



MASTER multi opening press

MASTER **2**
multi opening press



PERCHÉ ORMAMACCHINE

1. PRODUTTIVITÀ

Produzione di 1.000 porte in 8 ore lavorative a condizione di essere in grado di preparare ogni porta in 20 sec.

2. RISPARMIO ENERGETICO

Il particolare gruppo di carico e scarico DOPPIO consente di alimentare il corpo pressa in un tempo ridotto della metà rispetto ai tradizionali sistemi. La pressa, per particolari tipi di lavorazione, può funzionare con un numero ridotto di piani riscaldanti, mantenendo inalterata la produttività; ciò si traduce in un ulteriore risparmio energetico.

3. SEMPLICITÀ D'INSTALLAZIONE

La struttura della pressa, compatta e lineare, non richiede la realizzazione di una buca per la sua installazione; la pressa viene appoggiata direttamente sul pavimento.

4. L'IMPIANTO IDRAULICO DI NUOVA CONCEZIONE

- Ogni coppia di vani ha una pressione indipendente dalle altre.
- Applicazione della pressione su 6-8 punti (per coppia di vani) per una miglior distribuzione della spinta sul pezzo in lavorazione.
- Tutti i pistoni della macchina sono identici con evidenti vantaggi sulla gestione degli eventuali ricambi.
- Eliminazione di complessi sistemi di compensazione idraulici del peso dei piani, caratteristico di questo tipo di macchina: infatti ogni porta dovrà sempre e solo sopportare il peso di un unico piano intermedio in ogni fase di lavorazione.
- Controllo di portata su ogni singolo pistone: in tal modo la movimentazione viene controllata su tutti gli assi di corsa evitando sovraccarichi eventuali su un qualsiasi punto del pannello: il piano viene sempre a contatto del pezzo da lavorare in maniera parallela ed uniforme.

5. LA NUOVA STRUTTURA

I gruppi di carico e scarico, con movimento su guide a scorrimento lineare, offrono il massimo della precisione e della silenziosità. La struttura portante dei gruppi di carico e scarico è realizzata con profilati in alluminio anodizzato resistenti all'usura ed agli agenti atmosferici.

WHY ORMAMACCHINE

1. THE CAPACITY

1.000 doors in 8 working hours on condition to prepare one door every 20 seconds.

2. THE ENERGY SAVING

The distinctive DOUBLE loading/unloading device allows to feed the press in half time than the traditional systems. The press, for special applications, can work with a reduced number of heated platens, without lowering its productivity; this turns out in a further energy saving.

3. EASINESS OF INSTALLATION

The compact and linear press structure doesn't need a pit for its installation. The press is positioned directly on the factory's floor

4. A NEW CONCEPTION OF THE HYDRAULIC PLANT

- Each couple of daylight has the pressure independent from the others.
- Pressure application on 6-8 points for each couple of platens for a better force distribution onto the processing panel.
- All press pistons are identical allowing clear advantages regarding the spare part management.
- Removal of the complicated hydraulic systems for the press platen weight compensation (characteristic for this kind of presses): each door will always and only bear one intermediate platen weight in any working phase.
- Flow control on each piston: on this way their movement is controlled on all phases of the stroke avoiding eventual overloads on any panel's point; the press platen always touches the panel to be processed in a uniform and parallel way.

5. NEW STRUCTURE

The loading/unloading devices, moving on linear sliding guides, assure the best possible noiselessness and exactness. The loading/unloading unit structure is made of AL anodised structural shapes, wear, tear and atmospheric agent proof.

PORQUOI ORMAMACCHINE

1. POUR LA PRODUCTION

Production de 1000 portes en 8 heures de travail sous condition de pouvoir préparer une porte toutes les 20 secondes.

2. ECONOMIE D'ENERGIE

Le groupe particulier de chargement/déchargement DOUBLE consent d'alimenter le corp de la presse en un temps réduit de moitié confronté aux autres systèmes existants. La presse, grace à des détails de type de travail, peut fonctionner avec un nombre réduit de plateaux chauffants tout en conservant la production inchangée, ce qui se traduit par une économie d'énergie ultérieure.

3. SIMPLICITE D'UTILISATION

La structure de la presse, compacte et linéaire, ne demande pas de génie civil (fosse) pour son installation. La presse repose directement sur le sol.

4. INSTALLATION HYDRAULIQUE AVEC NOUVEAU CONCEPT

- Chaque couple de plateaux a une pression indépendante des autres.
- Application de la pression sur 6-8 points (par couple d'étagés) pour une meilleure distribution de la pression sur les portes à presser.
- Tous les vérins de machine sont identiques avec l'avantage du stockage des pièces de rechange.
- Elimination de systèmes complexes de compensation hydraulique du poids des plateaux reportée à ce type particulier de machine. En effet chaque porte ne devra supporter que le poids d'un plateau intermédiaire dans chaque phase de travail.
- Contrôle de la portée sur chaque vérin. De cette manière le mouvement est contrôlé pendant toutes les phases de la course, évitant les surcharges éventuelles sur un point de la porte. Le plateau de la presse est toujours en contact avec la porte de manière uniforme et parallèle.

5. LA NOUVELLE STRUCTURE

Les groupes de chargement et déchargement avec mouvement sur guides à déplacement linéaire, offrent le maximum de précision et de silence intégré. La structure des groupes de chargement et de déchargement est réalisée avec des profils en aluminium anodisé résistants à l'usure et aux agents atmosphériques.

POR QUÉ ORMAMACCHINE

1. POR LA PRODUCCION

Producción de 1000 puertas en 8 horas de trabajo bajo la condición de poder preparar una puerta cada 20 segundos.

2. POR EL AHORRO ENERGETICO

El particular grupo de carga y descarga DOBLE consiente alimentar el cuerpo prensa en un tiempo reducido a la mitad, en comparación a otros sistemas existentes. La prensa, para particulares tipos de trabajo, puede funcionar con un número reducido de platos calentados, manteniendo la producción inalterada; eso significa una economía energética suplementaria.

3. POR LA FACILIDAD DE USO

La estructura de la prensa, realizada en forma compacta y lineal no necesita de foso para su instalación. La prensa se apoya directamente sobre el suelo.

4. POR UN NUEVO CONCEPTO DE INSTALACION HIDRAULICA

- Cada pareja de platos puede tener una presión diferente.

- Aplicación de la presión sobre 6-8 puntos (por pareja de platos) para una mejor distribución de la presión sobre la puerta a presar.
- Todos los pistones de la prensa son iguales con evidentes ventajas en la gestión de los recambios.
- Eliminación de sistemas complejos de compensación hidráulica del peso de los platos, reportada a éste tipo particular de máquina. En efecto cada puerta soportará sólo el peso de un plato intermedio en cada fase de trabajo.
- Control de la capacidad sobre cada pistón, de ésta manera el movimiento está controlado durante todas las fases del recorrido, evitando las eventuales sobrecargas sobre un punto de la puerta. El plato de la prensa está siempre en contacto con la puerta de manera uniforme y paralela.

5. POR LA NUEVA ESTRUCTURA

Los grupos de carga y descarga, con movimiento sobre guías a desplazamiento lineal, ofrece el máximo en la precisión y silenciosidad. La estructura portante de los grupos de carga y descarga está realizada con perfiles en aluminio anodizado resistentes al desgaste y a la intemperie.

ПРЕИМУЩЕСТВА ORMAMACCHINE

1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Производство 1.000 дверей за 8 часов работы, на изготовление каждой двери уходит 20 секунд.

2. ЭКОНОМИЯ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ

В частности, ДВОЙНАЯ система загрузки и разгрузки позволяет подавать материал на пресс в два раза быстрее по сравнению с традиционными системами. При выполнении некоторых видов обработки пресс может работать с небольшим количеством нагревательных плит, при этом производительность остаётся на прежнем уровне, а энергия экономится.

3. ПРОСТОЙ МОНТАЖ

Нет необходимости рыть яму для установки прессы: благодаря компактной и линейной конструкции он располагается непосредственно на полу.

4. ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА НОВОГО ПОКОЛЕНИЯ

- Давление каждой пары камер является независимым.
- Давление прикладывается в 6-8 точках (для пары камер), что позволяет лучше распределить давление по поверхности обрабатываемого изделия.
- Все поршни машины являются одинаковыми, что существенно упрощает их замену.
- Устранение сложных гидросистем компенсации веса плит, характерных для этого типа машин: на всех этапах обработки каждая дверь должна будет выдерживать лишь вес одной-единственной промежуточной плиты.
- Контроль производительности каждого поршня по отдельности; таким образом, перемещение контролируется по всем осям хода, что позволяет избежать перегрузок в любой точки панели: соприкосновение плиты с обрабатываемым изделием всегда происходит параллельно и равномерно.

5. НОВАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Узлы загрузки и разгрузки с перемещением по линейным направляющим обеспечивают максимальную точность и бесшумность. Несущая конструкция узлов загрузки и разгрузки изготовлена из профилей из анодированного алюминия, устойчивых к износу и к воздействию атмосферных агентов.





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

Dimensioni utili Useful dimensions Dimensions utiles Dimensiones útiles Полезные размеры	N. aperture N. daylight N. ouvertures N. aberturas Кол-во отверстий	Imp. riscaldamento Heating system Installation chauffage Calentamiento Нагрев. установка	Potenza installata Installed power Puissance installée Potencia instalada Установл. мощность	Peso Weight Poids Peso Вес
2300 x 1100 mm	8	200.000 kcal/h	kW 25	19.000 kg
3300 x 1100 mm	8	300.000 kcal/h	kW 40	22.000 kg

- 1** Caricatore
Loader
Chargement
Cargador
Загрузочное устройство
- 2** Caricatore multivano
Multidaylight loader
Chargement multi-étages
Cargador multiespacio
Многокамерное загрузочное устр
- 3** Pressa
Press
Presse
Prensa
Пресс
- 4** Scaricatore multivano
Multidaylight unloader
Déchargement multi-étages
Descargador multiespacio
Многокамерное разгрузочное устр
- 5** Scaricatore
Unloader
Déchargement
Descargador
Разгрузочное устройство

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

MASTER multi opening press

ORMA
MACHINE

MASTER multi opening press



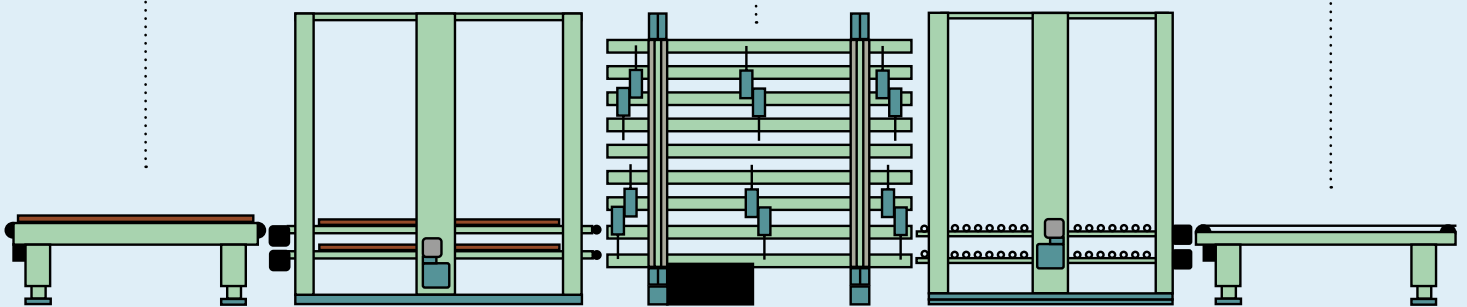
1

2

3

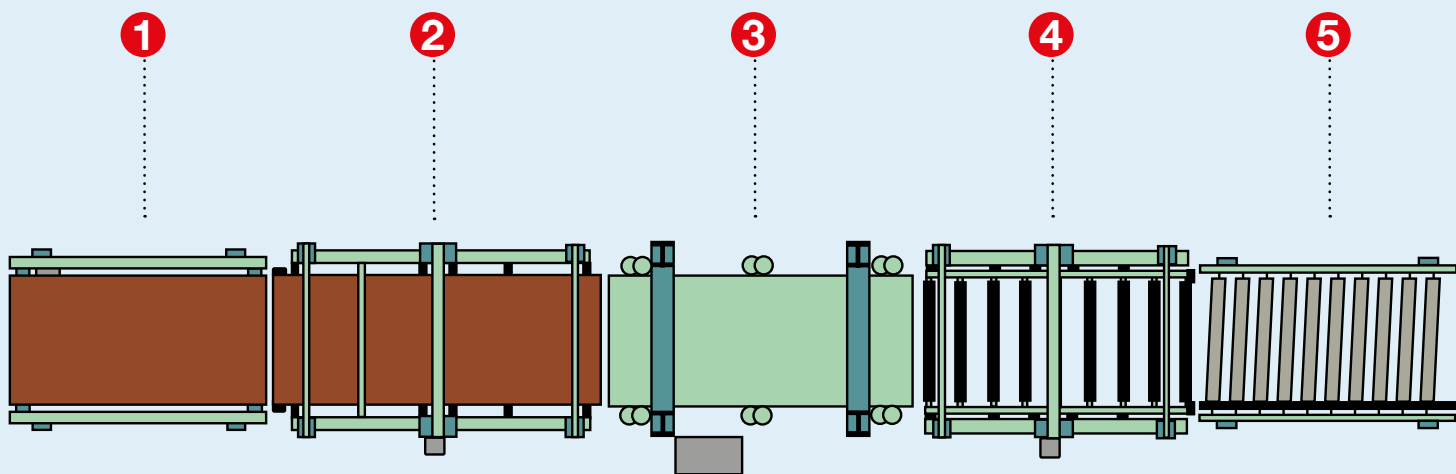
4

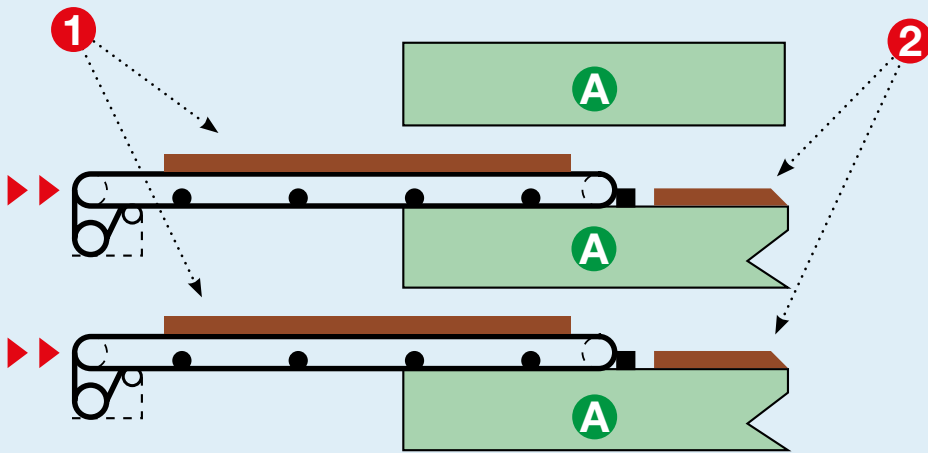
5



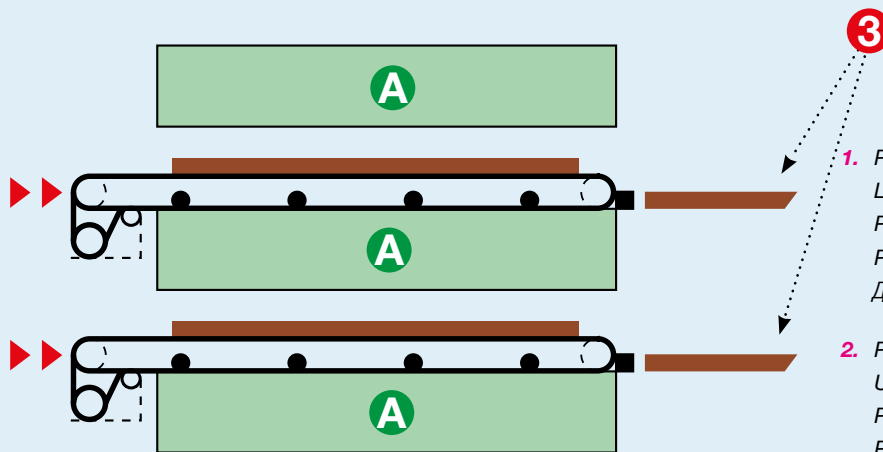


MASTER 2
multi opening press



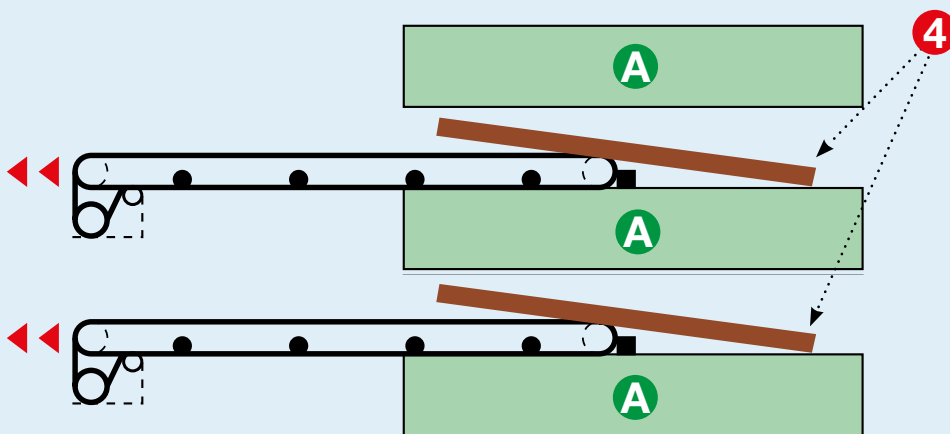


A. Piano Pressa
 Press Platen
 Plateau Presse
 Plato Prensa
 Плита прессы



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

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



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

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



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

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

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

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

*Загрузочный узел и фрагмент
установки двери между плитами
прессов*



Gruppo di scarico

Unloading group

Groupe de déchargement

Grupo de descarga

Разгрузочный узел



Quadro comandi generale

Main control board

*Tableau de commandes
général*

Cuadro de mandos general

Главный щит управления



Sistema di carico e scarico a ponte con ventose

Vacuum loading and unloading system bridge type

Systèmes de chargement et déchargement à ponts par ventouses

Sistemas de carga y descarga a puente con ventosas

Мостовая система загрузки и разгрузки с присосками



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

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

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

- **Production capacity:** 1 frame every 20 seconds
- **Ledge feeding unit capacity:** 20 complete frames
- **Thin plates feeders capacity:** 70 complete frames

- **Ledge dimension range:**
Thickness: min. 30 - max 40 mm
Width: min. 40 - max 50 mm
- **Frame dimension range**
Length: min. 1900 - max 2100 mm
Width: min. 600 - max 1100 mm

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

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

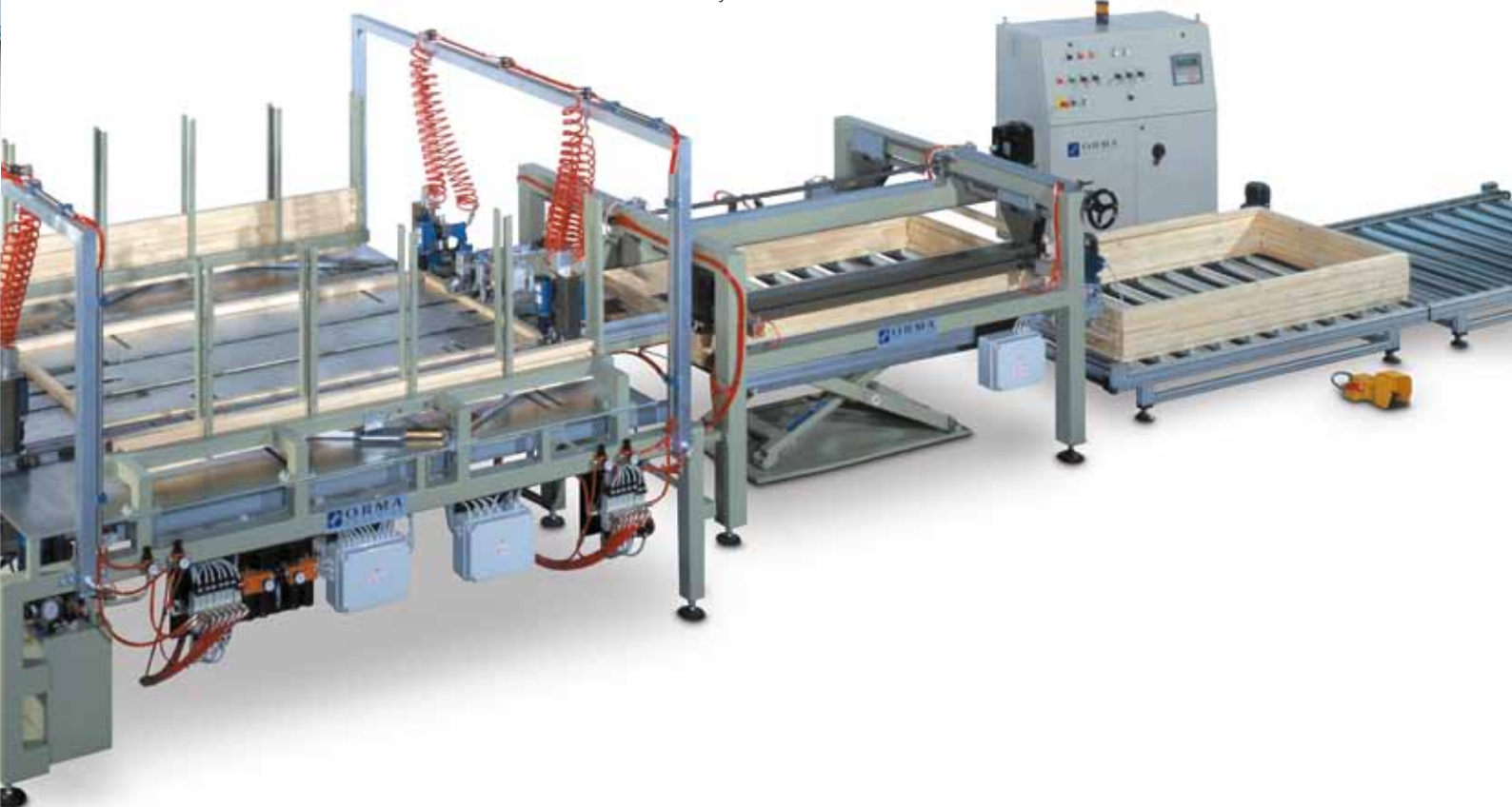
■ Esta máquina permite la composición automática de marcos con grapadura por medio de láminas metálicas insertadas neumáticamente a los cuatro ángulos extremos del marco. El operador debe solamente tener alimentadas las jaulas de carga con los listones necesarios. La máquina provee al ensamble y puesta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

de ORMAMACCHINE permite la completa gestión de todas las funciones del equipo con indicación de falta materiales de uso y de completo apilamiento con el número de marcos programado.

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

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

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



MASTER multi opening press



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

ORMAMACCHINE S.p.A. - France
Route Départementale 432
26320 - St. Marcel Les Valence - France
Mobile: 6 82736534

ORMAMACCHINE S.p.A. - Russia
проезд Серебрякова, 14
строение 6, оф. 305
129343 Москва (Россия)
Моб тел. 909 921 3561