee a Bergamo en 1962. En se basant sur des projets innovatifs de la technologie, la societe a recherché et atteint un certain niveau. Un developpement constant durant ces années a permis a ORMAMACCHINE de se faire une place importante sur le marché du travail du bois. Le secteur dans lequel opere ORMAMACCHINE est celui du pressage de panneaux en partant du massif classique jusqu'aux derniers nés des agglomerés et dérivés en présentant une gamme de lignes de pressages les mieux adaptées et les plus fonctionnelles pour l'industrie d'anoblissement des panneaux.

ORMAMACCHINE, empresa lider en el sector de instalaciones especiales para el tratamiento de la madera y sus derivados, nace en BERGAMO el año 1962. Una empresa que ha buscado y conseguido posiciones de preeminencia tecnológica, basándose en ópticas de innovación y que se distingue, en su propio sector, por su capacidad operativa, experiencia en los mercados existentes, y flexibilidad de gestión. Un desarrollo constante ha permitido a ORMAMACCHINE adquirir un lugar

importante en el sector de la elaboracion de la madera. ORMAMACCHINE opera en el sector de prensado de paneles en madera: desde el clasico macizo, a los ultimos aparecidos en el campo de aglomerados y sus derivados, presentando una gama de instalaciones de prensado ergonomicas y polifuncionales, las más adecuada para el ennoblecimiento del tablero.

Фирма «ORMAMACCHINE», лидирующая в отрасли оборудования для деревообработки, была создана в Бергамо в 1962 году. Фирма, деятельность которой основана на инновационных идеях в проектировании, которые отличаются своей значимостью как с теоретической точки зрения, так и что касается их применения, стремилась и достигла высокого технологического уровня. Фирма «ORMAMACCHINE» характеризуется высокоэффективной производительностью, опытом работы на рынке, гибкостью управленческого процесса, кроме этого, на фирме работает высококвалифицированный персонал. Постоянное развитие на протяжении долгих лет позволило фирме завоевать свою долю рынка в секторах, которым присущ высокий уровень конкуренции и конъюнктура, иногда создающие весьма неблагоприятные условия работы. Фирма «ORMAMACCHINE» ведет свою деятельность в отрасли прессования деревянных панелей: как из цельного дерева, так и из новых материалов - брикетов и заменителей, представляя широкий спектр эргономических и многофункциональных установок для прессования, которые характеризуются простой и эффективной конструкцией и выполнением и предназначаются для обработки панелей.

# LINEE



## LINEE AUTOMATICHE DI PRESSATURA ORMAMACCHINE A CICLO CONTINUO

Gli impianti di pressatura per pannelli ORMAMACCHINE, progettati sulla base di logiche modulari, sono idealmente divisibili in 4 punti di lavoro successivi.

### 1) CARICAMENTO

Sono previste tre alternative:

- A) piattaforma con spintore;
- B) piattaforma con introduttore a ventose (spessori < di 8 mm);
- C) sistema a ventose con ponte e rulliera



### 2) PREPARAZIONE

Funzionali alla pressatura opera le seguenti attrezzature:

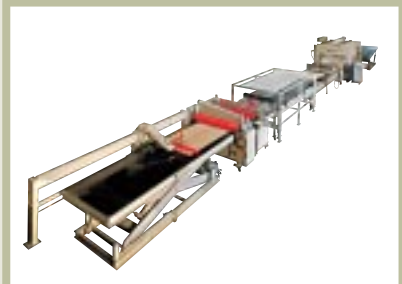
- A) unità di spazzolatura;
- B) stazione incollatrice ad alta definizione di colla;
- C) svolgitori/applicatori automatici di superfici di nobilitazione;
- D) vie a dischi, a rulli o a cinghie con eventuali moduli di traslazione, trasferimento o ribaltamento;
- E) dispositivi di introduzione in pressa.



### 3) PRESSATURA

Dispositivo in posizione centrale rispetto alla linea, il gruppo di pressatura oleodinamico ha le seguenti caratteristiche:

- A) struttura pantografata;
- B) piani in acciaio massiccio forato;
- C) sistemi oleodinamici a priempimento;
- D) pistoni con cromature "a pressione";
- E) riscaldamento.



### 4) SCARICAMENTO

Concepiti per servire la linea in fase finale comprendono sistemi di scarico a:

- A) rotelle folli;
- B) brandeggio;
- C) ponte tramite ventose;
- D) altri sistemi di convogliamento e posizionamento.



## ORMAMACCHINE THROUGH FEED PRESSING LINES

Planned and executed on modular basis ORMAMACCHINE pressing plants are ideally divisible by four successive working stages.

### 1) LOADING

Three alternatives are available:

- A) panel lifting platform with pusher;
- B) up-down panel infeeders by vacuum (max thickness 8 mm);
- C) overpassing up-down vacuum infeeders and roller conveyor.

### 2) PRELIMINAR TREATMENT STAGE

While passing to the pressing unit, panels are operated by the following machines:

- A) brushing unit;
- B) high definition glue spreading system;
- C) ennobling surface laying over device;
- D) disc, roller, belt conveyor arrangements for transferring, tilting or overturing.

### 3) PRESSING UNIT

Located in the centre of the line the hydraulic press features:

- A) pantographated structure;
- B) drilled solid steel platens;
- C) piston prefilling hydraulic system;
- D) thick chromed pistons;
- E) heating plant.

### 4) OUTFEEDING

In final phase the following unloading systems are available:

- A) idle wheel conveyor;
- B) up-down stacker;
- C) overpassing bridge unloader by vacuum;
- D) other conveying or positioning systems.

## LIGNES AUTOMATIQUES DE PRESSAGE ORMAMACCHINE A CYCLE CONTINU

Les installations de pressage pour panneaux ORMAMACCHINE projetées sur la base de modules variables, sont divisibles en 4 secteurs bien définis.

### 1) CHARGEMENT

Ou sont prévues 3 alternatives:

- A) plateforme avec pousseur;
- B) plateforme avec introducteur à ventouses épaisseur < 8 mm;
- C) système de voie à rouleaux avec pont à ventouses.

### 2) PREPARATION

Elements en rapport avec le pressage:

- A) Unité de brossage;
- B) station d'encollage haute définition;
- C) applicateur automatique de papier décor;
- D) voie à disques, rouleaux ou courroies, translation et changement de direction à 90°;
- E) dispositif d'introduction en presse.

### 3) PRESSAGE

Situe au centre de la ligne de pressage ce groupe a les caractéristiques suivantes:

- A) structure pantographe sans soudure;
- B) plateaux massif en acier perforé;
- C) système hydraulique de préréplissage;
- D) verins avec chromage;
- E) chauffage.

### 4) DECHARGEMENT

Conçu pour compléter la ligne en phase finale, les différents systèmes sont:

- A) roulettes libres;
- B) empileur automatique;
- C) pont à ventouses;
- D) autres systèmes de transfert.

## LÍNEAS AUTOMÁTICAS ORMAMACCHINE DE PRENSADO EN CICLO CONTINUO

Las instalaciones de prensado para paneles, ORMAMACCHINE, son proyectadas en base a una lógica modular, divisibles en 4 puntos de trabajo sucesivos;

### 1) PREPARACION Y CARGA

Hay basicamente 3 opciones:

- A) plataforma con empujador;
- B) plataforma con introductor a ventosas (espesores de 8 mm);
- C) sistema a ventosas con puente y vía a rodillos motorizados

### 2) PREPARACION

Según el tipo de prensado existen los siguientes dispositivos:

- A) unidad de cepillado;
- B) unidad de encolado a alta definición de cola;
- C) desembobinador y aplicador automático de superficies de ennoblecimiento (papel, etc.);
- D) vías a discos, a rodillos o cintas con eventuales módulos de traslación y vuelco;
- E) dispositivos de introducción en prensa.

### 3) PRENSADO

Dispuesto en posición central respecto a la línea, el grupo consta de las siguientes características:

- A) estructura pantografiada;
- B) platos en acero macizo perforado;
- C) sistema oleodinámico a prerrellenamiento;
- D) pistones con cromado "a espesor";
- E) instalación de calentamiento.

### 4) SISTEMA DE DESCARGA

Concebido para optimizar la línea en la fase final, comprende los siguientes sistemas:

- A) a rodillos libres;
- B) apilador basculante;
- C) a ventosas tramite puente;
- D) sistemas de posicionamiento y guías hacia otras líneas.

## АВТОМАТИЧЕСКИЕ ЛИНИИ ПРЕССОВАНИЯ ORMAMACCHINE С НЕПРЕРЫВНЫМ ЦИКЛОМ

Установки для прессования панелей ORMAMACCHINE, спроектированные на модульной основе, состоят из 4 блоков.

### 1) ЗАГРУЗКА

Она может быть осуществлена тремя способами:

- A) подъемная платформа с толкателем;
- B) вакуумное подающее устройство (толщина < 8 мм);
- C) вакуумное подающее устройство с роликовым конвейером

### 2) ПОДГОТОВКА

На пути к прессовальному блоку панели подвергаются воздействию следующего оборудования:

- A) щетки;
- B) станция нанесения клея высокой точности;
- C) устройство для размотки/покрытия обрабатываемой поверхности;
- D) дисковые, роликовые, ленточные конвейеры для перемещения, наклона и опрокидывания;
- E) устройства для ввода в прессовальный блок.

### 3) ПРЕССОВАНИЕ

Гидравлический пресс, расположенный в центре линии, имеет следующие характеристики:

- A) пантографирующая структура;
- B) рабочая поверхность из просверленной стали;
- C) поршневые гидравлические системы предварительного наполнения;
- D) толстые хромированные поршни;
- E) нагревание.

### 4) РАЗГРУЗКА

Обслуживание линии на конечном этапе включает следующие системы разгрузки:

- A) конвейер с холостым колесом;
- B) выходной накопитель;
- C) вакуумное мостовое разгрузочное устройство;
- D) другие устройства подачи и позиционирования.

# LCC-PCC

**1** SPINTORE AUTOMATICO  
PNEUMATIC PUSHER  
POUSSEUR PNEUMATIQUE  
EMPUJADOR NEUMATICO  
АВТОМАТИЧЕСКИЙ ТОЛКАТЕЛЬ

**2** PIATTAFORMA ELEVATRICE  
LIFTING TABLE  
PLATEFORME ELEVATRICE  
PLATAFORMA ELEVADORA  
ПОДЪЕМНАЯ ПЛАТФОРМА

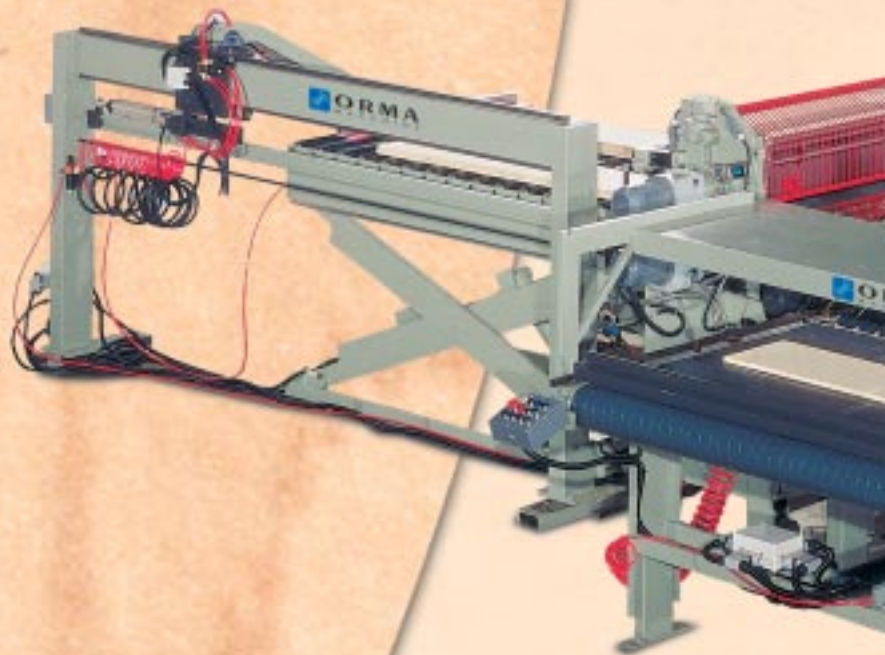
**3** SPALMATRICE DI COLLA A 4 RULLI  
4 ROLLER GLUE SPREADER  
ENCOLLEUSE A 4 ROULEAUX  
ENCOLADORA DE 4 RODILLOS  
УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ С 4 РОЛИКАМИ

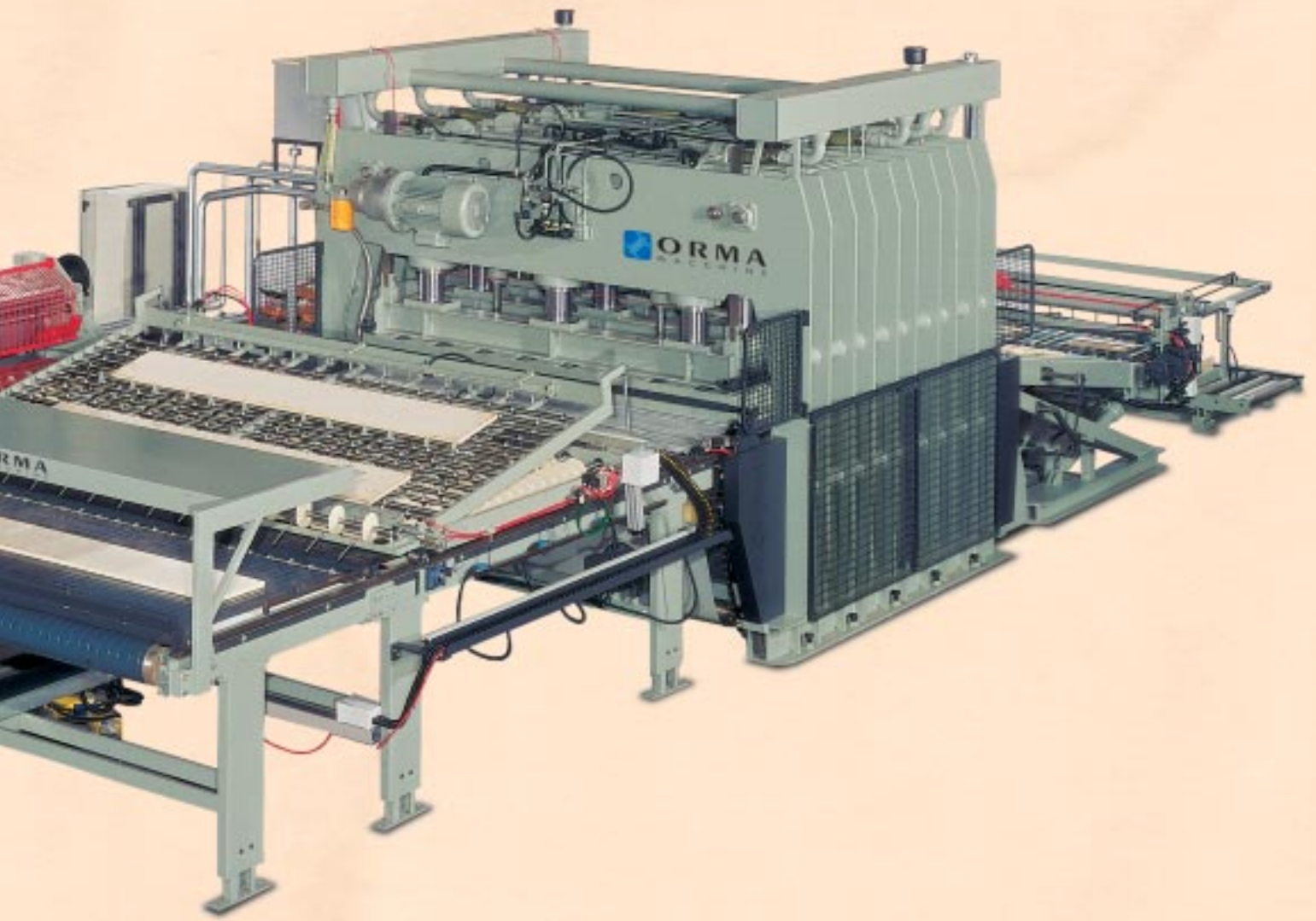
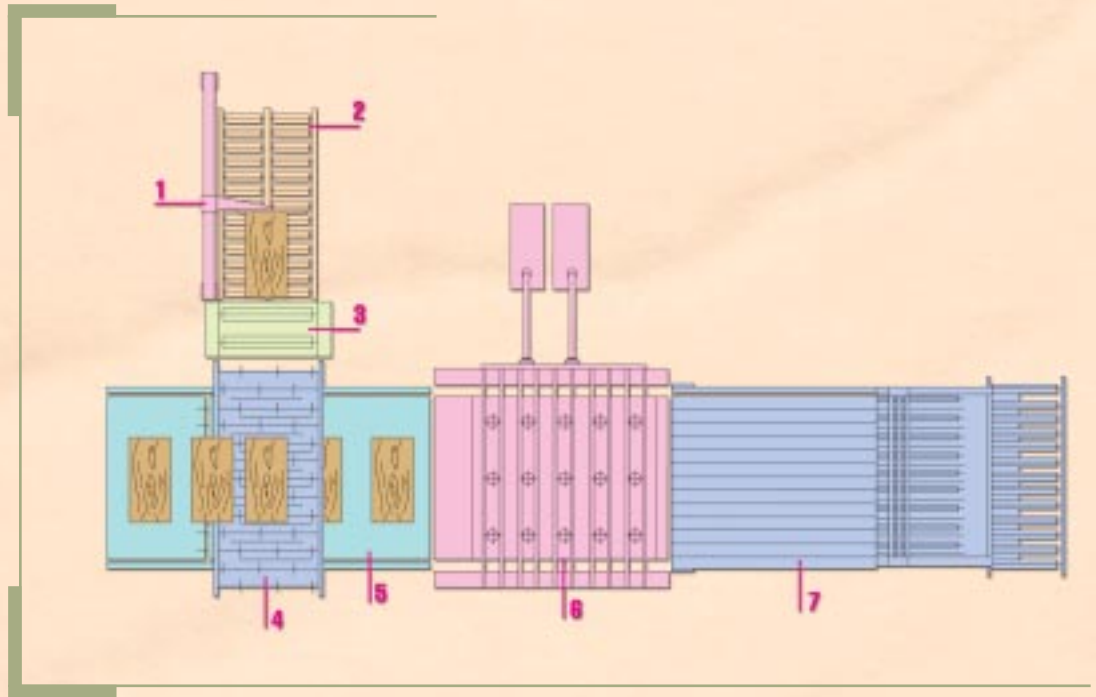
**4** VIA A DISCHI MOTORIZZATA COMPLETA DI TRASLATORE A 90°  
POWERED DISC CONVEYOR COMPLETE OF 90° TRANSLATION  
VOIE A DISQUES MOTORISES AVEC CHANGEMENT DIRECTION  
VIA DISCOS MOTORIZADOS COMPLETA DE TRANSFER A 90°  
МОТОРИЗОВАННЫЙ ДИСКОВЫЙ КОНВЕЙЕР С УСТРОЙСТВОМ ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ НА 90°

**5** TAPPETO DI CARICO  
INFEEED TABLE  
TAPIS DE CHARGEMENT  
TAPIZ DE CARGA  
ЗАГРУЗОЧНЫЙ СТОЛ

**6** PRESSA  
HYDRAULIC PRESS  
PRESSE  
PRENSA  
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС

**7** SCARICATORE AUTOMATICO ACCATASTATORE  
AUTOMATIC OUTFEED  
DECHARGEUR EMPIEUR AUTOMATIQUE  
DESCARGADOR AUTOMATICO APILADOR  
АВТОМАТ ДЛЯ РАЗГРУЗКИ И УКЛАДКИ





# LCC-PCC

**1** CARICATORE A PONTE CON VENTOSE  
AUTOMATIC VACUUM LOADER  
CHARGEUR A PONT AVEC VENTOUSES  
CARGADOR DE VENTOSAS A PUENTE  
ВАКУУМНОЕ ЗАГРУЗОЧНОЕ УСТРОЙСТВО

**2** RULLIERA  
ROLLER CONVEYOR  
VOIE A ROULEAUX  
RODILLOS  
РОЛИКОВЫЙ КОНВЕЙЕР

**3** SPAZZOLATRICE  
BRUSHING MACHINE  
BROSSEUSE  
СЕРИЛЛАДОРА  
ЩЕТКИ

**4** VIA A RULLI DI COLLEGAMENTO RIBALTABILE  
TILTING ROLLER CONVEYOR  
VOIE A ROULEAUX DE TRANSLATION ESCAMOTABLE  
VIA A RODILLOS DE CONEXION BASCULANTE  
РОЛИКОВЫЙ КОНВЕЙЕР С НАКЛОННЫМ СОЕДИНЕНИЕМ

**5** INCOLLATRICE A 4 RULLI  
4 ROLLER GLUE SPREADER  
ENCOLLEUSE A 4 ROULEAUX  
ENCOLADORA DE 4 RODILLOS  
УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ С 4 РОЛИКАМИ

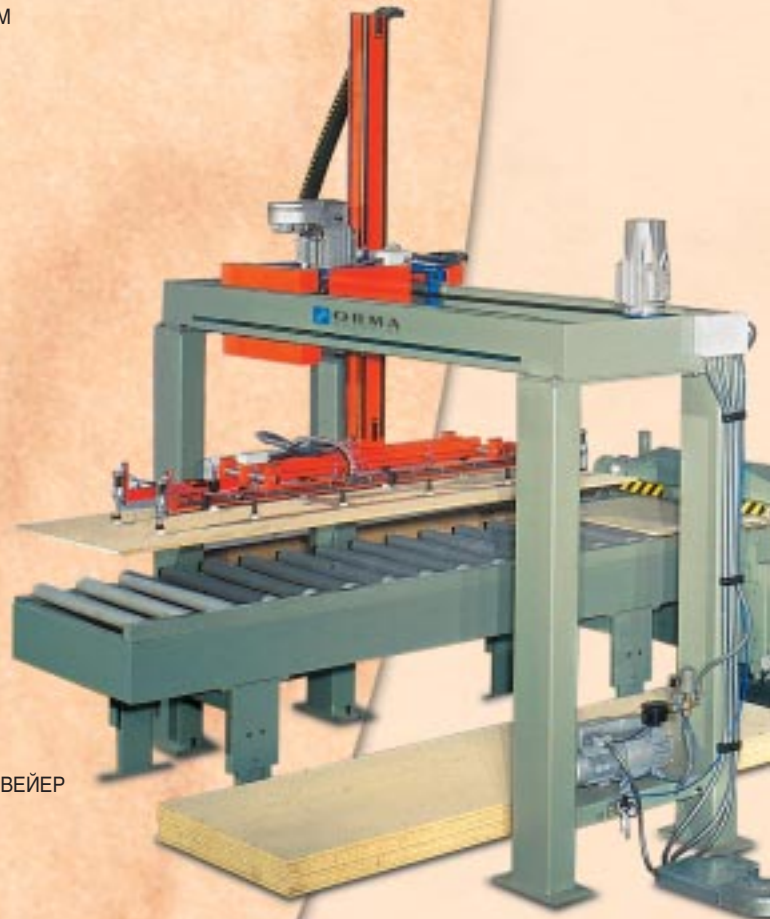
**6** GRUPPO DI TRASLAZIONE A 90°  
90° TRANSLATION DEVICE  
GROUPE DE TRANSLATION A 90°  
GRUPO DE TRASLACION A 90°  
УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ НА 90°

**7** CARICATORE A TAPPETO  
INFEED TABLE  
CHARGEUR A TAPIS  
CARGADOR A TAPIZ  
ЗАГРУЗОЧНЫЙ СТОЛ

**8** PRESSA  
PRESS  
PRESSE  
PRENSA  
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС

**9** RULLIERA MOTORIZZATA DI SCARICO  
OUTFEED ROLLER CONVEYOR  
VOIE A ROULEAUX MOTORISES DE DECHARGEMENT  
VIA A RODILLOS MOTORIZADA DE DESCARGA  
МОТОРИЗОВАННЫЙ РАЗГРУЗОЧНЫЙ РОЛИКОВЫЙ КОНВЕЙЕР

**10** SCARICATORE AUTOMATICO A VENTOSE  
AUTOMATIC VACCUM UNLOADER  
DECHARGEUR AUTOMATIQUE A VENTOUSES  
DESCARGADOR AUTOMATICO APILADOR  
АВТОМАТИЧЕСКОЕ ВАКУУМНОЕ РАЗГРУЗОЧНОЕ УСТРОЙСТВО



□

Р

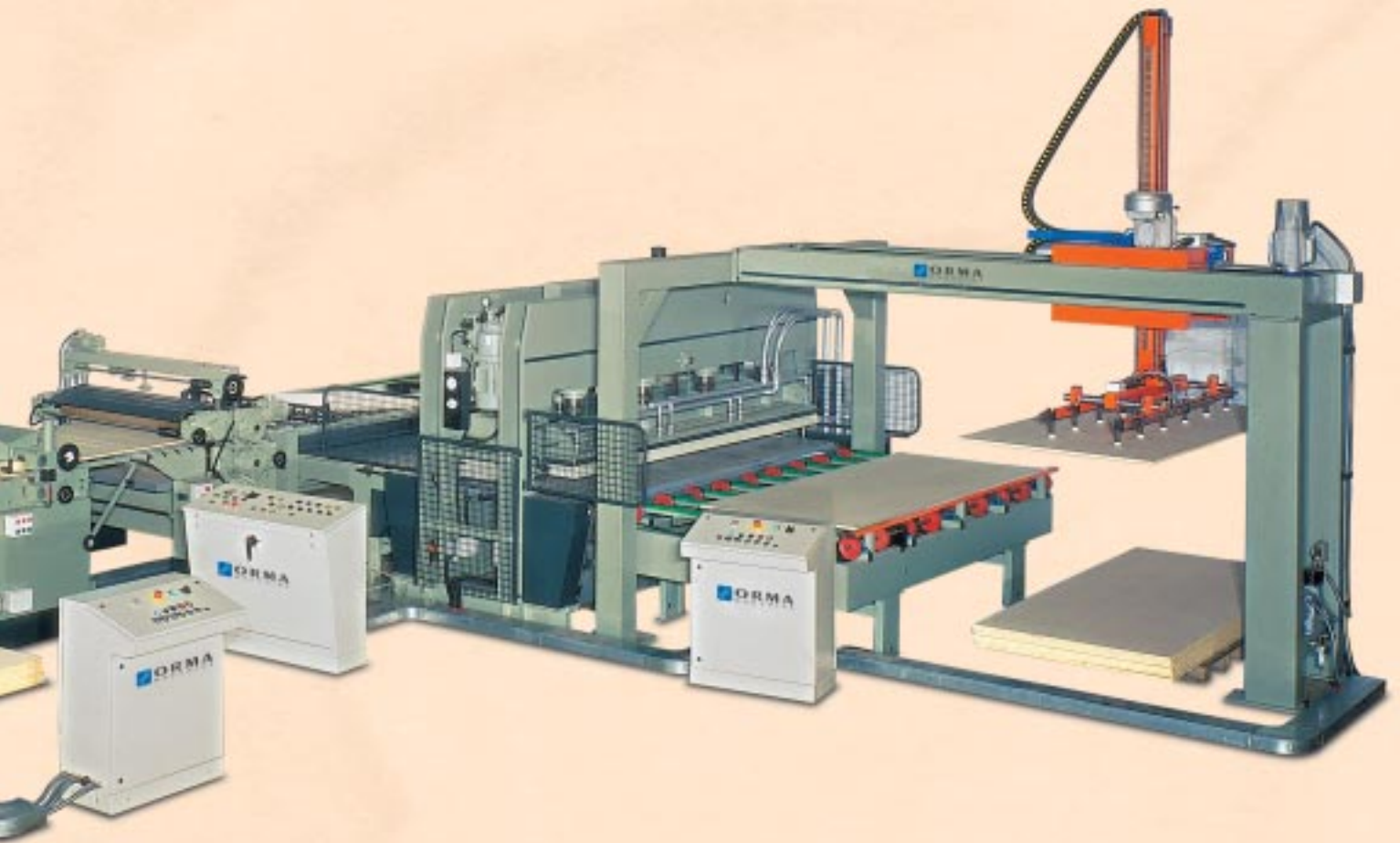
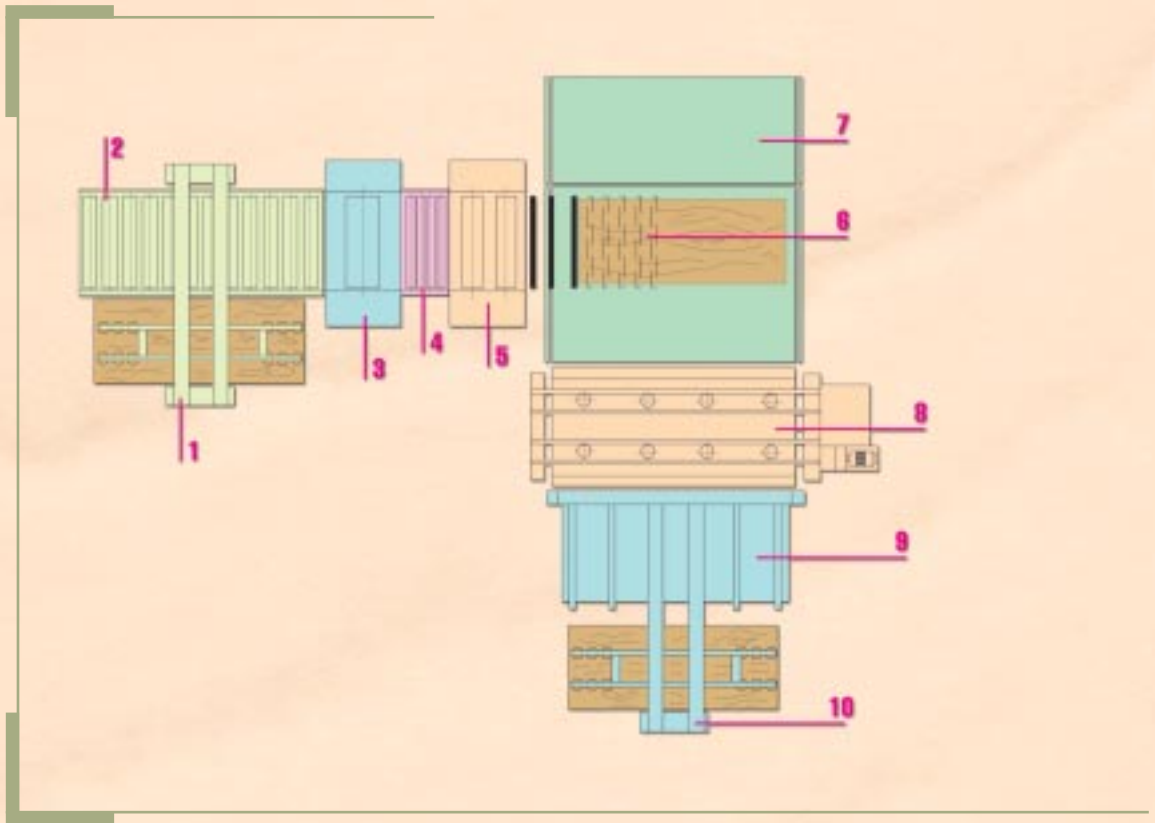
М

А

М

А





# LCC-PCC

**1** SPINTORE PNEUMATICO  
PNEUMATIC PUSHER  
POUSSEUR PNEUMATIQUE  
EMPUJADOR NEUMATICO  
АВТОМАТИЧЕСКИЙ ТОЛКАТЕЛЬ

**2** PIATTAFORMA ELEVATRICE  
LIFTING TABLE  
PLATEFORME ELEVATRICE  
PLATAFORMA ELEVADORA  
ПОДЪЕМНАЯ ПЛАТФОРМА

**3** INCOLLATRICE A 4 RULLI  
4 ROLLER GLUE SPREADER  
ENCOLLEUSE A 4 ROULEAUX  
ENCOLADORA DE 4 RODILLOS  
УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ С 4 РОЛИКАМИ

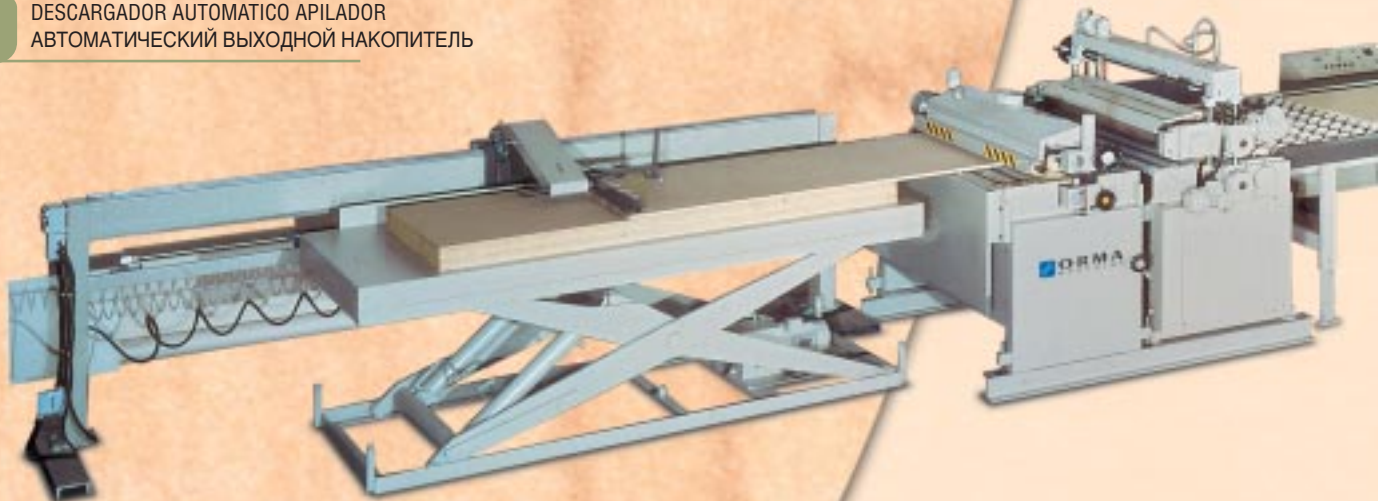
**4** VIA A DISCHI MOTORIZZATA  
POWERED DISC CONVEYOR  
VOIE A DISQUES MOTORISES  
VIA A DISCOS MOTORIZADOS  
МОТОРИЗОВАННЫЙ ДИСКОВЫЙ КОНВЕЙЕР

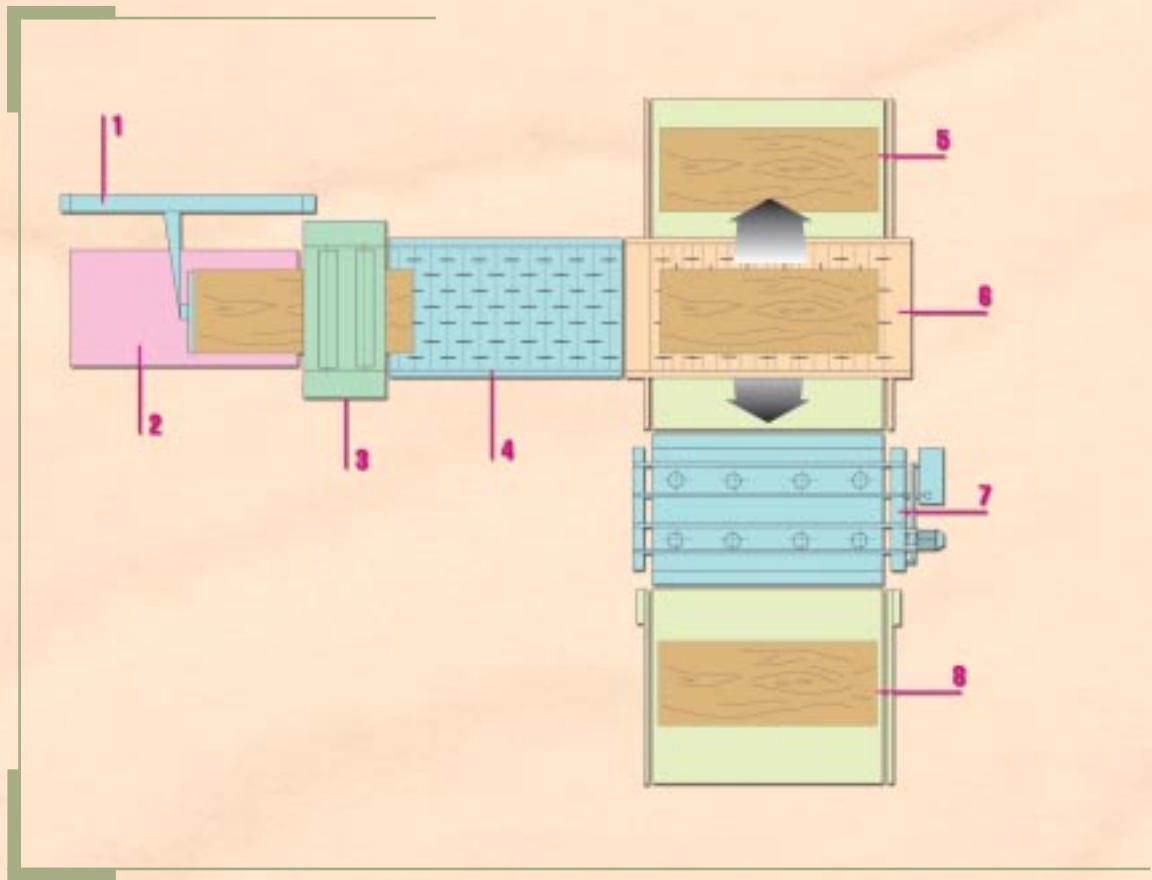
**5** GRUPPO DI TRASLAZIONE  
TRANSFER UNIT  
GROUPE DE TRANSLATION  
GRUPO DE TRASLACION  
УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ

**6** CARICATORE A TAPPETO  
INFEEED TABLE  
CHARGEUR A TAPIS  
CARGADOR A TAPIZ  
ЗАГРУЗОЧНЫЙ СТОЛ

**7** PRESSA  
PRESS  
PRESSE  
PRENSA  
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС

**8** SCARICATORE AUTOMATICO A BRANDEGGIO  
AUTOMATIC STACKER OUTFEED  
DECHARGEUR EMPILEUR AUTOMATIQUE  
DESCARGADOR AUTOMATICO APILADOR  
АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫХОДНОЙ НАКОПИТЕЛЬ





# LCC-PCC

**1** SPINTORE PNEUMATICO  
PNEUMATIC PUSHER  
POUSSEUR PNEUMATIQUE  
EMPUJADOR NEUMATICO  
ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ТОЛКАТЕЛЬ

**2** PIATTAFORMA ELEVATRICE  
LIFTING TABLE  
PLATEFORME ELEVATRICE  
PLATAFORMA ELEVADORA  
ПОДЪЕМНАЯ ПЛАТФОРМА

**3** SPAZZOLATRICE SUPERIORE ED INFERIORE  
TOP AND BOTTOM BRUSHING MACHINE  
BROSSEUSE SUPERIEURE ET INFERIEURE  
CERILLADORA SUPERIOR E INFERIOR  
ВЕРХНИЕ И НИЖНИЕ ЩЕТКИ

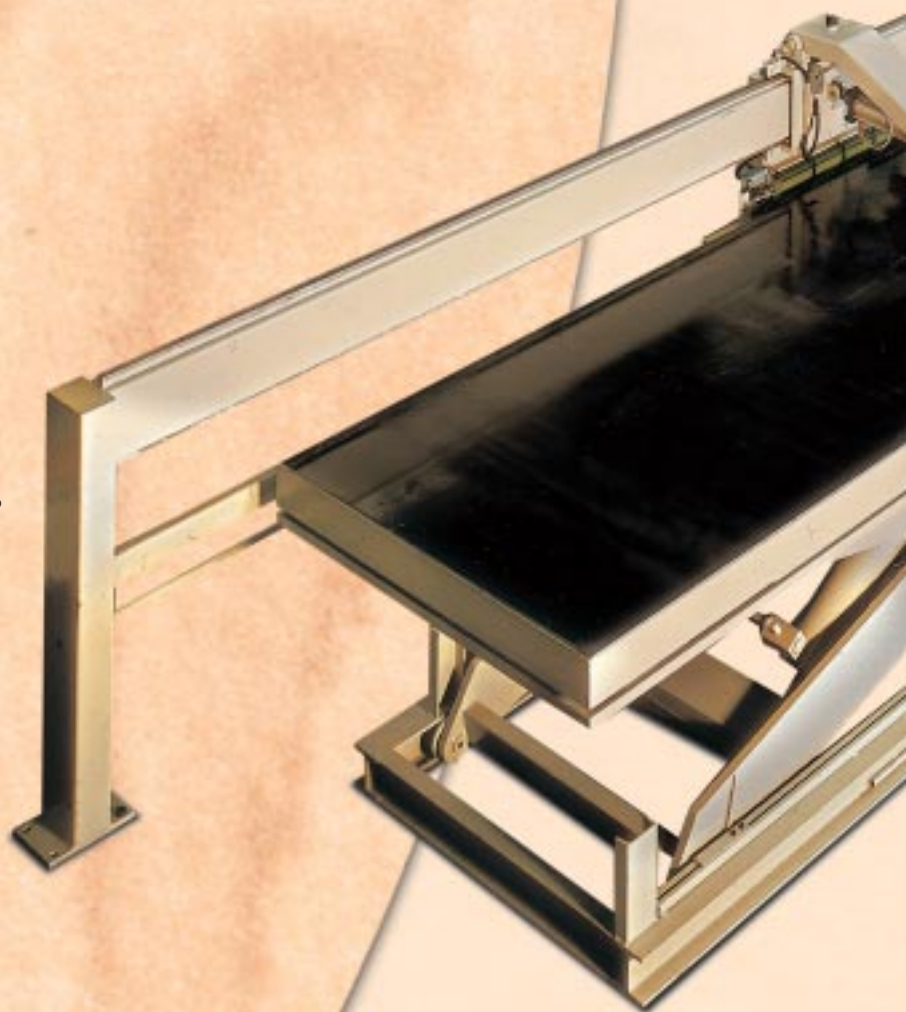
**4** INCOLLATRICE A 4 RULLI  
4 ROLLER GLUE SPREADER  
ENCOLLEUSE A 4 ROULEAUX  
ENCOLADORA DE 4 RODILLOS  
УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ С 4 РОЛИКАМИ

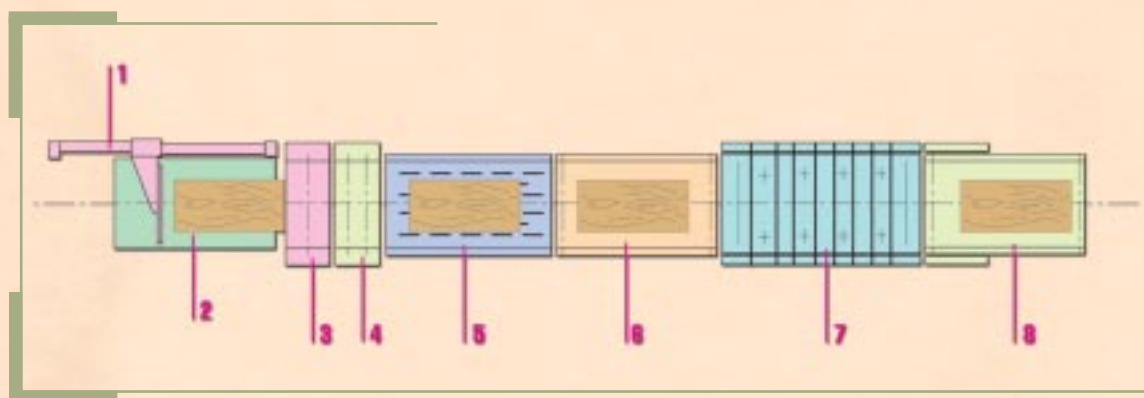
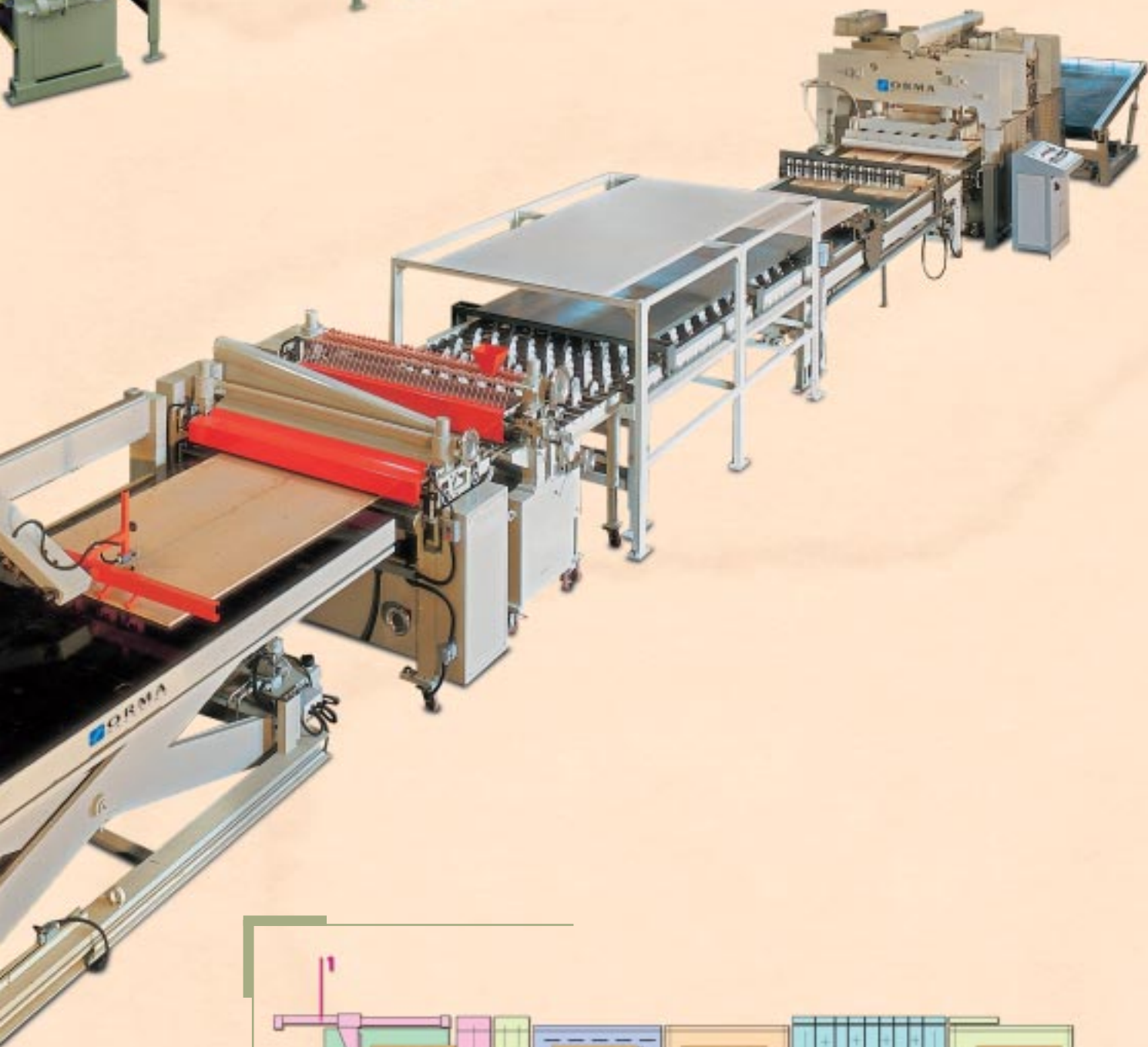
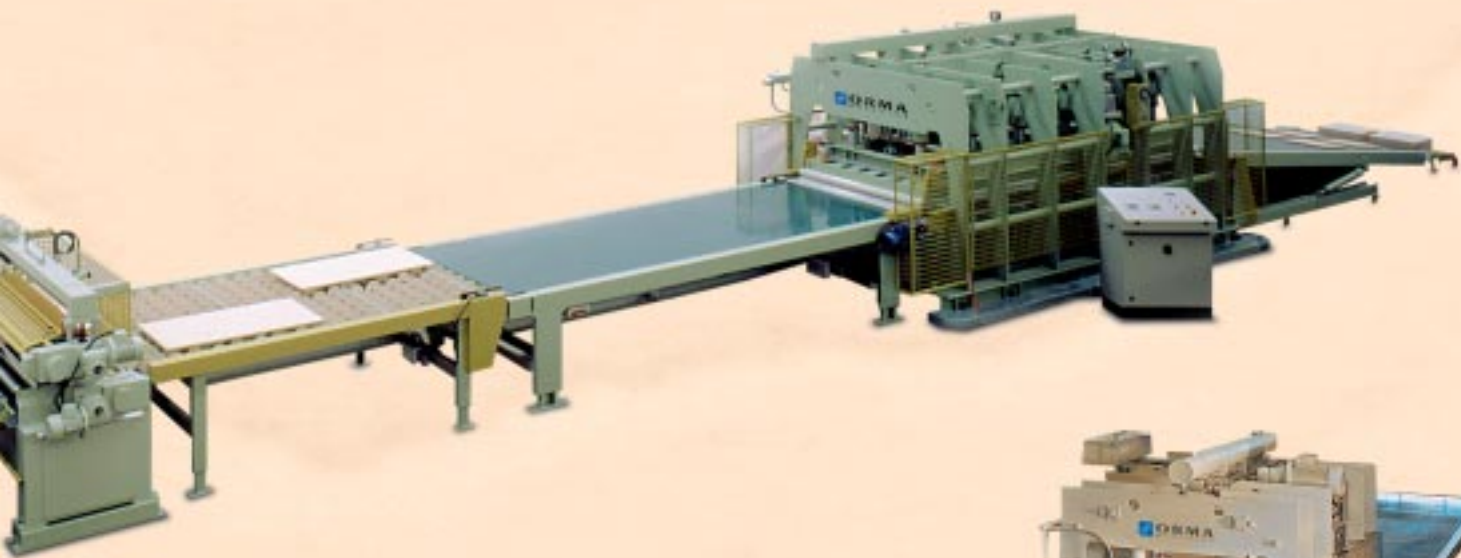
**5** VIA A DISCHI MOTORIZZATA  
POWERED DISC CONVEYOR  
VOIE A DISQUES MOTORISES  
VIA A DISCOS MOTORIZADOS  
МОТОРИЗОВАННЫЙ ДИСКОВЫЙ КОНВЕЙЕР

**6** CARICATORE A TAPPETO  
INFEED TABLE  
CHARGEUR A TAPIS  
CARGADOR A TAPIZ  
ЗАГРУЗОЧНЫЙ СТОЛ

**7** PRESSA  
PRESS  
PRESSE  
PRENSA  
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС

**8** SCARICATORE AUTOMATICO A BRANDEGGIO  
AUTOMATIC STACKER OUTFEED  
DECHARGEUR EMPILEUR AUTOMATIQUE  
DESCARGADOR AUTOMATICO APILADOR  
АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫХОДНОЙ НАКОПИТЕЛЬ





C

C

H

I

П

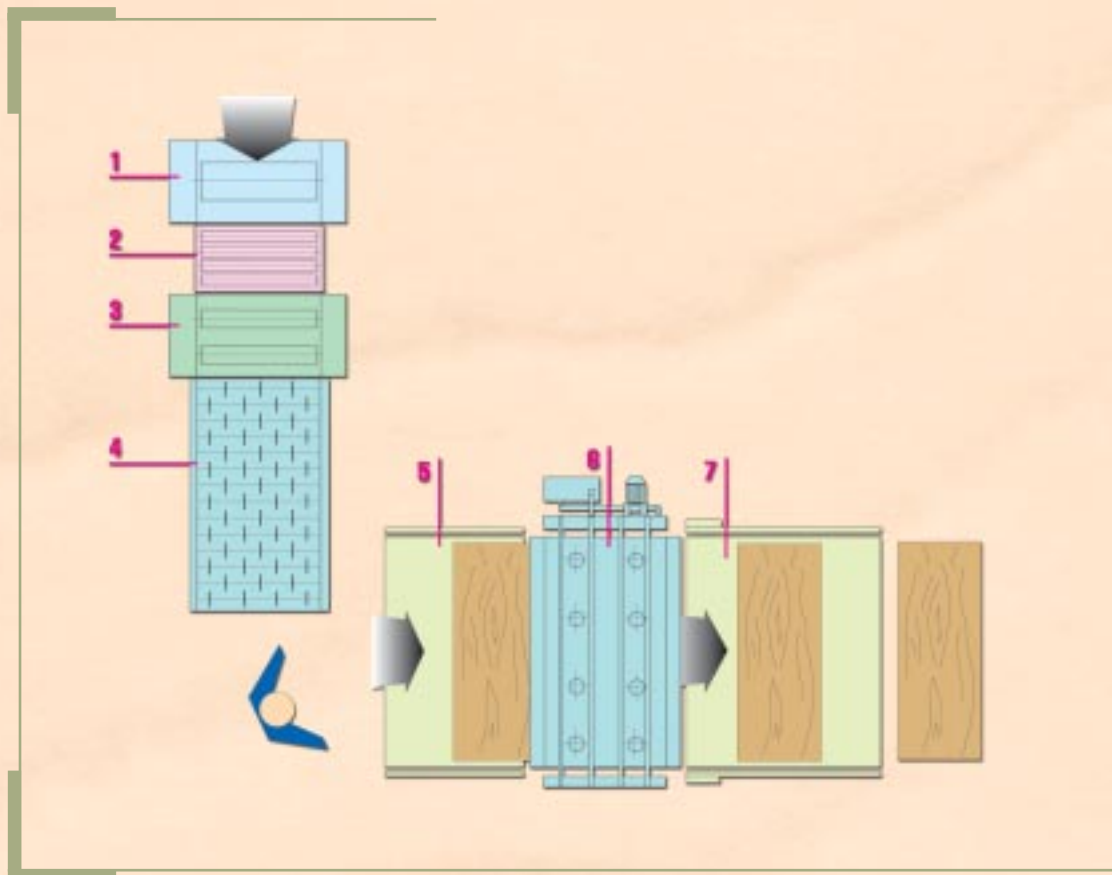
E

13

# LCC-PCC

- 1** SPAZZOLATRICE SUPERIORE ED INFERIORE  
TOP AND BOTTOM BRUSHING MACHINE  
BROSSEUSE SUPERIEURE ET INFERIEURE  
CEPILLADORA SUPERIOR E INFERIOR  
ВЕРХНИЕ И НИЖНИЕ ЩЕТКИ
- 2** VIA A RULLI DI COLLEGAMENTO RIBALTABILE  
TILTING ROLLER CONVEYOR  
VOIE A ROULEAUX DE TRANSLATION ESCAMOTABLE  
VIA A RULOS DE CONEXION BASCULANTE  
ВЕРХНИЕ И НИЖНИЕ ЩЕТКИ
- 3** INCOLLATRICE A 4 RULLI  
4 ROLLER GLUE SPREADER  
ENCOLLEUSE A 4 ROULEAUX  
ENCOLADORA DE 4 RODILLOS  
УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ С 4 РОЛИКАМИ
- 4** VIA A DISCHI MOTORIZZATA  
POWERED DISC CONVEYOR  
VOIE A DISQUES MOTORISES  
VIA A DISCOS MOTORIZADOS  
МОТОРИЗОВАННЫЙ ДИСКОВЫЙ КОНВЕЙЕР
- 5** CARICATORE A TAPPETO  
INFEEED TABLE  
CHARGEUR A TAPIS  
CARGADOR A TAPIZ  
ЗАГРУЗОЧНЫЙ СТОЛ
- 6** PRESSA  
PRESS  
PRESSE  
PRENSA  
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС
- 7** SCARICATORE AUTOMATICO A BRANDEGGIO  
AUTOMATIC STACKER OUTFEED  
DECHARGEUR EMPIEUR AUTOMATIQUE  
DESCARGADOR AUTOMATICO APILADOR  
АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫХОДНОЙ НАКОПИТЕЛЬ





1

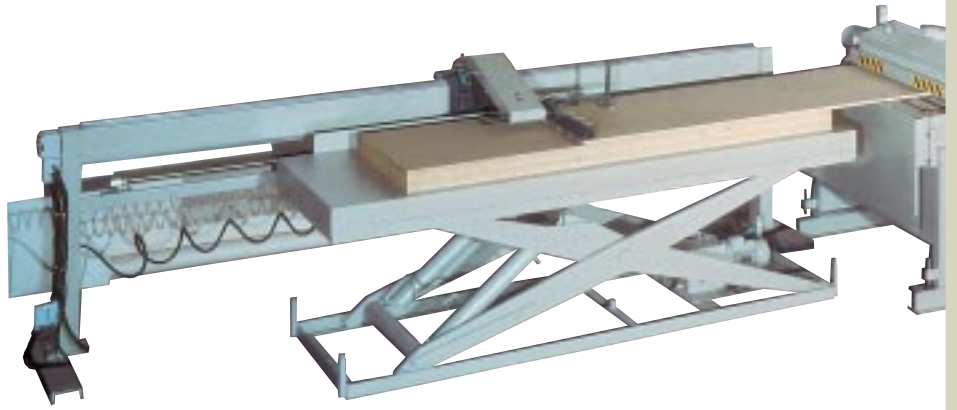
Tavola elevatrice  
con spintore pneumatico.

Scissor lift with pneumatic  
feeder.

Table elevatrice avec  
pousseur pneumatique.

Plataforma elevadora  
con empujador neumático.

Подъемный стол с  
пневматическим толкателем.



2



In abbinamento all'optional indicato nella foto 1, nel caso di pannelli con spessori inferiore ai 3 mm, si possono utilizzare differenti sistemi di carico. Uno di questi è rappresentato da ventose pneumatiche in abbinamento allo spintore pneumatico per il sollevamento e la successiva introduzione dei pezzi da lavorare alle lavorazioni successive.

Along with the option shown in the picture 1, it is possible to use different types of loading devices in case of panels thinner than 3 mm. One of these devices is the pneumatic suction cups to be used with the pneumatic pusher for the material lifting and feeding to the next working operations.

En plus de l'option indiquée à la photo 1, dans le cas de panneaux inférieurs à 3 mm, il est possible d'utiliser d'autres systèmes de chargement. Un de ceux-ci est représenté par ce système de pousseur / ventouses pneumatiques pour le soulèvement et l'introduction des pièces à travailler dans la phase suivante.

Junto al accesorio opcional indicado en la foto n°1, en caso de paneles con espesores inferiores a los 3 mm., se pueden utilizar diferentes sistemas de carga. Uno de estos es representado por ventosas neumáticas agregadas al empujador para el levantamiento y la sucesiva introducción.

В сочетании с дополнительным вариантом, изображенным на фото 1, с панелями толщиной менее 3 мм можно использовать различные системы загрузки. Одна из таких систем представлена пневматическими присосками в сочетании с пневматическим толкателем для подъема и последующего размещения деталей, подлежащих обработке во время следующих циклов.

3



Spazzolatrice superiore+inferiore.  
Top and bottom brushing machine.  
Brosseuse supérieure+inférieure.  
Сепиллadora.  
Верхние и нижние щетки.

4



Incollatrice a 4 rulli.  
4 roller glue spreader.  
Encolleuse à 4 rouleaux.  
Encoladora a 4 rodillos.  
Устройство для нанесения клея с 4 роликами.



5



Miscelatore automatico di colla a due componenti con immissione automatica nell'incollatrice.

Two component glue automatic mixer. Glue is automatically poured into glue spreader.

Melangeur de colle bi-composantes avec alimentation automatique de l'encolleuse.

Mezclador automático de cola con dos componentes para el abastecimiento automático de la encoladora.

Автоматический смеситель для клея из двух компонентов. Клей автоматически подается в устройство для нанесения клея.

7



Posizionatore automatico dei pannelli sull'impiallacciatura.

Board automatic positioner onto veneer.

Positionneur automatique du panneau sur placage.

Posicionador automático de los paneles sobre la chapa.

Автоматическое позиционирующее устройство для установки панелей на шпон.

6



Caricatore a rulli con cinghie per traslazione laterale pannelli.

Roller infeed conveyor (crosswise belts for board translation).

Chargeur a rouleaux avec courroies pour translation laterale.

Cargador a rodillos con cintas para la traslación lateral de los paneles.

Роликовый загрузочный конвейер с ремнями для перемещения панелей.

8



Quadro comandi generale (optional video di controllo).

Main control board (computer control optional).

Tableau de commandes general (option controle video).

Cuadro de mandos general (opcional pantalla de control).

Общий щит управления (возможен вариант с экраном).

9



Particolare di pressa con piani in acciaio massiccio autoportanti.

Detail of the self-supporting drilled solid steel platens.

Détail de la presse a plateaux en acier massif auto-portant.

Detalle de prensa con platos en acero macizo autoportantes.

Деталь прессы с плоской самонесущей цельной стальной рабочей поверхностью.

10



Gruppo speciale di cremagliere.  
Special group of racks.  
Groupe spécial de crémaillères.  
Grupo especial de cremalleras.  
Специальный блок зубчатых реек.

11



Scuotitore pneumatico del tappeto superiore.  
Top mylar pneumatic shaker.  
Agitateur pneumatique superieur.  
Sacudidor neumático del tapiz superior.  
Пневматический встряхиватель верхней пленки.



Nel caso di lavorazione di laminato plastico (soprattutto per quelli lucidi) sono necessari i dispositivi evidenziati nella fotografia. Si tratta di due spazzole per la pulizia interna ed esterna del nastro di avanzamento del materiale fra i piani della pressa. Oltre a queste spazzole vengono montate due barre ionizzanti per eliminare l'elettricità statica dal tappeto di mylar. L'insieme dei due optional permette una perfetta pulizia del nastro.

In case of plastic laminate processing (especially in case of glossy material) the devices shown in the picture are needed. They are two brushes for the inner and outer part cleaning of the press platen revolving belt; besides the brushes two ionising bars are fitted for the belt static electricity removal. The two devices together allow a perfect cleaning of the belt.

Dans le cas d'utilisation de la ligne de pressage pour stratifié (surtout brillants) les dispositifs en évidence sur la photo sont nécessaires. Il s'agit de deux brosses interne et externe du tapis d'avance en presse. En outre, en plus de ces brosses, la machine peut être équipée de deux barres ionisantes afin d'éliminer l'électricité statique du tapis mylar. L'ensemble de ces deux options permet une propreté parfaite du tapis de la presse.

En caso de revestimiento con laminado plástico (particularmente en alto brillo) son necesarios los dispositivos evidenciados en la fotografía. Se trata de dos cepillos para la limpieza interna y externa del tapete de avance del material entre los platos de la prensa. Además de los cepillos se montan dos barras ionizadoras para eliminar la electricidad estática del tapete mismo. El conjunto de los dos accesorios permite una perfecta limpieza.

Для обработки слоистого пластика (особенно глянцевого) необходимы приспособления, отмеченные на фотографии. Речь идет о двух щетках для внутренней и наружной очистки ленты, по которой материал движется между плитами пресса. Кроме этих щеток, устанавливаются два ионизирующих стержня для удаления статического электричества с коврика из майлара. Совокупность обоих дополнительных вариантов позволяет осуществить полную очистку ленты.

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 espansione.

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 thermal oil.

- Thermal oil heating plant, 120 °C, complete with electric boiler, 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 completo de bomba, tubos y vaso de expansión.

- Boiler de agua con vaso de expansión abierto (temperatura máxima 90 °C).
- Boiler de aceite con vaso de expansión cerrado (temperatura máxima 120 °C).

Электрический нагреватель для воды или масла с насосом, трубопроводами и открытым расширительным бачком.

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

- Установка для нагревания с температурой масла 120 °C с бойлером, соединениями и расширительным бачком.



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 thermal oil; high temp. up to 250 °C can be reached.

Installation de chauffage par chaudière predisposée pour branchement avec bruleur à gasoil pour atteindre hautes temperature 250 °C.

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

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



# 15

Estrattore a ruote gommata con piattaforma elevatrice.

Powered rubbered wheel outfeed system and scissor lift.

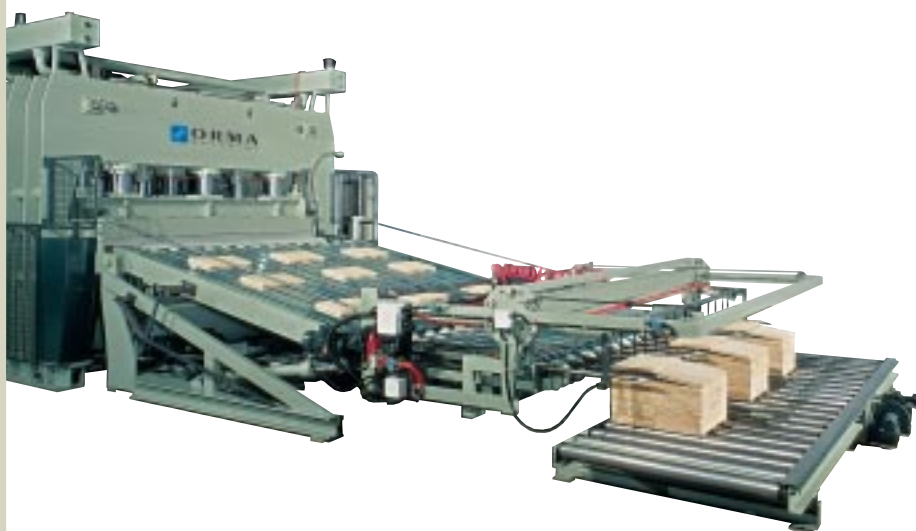
Extracteur a roues gommées avec plateforme elevatrice.

Extractor con rodillos en goma y plataforma elevadora.

Экстрактор с резиновыми колесами и подъемной платформой.



# 16



Dispositivo di accatastamento automatico su doppia fila.

Double row stacker.

Empileur automatique a deux rangees.

Dispositivo de apilado automatico a dos filas.

Устройство для автоматической укладки в два ряда.

# 17

Scaricatore automatico a ventose.

Automatic vacuum unloader.

Dechargeur automatique a ventouses.

Descargador automático a ventosas.

Вакуумное автоматическое разгрузочное устройство.



18



Sistema di scarico completo di gruppo a rulli e cinghie per il trasferimento laterale dei pezzi pressati.

Unloading station with roller and chain conveyor to move the pressed panels sideways.

Système de déchargement complet du groupe à rouleaux et à chaînes pour le transfert latéral des pièces pressées.

Estación de descarga completa de sistema de rodillos y correas para el traslado lateral de las piezas prensadas.

Система разгрузки с роликами и ремнями для бокового перемещения готовых деталей.

19



Pressa LCC completa di dispositivo "scanner". Con questo dispositivo, posizionato fra il caricatore a tappeto e i piani della pressa, la macchina è in grado di identificare la quantità, le dimensioni e la posizione dei pannelli da pressare e automaticamente decide quanti e quali pistoni sono necessari per effettuare il lavoro in base alla pressione impostata dall'operatore dal quadro comandi.

LCC press complete of "scanning system". This

device, positioned between the loading belt and the press platens allows to determine the quantity, the dimension and the position of the panel/s to be processed. The machine automatically chooses the pistons needed to carry out the pressing operation, according to the pressure set by the operator on the control board

Presse LCC complète de dispositif "scanner". Avec ce système, positionné entre le chargeur et les plateaux

de la presse, la machine est en mesure d'identifier la quantité, les dimensions et la position des panneaux à presser et automatiquement sélectionne les vérins utiles en fonction de la pression programmée par l'opérateur sur le tableau de commandes.

Pressa LCC completa de dispositivo "scanner". Con este dispositivo, posicionado entre el cargador y los platos de la prensa, la máquina es capaz de identificar la cantidad,

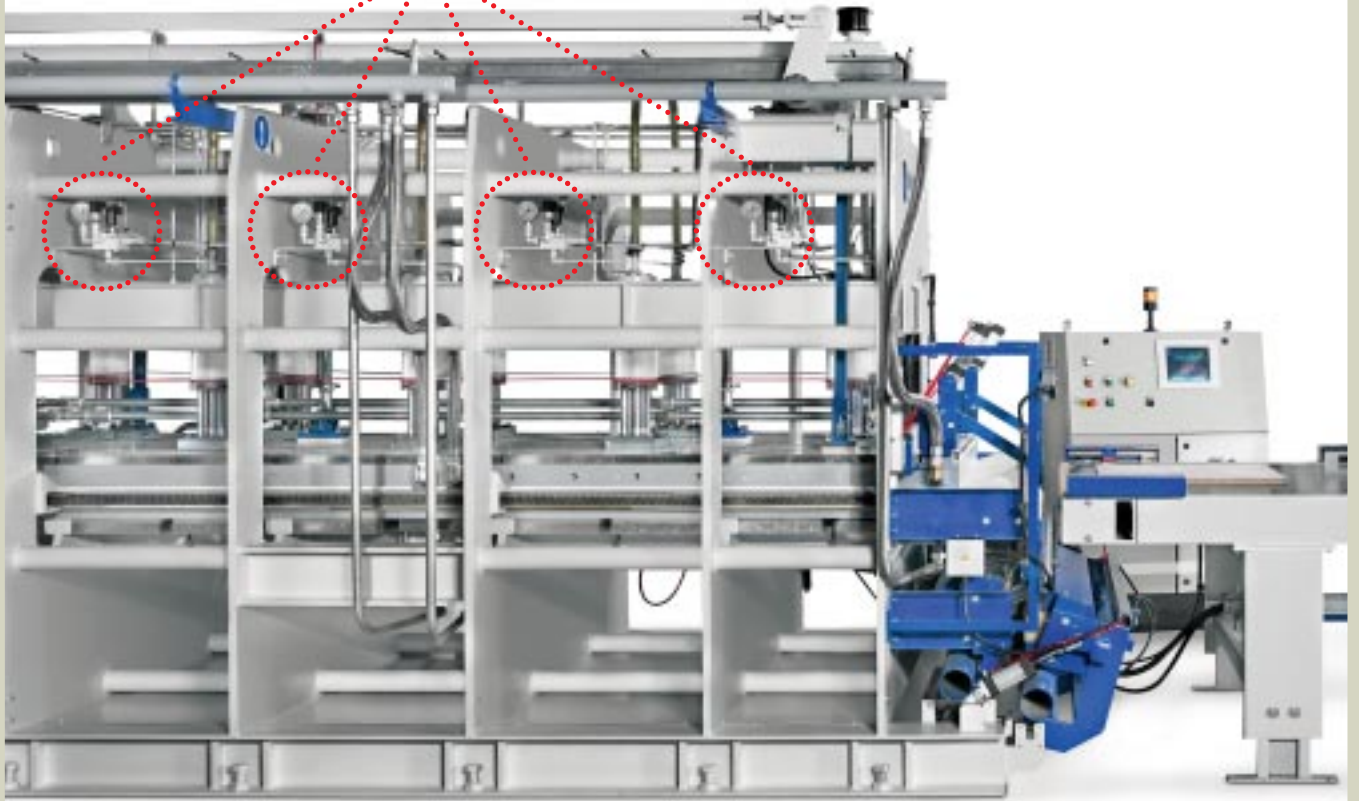
las dimensiones y la posición de los paneles y establecer automáticamente cuantos y cuales pistones son necesarios para efectuar el trabajo en base a la presión inserida por el operador en el cuadro de mandos.

Пресс LCC, оснащенный сканирующим устройством. При помощи этого устройства, расположенного между ленточным погрузчиком и плитами пресса, машина может

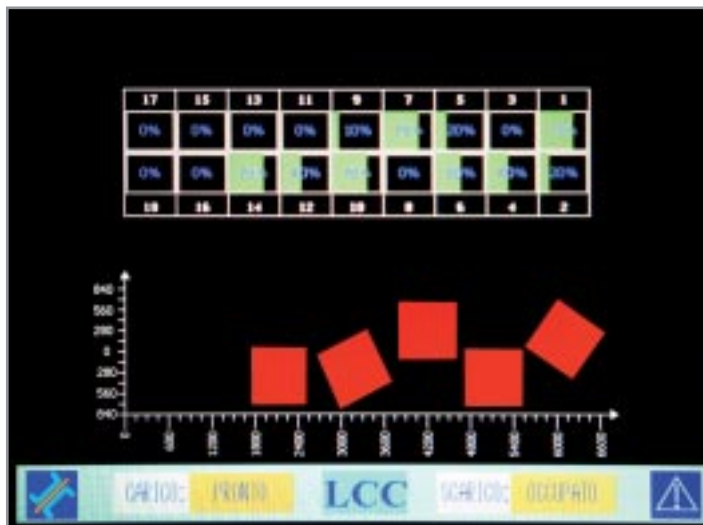
распознать количество, размеры и положение панелей, подлежащих прессованию, и автоматически решает, сколько поршней и какие поршни требуются для выполнения работы в зависимости от давления, установленного оператором на панели управления.

# 20

Particolare del gruppo di controllo per l'esclusione automatica di ogni pistone.  
 Piston automatic shut off control group (detail).  
 Détail du groupe de contrôle pour l'exclusion automatique de chaque vérin.  
 Detalle del grupo de control para la exclusión automática de cada pistón.  
 Деталь блока управления для автоматического исключения каждого поршня.



# 21



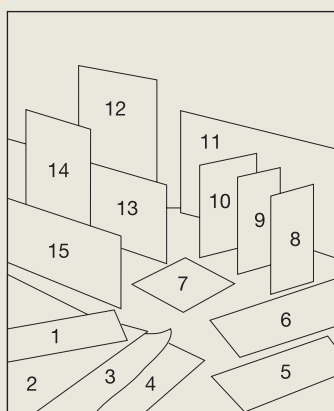
Esempio di come il dispositivo scanner rileva la presenza dei pannelli e di conseguenza imposta le pressioni sui vari pistoni. Queste informazioni sono visibili all'operatore dal quadro comandi della pressa.

Example of how the "scanning system" detects the panels and sets the pressure to the different pistons accordingly. These information are visible by the operator on the control board of the press.

Exemple d'un relevé fait par le scanner des panneaux présents sur la table de chargement et optimisation de la pression sur chaque vérin. Ces informations sont visibles par l'opérateur sur le tableau de commandes de la machine.

Ejemplo de como el dispositivo scanner releva la presencia de los paneles y de consecuencia ajusta la presión en los diferentes cilindros. Estas informaciones son visibles al operador del cuadro de mandos de la prensa.

Пример того, как сканирующее устройство распознает наличие панелей и, впоследствии, устанавливает давление на различных поршнях. Оператор может видеть эту информацию на панели управления прессы.



**ORMA**  
MACCHINE

**ESEMPI DI MATERIALI UTILIZZABILI E PRODUZIONE:**

- 1 - laminato plastico - PVC
- 2 - impiallacciatura
- 3 - carte decorative
- 4 - pannello truciolare - MDF
- 5 - pannello in agglomerato di gomma
- 6 - pannello in agglomerato di gomma e sughero
- 7 - pannello in sughero
- 8 - pannello composito in alluminio
- 9 - pannello composito in alluminio con alveolare
- 10 - pannello in sughero
- 11 - pannello in legno nobilitato con carte transfert
- 12 - pannello bilaminato
- 13 - pannello impiallacciato
- 14 - pannello ricoperto in PVC decorato
- 15 - pannello in tamburato

**EXAMPLES OF SUITABLE MATERIALS AND PRODUCTION:**

- 1 - high pressure laminate - PVC
- 2 - veneer
- 3 - decorative paper
- 4 - chipboard - MDF
- 5 - rubber and chipboard
- 6 - cork and rubber board
- 7 - cork board
- 8 - aluminium composite panel
- 9 - honeycomb aluminium composite panel
- 10 - cork panel
- 11 - transfer paper wood panel
- 12 - bothside HPL covered board
- 13 - veneered panel
- 14 - decorative HPL covered panel
- 15 - hollow core panel

**EXEMPLES DE MATERIAUX UTILISES ET PRODUCTION:**

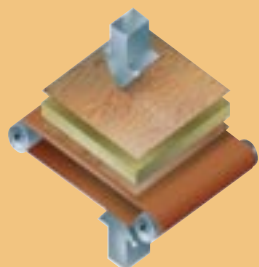
- 1 - stratifiés en PVC
- 2 - placage
- 3 - papier decor
- 4 - panneau agglomeré et MDF
- 5 - panneau agglomeré caoutchouc
- 6 - panneau agglomeré caoutchouc et liège
- 7 - panneau en liège
- 8 - panneau composite en aluminium
- 9 - panneau composé aluminium alvéolaire
- 10 - panneau en liège
- 11 - panneau bois recouvert papier decor par transfert
- 12 - panneau bi-stratifié
- 13 - panneau plaque
- 14 - panneau recouvert de papier decor
- 15 - panneau alvéolaire replaque

**EJEMPLARES DE MATERIALES UTILIZABLES Y/O PRODUCTOS:**

- 1 - laminado en plástico - PVC
- 2 - aplicación de chapas
- 3 - papeles de adorno
- 4 - tablero en aglomerado de madera - MDF
- 5 - tablero en aglomerado de goma
- 6 - tablero en aglomerado de goma y corcho
- 7 - tablero en corcho
- 8 - tablero compuesto en aluminio
- 9 - tablero compuesto en aluminio tamburado
- 10 - tablero en corcho
- 11 - tablero en madera cubierto con papel de adorno transfert
- 12 - tablero bilaminado
- 13 - tablero enchapado
- 14 - tablero cubierto en PVC de adorno
- 15 - tablero hueco (contrachapado)

**ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗУЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ И ПРОДУКЦИИ:**

- 1 - пластмассовый ламинат - ПВХ
- 2 - шпон
- 3 - декоративная бумага
- 4 - панели из опилок - MDF
- 5 - панель из соединения с резиной
- 6 - панель из соединения резины и пробки
- 7 - панель из пробки
- 8 - композиционная панель из алюминия
- 9 - пористая композиционная панель из алюминия
- 10 - панель из пробки
- 11 - панель из дерева, облагороженного переводной бумагой
- 12 - панель из двойного ламината
- 13 - панель со шпоном
- 14 - панель, покрытая декорированным ПВХ
- 15 - трубчатая панель



## LCC-PCC



**ORMACCHINE** S.p.A.  
24020 TORRE BOLDONE (BG) - ITALY  
viale Lombardia, 47  
Tel. +39 035 364011  
Fax +39 035 346290  
[www.ormamacchine.it](http://www.ormamacchine.it)  
[comm@ormamacchine.it](mailto:comm@ormamacchine.it)

