



All About Press

Presse
per
Legno

Wood
Presses



Presse a
Caldo

Hot
Presses




PL


OMC MACHINERY SRL


Presses for Wood, Polyurethane, Rubber, Solid Surface, Innovative Materials

SERIE PL

 In seguito ad una costante ricerca di mercato l' OMC Machinery ha dato vita alla pressa serie PL. Questa pressa è creata con telaio ad alta resistenza e robustezza, saldato con macchine di alta precisione per poter garantire una lunga durata nel tempo. Il modello PL può essere fornito con diversi tipi di piani a seconda delle esigenze di produzione e con diversi tipi di riscaldamento, per poter garantire un ottimo risultato di lavoro. Gli impianti oleodinamico ed elettrico sono costruiti seguendo le ultime innovazioni e tutte le normative CE vigenti. Il quadro comandi è stato studiato per consentire all'operatore una facile regolazione di ogni funzione che la pressa offre. Le presse della serie PL sono complete di pompa, caldaia, vaso espansione, impianto e tubazioni. Di serie sono: il recupero di pressione automatico, che funziona lasciando inserite la corrente, la fune di emergenza e l'apertura automatica a mezzo timer.


 After a steady market research OMC Machinery produced the presses series PL. These presses are made by heavy-resistant and strong frame, welded and worked by high precision machines in order to guarantee a long lasting. The model PL can be equipped with different types of platens according to the production needs and with different types of heating in order to guarantee the best working result. The hydraulic and electric groups are supplied according to the EC current laws and according to the latest hydraulic and electric innovations. The control board has been studied in order to allow the operator an easy regulation of every function offered by the press. The presses series PL are equipped with pump, boiler, expansion tank, plant and pipes. Automatic recovery of pressure, that works by leaving the current plugged in, emergency rope and automatic opening by timer are as standard accessories.


 Nach langen und fortgesetzten Marktnachforschungen hat OMC Machinery die Pressen Serie PL geschafft. Die Presse ist stark und kraftig und mit Hochprecisionsmaschinen gearbeitet und geschweisst, um lang in der Zukunft zu dauern. Das Modell PL ist mit verschiedenen Typ von Platten und Heizung lieferbar, um die Produktionsanspruechen und das beste Resultat zu genuegen. Die Öldynamischen Anlagen entsprechen alle EC geltender Gesetze und die letzten elektrischen und hydraulischen Neuigkeiten. Die Schalttafel wurde studiert, um dem Arbeiter eine leichte Regulierung der Funktionen der Pressen zu sichern. Die Pressen der series PL sind mit Pumpe, Heizkessel, Ausdehnungsgefäß, Anlage und Leitungen komplett. Serienweise sind: automatische Druckrekuperation (lassen Sie den Strom eingeschaltet), Sicherheitsseil und die automatische Öffnung mittels Timer.

 Après nos études constants du marché OMC Machinery a créé la presse séries PL. Cette presse est faite avec une structure de haute résistance et force, soudé et travaillé avec machines de haute précision pour garantir une longue durée de temps. Le modèle PL peut être fourni avec différents types de plateau selon les exigences de production, et




avec différents types de chauffage pour garantir les meilleurs résultats de travail. Les installations hydraulique et électrique sont fait selon la loi CE courante et selon les dernières innovations dans le domaine électrique et hydraulique. Le tableau de bord a été étudié pour permettre à l'opérateur de régler facilement chaque fonction de la presse. Les presses série PL sont complétées par pompe, chaudière, vase d'expansion, installation et conduites. En série sont: la récupération automatique de pression, qui fonctionne en laissant la courant insérée, le cable d'urgence et l'ouverture automatique par temporisateur.

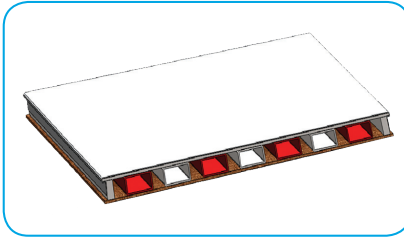
 Después de una constante búsqueda de mercado la OMC Machinery a creado la prensa serie PL. Esta prensa tiene una estructura de alta resistencia y robustez, soldada y trabajada con maquinas de alta precision para garantizar una larga duracion de tiempo. El modelo PL puede ser proveado con diferentes tipos de platos segun la necesidades de produccion y con diferentes tipos de recalientamiento para garantizar el resultado maximo de trabajo. Las instalaciones oleodinamicas y electricas son construidas segun todas la leyes CE vigentes y la ultimas novedades electricas y oleodinamicas. El cuadro de mandros fue estudiado para permitir al operador una regulacion facil de cualquiera foncion de la prensa. Las prensas Serie PL estan completadas de bomba, caldera, vaso d'expansion, instalacion y canerias. Estas prensas son aprovechadas con recuperacion de presion automatica, que marcha dejando la coriente insertada. El cable de emergencia y la abertura automatica por medio de un timer estan montados en serie.

 Вследствие постоянного исследования рынка, OMC Machinery изобрела прессы серии PL. Эти прессы созданы с высокой сопротивляемостью и твердостью структуры, сварены с помощью высокоточных инструментов, чтобы гарантировать продолжительную работу станка. Модель PL может быть оснащена разными столами, в зависимости от прделываемой работы, и различными системами отопления, чтобы гарантировать максимальные результаты. Олеодинамическая и электрическая системы построены по последним технологиям и также отвечают на все действующие нормы CE. Пульт управления создан, чтобы упростить пользователю регулирование функций, имеющихся у прессов. У этих прессов есть насос, бойлер, бак и трубы. У прессов PL также есть автоматический рекуператор давления, который работает когда электрический ток включен. Запасной кабель входит в стандартную комплектацию. Автоматическое открытие через таймер включено.


PIANI - PLATENS


PIANI ASSEMBLATI A SERPENTINA - COIL ASSEMBLED PLATES - HEIZSCHLANGE ZUSAMMENSETZPLATTEN - PLATEAUX ASSEMBLES A SERPENTINS - PLATOS ASSEMBLADOS A SERPENTIN - СБОРНЫЕ ПЛИТЫ СО ЗМЕЕВИКОМ


 Temperatura massima di lavoro 120°C. Pressione specifica massima di lavoro 3÷5 kg/cm². Pressione massima del liquido riscaldante 2bar. Completamente costruiti presso il nostro reparto carpenteria. Ad ogni serpentina, prima del montaggio in macchina, viene eseguita un'attenta prova di tenuta. La serpentina è rivestita con una lamiera calibrata di spessore 3mm; il piano poi è rivestito di un foglio di alluminio che gli conferisce un'ottima finitura superficiale e una ancor migliore propagazione del calore.





optimalen Oberflächen Finish zu erzielen und eine noch bessere Wärmeausbreitung zu erzielen.

 Température maximum de travail 120°C. Pression spécifique maximum de travail 3÷5 kg/cm². Pression maximum du liquide chauffant 2 bar. Ils sont fabriqués dans notre usine. Chaque tuyau-serpentin avant le montage est vérifié à étanche. La serpentin est couverte "à sandwich" par une tôle calibrée épaisseur 3 mm. Le plateau est ensuite couvert par une feuille d'aluminium qui lui donne une excellente finition et améliore la propagation de la chaleur.

 Temperatura maxima de trabajo 120°C. Presion especifica maxima de trabajo 3÷5 kg/cm². Presion maxima liquido de calentamiento 2 bar. Los platos son contruidos completamente en nuestro departamento de carpinteria. La serpentina es cubierta por una chapa de acero calibrada de espesor 3 mm. Para cada plato se ensaja la hermeticidad muy cuidadosamente antes de ser montado en la prensa. Al final, el plato es cubierto por una chapa de aluminio que le otorga un optimo acabado superficial y una mejor distribucion del calor

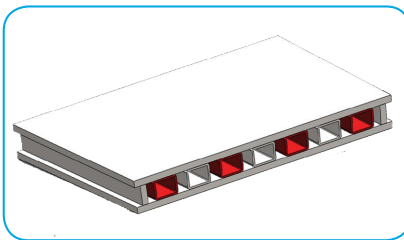
 Максимальная рабочая температура 120°C. Максимальное давление на единицу поверхности от 3 до 5 кг/см². Максимальное давление нагревающей жидкости 2бар. Плиты со змеевиком полностью изготовлены в нашем столярном цеху. Каждая плита, перед установкой в пресс, проходит тщательную проверку на герметичность. Сборные плиты со змеевиком состоят из калиброванной и плоской листовой стали, толщиной 3 мм. Плиты покрыты алюминием, который обеспечивает хорошую поверхностную отделку и хорошую теплопроводность.

 Maximum working Temperature 120°C. Maximum specific working pressure 3÷5 kg/cm². Maximum pressure of heating Fluid 2bar. Our coil platens are completely built in our carpentry department. For each coil, before mounting in the machine, is performed careful leak test. Above the coil there is a 3 mm calibrated sheet. The platen is covered by aluminum sheet, which gives to the platen an excellent surface finish and an even better propagation of heat.


 Maximale Betriebstemperatur 120°C. Maximaler spezifischer Arbeitsdruck 3÷5kg/cm². 2bar maximaler Druck der Heizflüssigkeit. Komplet konstruiert von unserer Tischlerabteilung. Vor jeder Inbetriebnahme der Maschine wird eine Dichtigkeitsprüfung durchgeführt. Die Heizelemente werden mit einer 3 mm Schutzfolie umfasst; die Fläche wird mit einer Aluminium Folie umhüllt um einen

PIANI IN ACCIAIO ASSEMBLATO E FRESATO - MILLED ASSEMBLED STEEL PLATES - ZUSAMMENSETZ GEFRAST STAHLPLATTEN - PLATEAUX EN ACIER ASSEMBLE ET FRAISE - PLATOS EN ACERO ASSEMBLADO Y FRESATO - ФРЕЗЕРОВАННЫЕ СБОРНЫЕ СТАЛЬНЫЕ ПЛИТЫ


 Temperatura massima di lavoro 120°C. Pressione specifica massima di lavoro 5÷10 kg/cm². Pressione massima del liquido riscaldante 2bar. I nostri Piani Assemblati e Fresati sono completamente costruiti presso il nostro reparto carpenteria, finemente fresati con macchine CNC, al grado di rugosità standard di 1,6 micron. Su richiesta del cliente, ed opzionale, vengono rettificati a 0.8 micron. Ad ogni piano, prima del montaggio in macchina, viene eseguita un'attenta prova di tenuta. Sopra e sotto la serpentina c'è una lamiera calibrata di spessore 8mm, che con sistema di saldatura a chiodi viene assemblata a sandwich. Il piano alla fine è rivestito di un foglio di alluminio, acciaio INOX o mylar che conferisce al piano un'ottima finitura superficiale e una ancor migliore propagazione del calore





Sandwich -Verfahren zusammen gebaut. Der Boden wird am Ende mit einer Aluminium Folie beschichtet. Edelstahl oder Mylar erzielt einen noch besseren Oberflächen Finish und sorgt für eine bessere Aufbereitung der Wärme.


 Température maximum de travail 120°C. Pression spécifique maximum de travail 3÷5 kg/cm². Pression maximum du liquide chauffant 2 bar. Nos plateaux assemblés et fraisés sont construits dans notre usine. La fraiseage et le finissage est exécutés sur nos machines à CNC, pour obtenir une rugosité standard de 1,6 micron. Sur demande du client,

en option, il sont rectifiés jusque à 0,8 micron. Chaque plateau avant le montage est vérifié à étanche. La serpentin est couverte, sous et sus, par deux tôles calibrés épaisseur 8 mm. qui sont assemblés avec une soudure à "clous". Le plateau est enfin couvert avec une feuille d'aluminium, ou Acier inox, ou mylar qui lui donne une excellente finition superficielle et améliore la propagation de la chaleur.


 Temperatura maxima de trabajo 120°C. Presion especifica maxima de trabajo 5÷10 kg/cm². Presion maxima liquido de calentamiento 2 bar. Los platos son contruidos completamente en nuestro departamento de carpinteria. Son molinados por centros CNC de alta precision para obtener el mejor acabado superficial : grado de aspereza standard 1,6 micron. Al pedido podemos suministrar un grado de aspereza 0,8 micron. Para cada plato se ensaja la hermeticidad muy cuidadosamente antes de ser montado en la prensa. La serpentina de circulacion liquido de calentamiento es cerrada arriba y abajo por chapas de acero calibradas, de espesor 8 mm y por un particular sistema a clavos para soldar. Al final, el plato es cubierto trabajo por una chapa de aluminio que le otorga un optimo acabado superficial y una mejor distribucion del calor, para la calidad del producto prensado. En alternativa podemos suministrar la cubiertura por chapa de acero INOX o bien MYLAR.

 Максимальная рабочая температура 120°C. Максимальное давление на единицу поверхности от 5 до 10 кг/см². Максимальное давление нагревающей жидкости 2бар. Фрезерованные сборные стальные плиты полностью изготовлены в нашем столярном цеху и отработаны на фрезерных центрах до стандартной степени шероховатости 1,6 микрон. По запросу заказчика, как дополнительный вариант, можно довести до 0,8 микрон. Каждая плита, перед сборкой, проходит тщательную проверку на герметичность. Сборные плиты представляют собой сэндвич, собран, методом сварки, из калиброванной листовой, толщиной 8 мм. Плиты покрыты алюминием, покрытием INOX или Mylar, который обеспечивает хорошую поверхностную отделку и хорошую теплопроводность.


 Max. working temperature 120 °C. Max. working specific pressure 5÷10 kg/cm² Max. pressure of heating liquid 2bar Our Milled assembled steel plates are entirely made in our plant, carpentry department, finally milled with CNC machines, at the standard roughness level of 1,6 micron. The plates can be calibrated to 0.8 micron for gloss laminate, on customer request. Before being mounted in the press, for each coil is performed a careful leak test. Over and under the coil there is a calibrated 8mm thick iron sheet, which with welding system is assembled as sandwich. And at the end the plate is covered with aluminum, INOX or mylar sheet, which gives to the platen an excellent surface finish and even better distribution of heat.


 Maximale Betriebstemperatur 120°C. Maximaler spezifischer Arbeitsdruck 5÷10kg/cm². 2bar maximaler Druck der Heizflüssigkeit. Unsere Böden sind komplett durch unsere Tischlerabteilung gefräst und moniert; feingefräst mit einer CNC Maschine im Standard Rauigkeitsgrad von 1.6 Micron. Optional auf Kundenanfrage werden sie auf 0.8 Micron abgefärest. Auf jeder Etage vor der Montage wird eine Dichtigkeitsprüfung durchgeführt. Oben und unten vom Heizelement gibt es ein kalibriertes Blatt in einer Dicke von 8mm mit einem Nagelschweissystem in einem

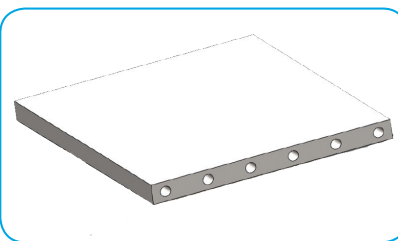
PIANI IN ACCIAIO FORATI - DRILLED STEEL PLATES - GELOCHTE STAHLPLATTEN - PLATEAUX EN ACIER PERCES - PLATOS EN ACERO AGUJERADOS - ЦЕЛЬНОСВЕРЛЁНЫЕ СТАЛЬНЫЕ ПЛИТЫ


 Temperatura massima di lavoro 250°C. Pressione specifica massima di lavoro 30 kg/cm² Pressione massima del liquido riscaldante 10bar. I nostri Piani Massicci sono completamente costruiti presso il nostro reparto Meccanico sulle nostre macchine a controllo numerico.


Son ricavati da lamieroni d'acciaio dentro i quali vengono eseguiti i fori del circuito. Ad ogni piano, prima del montaggio in macchina, viene eseguita un'attenta prova di tenuta. Possono esser rivestiti con Mylar o Vetroteflon (per temperature superiori a 120°C), a richiesta possono esser rettificati o cromati.


 Maximum working Temperature 250°C. Maximum working specific pressure 30kg / cm². Max. pressure of heating Fluid and 10bar. Our Massive platens are completely manufactured at our Engineering department on our CNC machines. They are made from big thickness steel sheet inside which are executed the circuit holes. For each platen (before assembly in the machine) is performed a careful sealing test. They can be covered with Mylar or Vetroteflon (for temperatures higher than 120 °C), on request, the platen can be grinded or chromed.

 Maximale Betriebstemperatur 250°C. Maximaler spezifischer Arbeitsdruck 30kg/cm². 10bar maximaler Druck der Heizflüssigkeit. Unsere Böden sind mit unserer CNC Maschine komplett durch unsere Mechanische Abteilung konstruiert. Sie bestehen aus einer optimalen Stahl Qualität wobei in dessen Innern Löcher für eine Schaltung vorgesehen ist. Auf jeder Etage vor der Montage wird eine Dichtigkeitsprüfung durchgeführt. Sie können mit Mylar o Vetrotflon beschichtet werden (für Temperaturen höher als 120°C) oder auf Anfrage können sie auch gereinigt und verchromt werden.





 Température maximum de travail 250 °C. Pression spécifique maximum de travail 30 kg/cm² Pression maximum du liquid chauffant 10bar. Nos plateaux massifs sont construits dans notre usine sur machines à CNC. Il sont obtenus par grosse toles de qualité , qui sont percées pour obtenir le circuit de circulation liquide. Chaque plateau, avant le montage sur la presse, est vérifié à étanche. Il peuvent être couvert avec Mylar o Vetroteflon(pour température supérieur à 120 °C). Sur demande il peuvent être rectifiés ou chromés.


 Temperatura maxima de trabajo 250°C. Presion especifica maxima de trabajo 30 kg/cm². Presion maxima liquido de calentamiento 10 bar. Nuestros platos en acero solido son mecanizados completamente en nuestro departamento mecanico, por nuestra maquinaria a CNC de alta precision. La placa de acero de calidad se mecaniza en la 6 caras y despues se taladradran los agujeros del circuito para el fluido de calentamiento. Para cada plato se ensaja la hermeticidad muy cuidadosamente antes de ser montado en la prensa. Las superficies de trabajo son rectificadas y al pedido pueden ser cromados. Cada plato puede ser cubierto por hojas de MYLAR o bien VETRO TEFLON (para temperaturas arriba de 120° C)

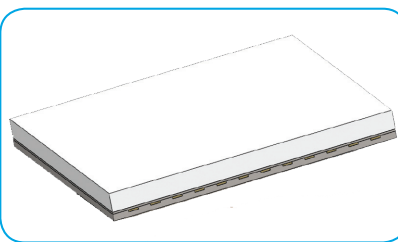
 Макс. Температура 250 °C. Макс. Удельное рабочее давление. 30 кг/см². Давление нагревающей жидкости 10 бар. Целноосверленные стальные плиты полностью изготовлены в нашем цеху. Плита получена из монолитной стальной плиты большой толщины, которую просверливают для создания каналов циркуляции нагревающей жидкости, и обрабатывают на фрезерных центрах. Поставляется с чистовой отделкой рабочей поверхности. Каждая плита, перед сборкой, проходит тщательную проверку на герметичность. Могут быть с покрытием Mylar или Vetroteflon (для рабочей температуры, превышающей 120°C), а также , по запросу клиента, плиты могут быть отшлифованы или хромированы.


PIANI ELETTRICI ELKOM GERMANICI - GERMANIC ELECTRIC PLATES - ELEKTRISCHE ELKOM PLATTEN- PLATEAUX ELECTRIQUES ELKOM - PLATOS ELECTRICOS GERMANICOS ELKOM - ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПЛИТЫ ELKOM


 Temperatura massima di lavoro 120°C. Pressione specifica massima di lavoro 7 kg/cm²- Piano composto da una base in truciolare sul quale è posta una lastra d'alluminio nella quale son inserite delle resistenze elettriche. Per una maggior resistenza all'usura si può richiedere la superficie anodizzata d'oro


 Maximum working Temperature 120°C. Maximum working specific pressure 7 kg / cm². Platen composed by an chipboard base on which is places an aluminum platen, seat of electric resistances. For greater wear resistance you can require the anodized gold surface

 Maximale Betriebstemperatur 120°C. Maximaler spezifischer Arbeitsdruck 7kg/cm. Der Boden besteht aus einer Spanplatten Basis. Auf dieser liegt eine Aluminium Platten inkl. Elektrische Widerstände. Für eine höhere Verschleissfestigkeit kann man eine vergoldete eloxierte Oberfläche anfragen.



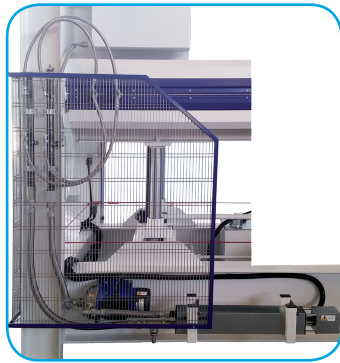
 Température maximum de travail 120°C. Pression spécifique Maximum de travail 7 kg/cm². Le plateau est composé par un panneau de copeaux sur lequel est monté un plateau de aluminium ou sont insérés des résistances électriques. Pour améliorer la résistance à l'usure sur demande la surface est anodisée "effect or".

 Temperatura maxima de trabajo 120°C. Presion especifica maxima de trabajo 7 kg/cm². El plato es compuesto por una base de conglomerado. Por encima se pone una placa de aluminio entro de la cual son puestas las resistencias electricas. Para una mayor resistencia al desgaste podemos su ministrar la superficie anodizadas oro

 Максимальная рабочая температура 120°C Максимальное удельное давление 7кг/см². Плита изготовлена из опорного слоя ДСП и алюминиевой пластины толщиной 12 мм. На пластине установлены электрические сопротивления. Для большей устойчивости к износу,можно заказать анодированную поверхность.

SISTEMI DI RISCALDAMENTO - HEATING SYSTEM

RISCALDAMENTO CON BOILER ELETTRICO A OLIO - ELECTRIC HEATER FOR THERMAL OIL - ELEKTRO-OLBOILER - BOILER ELECTRIQUE A HUILE - BOILER ELECTRICO A ACEITE - БОЙЛЕР МАСЛО



Tipo di Tubi: Flessibili in acciaio inox

L'impianto è composto da Boiler elettrico OMC Machinery, Pompa di ricircolo Olio, Tubazioni e coibentazioni per ridurre e dispersioni di calore.

🇬🇧 Heating fluid: Oil
Maximum temperature: 120°C
Heating time: 50 min

Protections: safety barriers around the boiler and piping
Type of pipes: Steel Flexible
The plant is composed of Electrical OMC Machinery boiler, Circulating Oil Pump, Pipe & insulation to reduce heat losses.

🇩🇪 Heizflüssigkeit: Öl
Maximum Temperatur: 120°C
Heizdauer: 50 Min.
Netz-Schutz um Boiler und Rohr
Flexible Edelstahl Rohre
Die Anlage besteht aus einem Elektro Boiler OMC Machinery, Ölpumpe, Rohrisolierung für Reduzierung Wärmeverlust

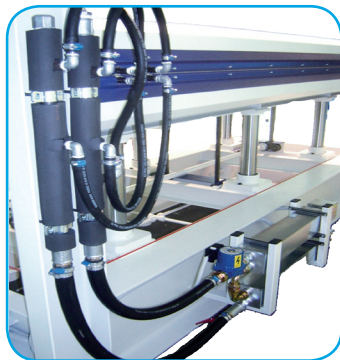
🇫🇷 Fluide chauffant : huile
Température maximum: huile 120°C
Temps de chauffage: 50 min.
Protection: filet autour du boiler et de la tuyauterie
Caractéristique des tuyaux: Flexibles en acier inox.
L'installation est composée par boiler électrique OMC Machinery Pompe de recycle huile, tuyaux calorifugés pour réduire la dispersion de chaleur.

🇪🇸 Fluido de calentamiento: ACEITE DIATERMICO
Temperatura máxima: 120°C
Tiempo de calentamiento medio indicativo: 50 min
Protecciones: Redes alrededor de la caldera y las tuberías
Tipo de mangueras: flexible de acero inox.
La planta se compone de: caldera eléctrica OMC Machinery, Bomba de circulación de aceite, tubos y aislamiento térmico para reducir las pérdidas de calor.

🇷🇺 Нагревающая жидкость
Максимальная температура: 120°C
Время прогрева: 50 мин
Ограждения: Сети вокруг котла и трубопроводов
Тип трубы: стальные гибкие Устройство состоит из Котел электромеханический производства OMC, Циркуляционный насос для масла, трубы и изоляция для снижения потерь тепла.

🇮🇹 Fluido Riscaldante: Olio.
Temperatura massima: 120°C.
Tempo di riscaldamento: 50 min
Protezioni: Reti attorno al boiler e alle tubazioni

RISCALDAMENTO CON CALDAIA A LEGNA - WOODFIRE BOILER - HOLZHEIZKESSES - CHAUDIERE A BOIS - CALDERA A LEGNA - ДРОВАЯ БОЙЛЕР



e alle tubazioni
Tipo di Tubi: Flessibili in gomma.
L'impianto è composto da Boiler elettrico OMC Machinery, Pompa di ricircolo Acqua, Tubazioni e coibentazioni per ridurre e dispersioni di calore.

🇬🇧 heating fluid: Water
Maximum temperature: 90°C
Heating time: 40 min
Protections: safety barriers around the boiler and piping
Type of tubes: rubber flexible
Heating system is composed by: OMC Machinery electric boiler, Water Circulating Pump, Piping and insulation for reduce heat dispersion.

🇩🇪 Heizflüssigkeit: Wasser
Maximum Temperatur: 90°C
Heizdauer: 40 Min.
Netz-Schutz um Boiler und Rohr
Flexible Rohre aus Gummi
Die Anlage besteht aus einem Elektro Boiler OMC Machinery, Wasserpumpe, Rohrisolierung für Reduzierung Wärmeverlust

🇫🇷 Fluide chauffant eau.
Température maximum: 90°C
Temps de chauffage : 40 min
Protection : Filet autour du boiler et de la tuyauterie.
Caractéristiques de tuyaux: Flexibles en caoutchou
L'installation est composée de Boiler électrique OMC Machinery, pompe de recirculation eau. Tuyeau et insulation pour réduire la dispersion de chaleur.

🇪🇸 Fluido de calentamiento : AGUA
Temperatura máxima: 90°C
Tiempo de calentamiento medio indicativo : 40 min
Protecciones: Redes alrededor de la caldera y las tuberías
Tipo de tubos: tubos flexibles de goma
El sistema consta del Boiler Electrico OMC Machinery , la bomba de circulación de agua, tuberías y aislamiento térmico para reducir la dispersión del calor.

🇷🇺 Нагревающая жидкость: вода
Максимальная температура: 90°C
Время прогрева: 40 мин
Ограждения: Сети вокруг котла и трубопроводов
Тип труб: резиновые шланги
Система состоит из электрического котла OMC Machinery, циркуляционный водяной насос, трубопроводы и изоляция для снижения потерь тепла.

🇮🇹 Fluido Riscaldante: Acqua
Temperatura massima: 90°C
Tempo di riscaldamento: 40 min
Protezioni: Reti attorno al boiler

RISCALDAMENTO CON CALDAIA A LEGNA - WOODFIRE BOILER - HOLZHEIZKESSES - CHAUDIERE A BOIS - CALDERA A LEGNA - ДРОВАЯ БОЙЛЕР



Tipo di Tubi: Flessibili in Gomma
L'impianto è composto da una caldaia a legna, Pompa di ricircolo Acqua, Tubazioni e coibentazioni per ridurre e dispersioni di calore.

🇬🇧 Heating fluid: Water
Maximum temperature: 90 °C
Heating time: 40 min
Type of tubes: rubber flexible
Heating system is composed by: Wood Boiler, Water Circulating Pump, Piping and insulation for reduce heat dispersion.

🇩🇪 Heizflüssigkeit: Wasser
Maximum Temperatur: 90°C
Heizdauer: 50 Min.
Flexible Rohre aus Gummi
Die Anlage besteht aus einer Holzheizung, Wasserpumpe, Rohrisolierung für Reduzierung Wärmeverlust

🇫🇷 Fluide chauffant . Eau
Température maximum: 90°C
Temps de chauffage: 50 min.
Caractéristiques des tuyaux: Flexibles en caoutchou.
L'installation est composée d'une chaudière à bois, pompe de recirculation d'eau.
Tuyaux et insulation pour réduire la dispersion de chaleur.

🇪🇸 Fluido de calentamiento : AGUA
Temperatura máxima: 90°C
Tiempo de calentamiento medio indicativo : 50 min
Tipo de mangueras: goma flexible
La planta consta de una caldera por madera, la bomba de circulación de agua, tuberías y aislamiento térmico para reducir la dispersión del calor.


🇷🇺 Нагревающая жидкость: вода
Максимальная температура: 90°C
Время прогрева: 50 мин
Тип шлангов: гибкий резиновый
Система состоит из котла, циркуляционного водяного насоса, труб и изоляции, чтобы уменьшить потери тепла .

🇮🇹 Fluido Riscaldante: Acqua
Temperatura massima: 90°C
Tempo di riscaldamento: 50 min

AUTOMAZIONE SERIE PL


PL/A



 Tutte le Presse della serie PL possono essere equipaggiate con i seguenti gruppi:


- Caricatore preparazione
- Nastro in pressa
- Scaricatore a rotelle folli

In questo modo si ottiene la trasformazione di una Pressa manuale serie PL per l'incollaggio dei pannelli ed impiallacciati e/o tamburati in una Pressa semi automatica che velocizza il lavoro di preparazione sul caricatore mentre la pressa sta pressando

 All presses of series PL can be equipped with the following groups:


- Preparation loader
- Tape in press
- Neutral wheels unloader

In this way you have the transformation of the manual press series PL for the glueing of veneered and/or double panels in a semi-automatic press that makes the preparation work on the loader faster while the press is pressing.

 Alles Presse der Reihe PL kann mit den folgenden Gruppen ausgerüstet werden:


- Laderampe zur Vorbereitung
- Klebeband in der Presse
- Entlader mit Losröllchen

Auf diese Art haben Sie die Umwandlung der manuellen Presse Reihe PL für das Kleben des Furnierplatten und/oder Sperrholzplatten in einer halbautomatischen Presse, die die Vorbereitungsarbeit auf der Laderampe schneller bildet, während die Presse sich betätigt.

 Toutes presses de la série PL peuvent être équipées avec les suivants groupes :


- Chargeur de préparation
- Bande en presse
- Déchargeur à rouelles libres

De cette manière on obtient la transformation d'une presse manuelle série PL pour coller des panneaux plaqués et/ou contre-plaqués dans une presse demi-automatique, que rende le travail de préparation sur la chargeur plus rapide , pendant que la presse est en train de presser.

 Todas las prensas de la serie PL pueden equiparse con los siguientes grupos:

- Cargador de preparación
- Tapiz en prensa
- Descargador a ruedecillas libres

De esta manera se obtiene la transformación de una prensa manual serie PL para el pegamento de paneles chapeado y/o contrachapados en una prensa semi-automática, que vuelva el trabajo de preparación sobre el cargador más rápido, mientras que la prensa está presionando.

 Все пресса серии PL могут быть оборудованы следующими узлами:

- загрузочное устройство
- конвейерная лента в прессе
- устройство выгрузки с холостыми роликами

Таким образом, имеется возможность превратить ручной пресс серии PL для облицовки панелей и/или производства tamburata в полуавтоматический пресс с ускоренной подготовкой заготовок в загрузочном устройстве во время стадии прессования.




 Pressa automatica con carico e scarico dallo stesso lato.

Può essere equipaggiata di:


- Caricatore di preparazione
- Sistema ribaltina
- Nastro in pressa
- Scaricatore a rotelle folli

Con questa pressa si esegue l'operazione di carico e di scarico dallo stesso lato, riducendo i tempi di attesa pressata e velocizzando la fase di lavoro

 Automatic press with loading and unloading on the same side. It can be equipped with:


- Preparation loader
- Overturning system
- Tape in press
- Neutral wheels unloader

With this press you execute the loading and unloading operation on the same side, reducing the waiting times of pressing and making the phase of job faster.

 Automatische Presse mit Laderampe und Entlader auf die gleiche Seite. Diese Presse kann ausgerüstet werden mit:


- Laderampe zur Vorbereitung
- Klappsystem
- Klebeband in der Presse
- Entlader mit Losröllchen

Mit dieser Presse sind Aufladung und Entladung auf der gleichen Seite, um die Wartezeiten des Betätigens zu verringern und die Arbeitsphase schneller zu bilden.

 Presse automatique avec charge et décharge du même côté. Elle peut être équipée avec :


- Chargeur de préparation
- Système à abattant
- Bande en presse
- Déchargeur à rouelles libres

Avec celle presse on exécute l'opération de chargement et de déchargement du même côté, en réduisant les temps d'attente pressage et en rendant la phase de travail plus rapide.

 Prensa automática con cargador y descargador del mismo lado. Puede equiparse con:

- Cargador de preparación
- Sistema de ribaltamento
- Tapiz en prensa
- Descargador a ruedecillas libres

Con esa prensa se realiza la operación de cargamento y descarga del mismo lado, reduciendo el tiempo esperada de prensado y volviendo la fase de trabajo más rápido.


 Автоматический пресс с устройствами загрузки и выгрузки с одной стороны. Может быть оборудован следующими узлами:

- устройство загрузки
- система опрокидывания
- конвейерная лента в прессе
- устройство выгрузки с холостыми роликами

С помощью данного пресса можно выполнять загрузку и выгрузку заготовок с одной стороны пресса, уменьшая время ожидания и ускоряя рабочий процесс


PL/LsM



 Questo modello può essere utilizzato sia come pressa normale per pannelli tambuati e per nobilitare con impiallacciatura e/o laminati, sia come pressa per ricavare pannelli listellari.


È una soluzione ottimale per la media falegnameria che produce pannelli listellari per uso proprio. Utilizzando la battuta fissa e il gruppo pressori laterali si producono pannelli da 2500 / 3000 x 1300 mm.

Questa pressa può essere equipaggiata da caricatore con spintore e scaricatore a rotelle folli.

 This model can be used as a normal press for double panels and to enoble with veneer and/or laminated, and as a press to gain edge-glued panels. It is an optimal solution for the medium carpenter's shop that produces edge-glued panels for its own use.

Using the fixed beat and the lateral pressers group you produce panels from 2500/3000 x 1300 mm.


This press can be equipped with loader with pusher and neutral wheels unloader.

 Dieses Modell kann als normale Presse für Sperrholzplatten benutzt werden und um mit Furnier und/oder Lamellierten zu adeln, und als Presse, zum der Leisten Verkleidungen zu produzieren.

Es ist eine optimale Lösung für das mittleren Geschäft des Tischlers, das Leisten Verkleidungen für seinen eigenen Gebrauch produziert.

Mit der festgelegten Schlag und seitliche Drückersgruppe, produzieren Sie Verkleidungen aus 2500/3000 x 1300 mm.


Diese Presse kann mit Druckfromband und Entlader mit losröllchen ausgerüstet werden.

 Ce modèle peut être utilisé soit comme presse normale pour des panneaux contre-plaqués et pour anoblir avec placage et/ou plaqués, soit comme presse pour produire des panneaux lattés.

Elle est une solution optimale pour la moyenne menuiserie qui produit des panneaux lattés pour sa propre emploie.


En utilisant la battue fixe et le groupe presseurs latéraux on produise des panneaux de 2500/3000 x 1300 mm.

Cette presse peut être équipée de chargeur avec pousseur et déchargeur à roues libres.

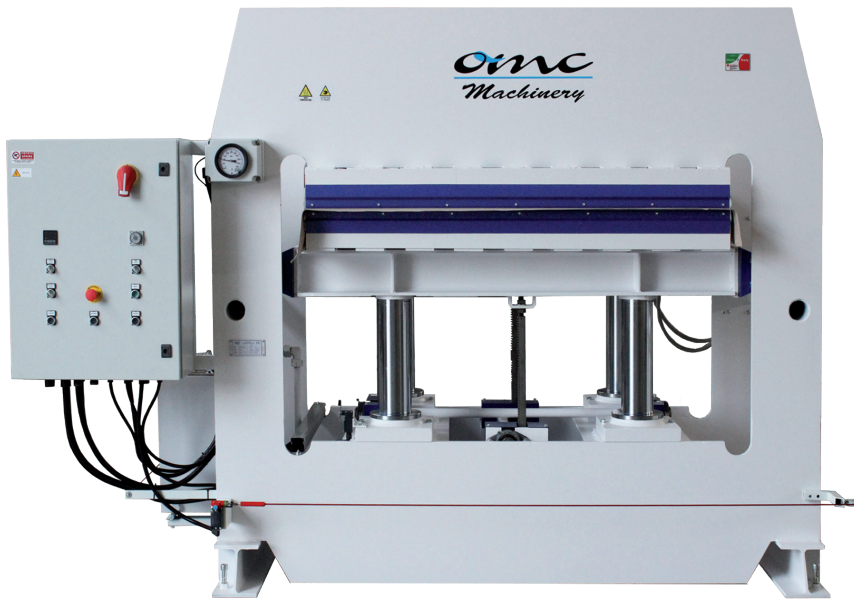
 Este modelo puede utilizarse o como prensa normal para los paneles contrachapados y anoblir con chapeado y/o chapados, o como prensa para producir los paneles alistonados. Es una solución óptima para la media carpintería que produce los paneles alistonados para su propia emplea.


Al utilizar la pegada fija y el grupo prensadores laterales se produzcan los paneles de 2500/3000 x 1300 mm.

Esa prensa puede equiparse de cargador con empujador y descargador a ruedecillas libres.

 Данная модель может использоваться как обычный пресс для производства тамбурата и для облицовки панелей шпоном и/или ламинатами, а также как пресс для производства столярного щита.

Пресс является оптимальным решением для небольших производств, изготавливающих столярный щит для своих собственных нужд. Используя фиксированный упор и боковую прижимную группу, можно изготавливать щит размером 2500/3000 1300 мм. Данная модель может быть оборудована устройством загрузки с толкателем и устройством выгрузки с холостыми роликами.




 Modelli speciali personalizzabili

 Customizable special models

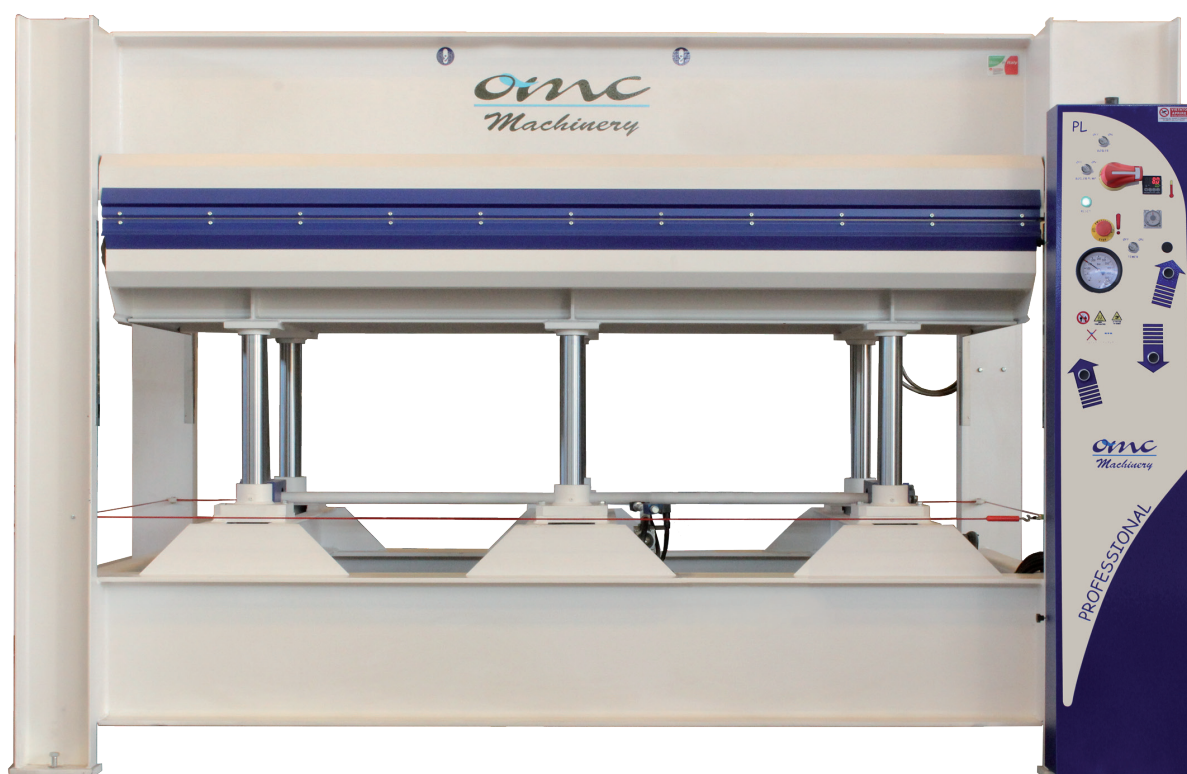
 Anpassbare Sondermodelle

 Modèles spéciaux personnalisables

 Modelos especiales personalizables

 Особые модели, которые можно сделать индивидуальными







MODELLO MODEL MODELL MODÈLE MODELO МОДЕЛЬ	DIMENSIONI DIMENSIONS DIMENSIONEN DIMENSIONS DIMENSIONES РАЗМЕР	PISTONI PISTONS KOLBEN PISTONS PISTONES ПОРШНИ	POMPA PUMP POMPE PUMPE POMPA НАСОС	HP	BAR	KG/CM ²	PESO WEIGHT GEWICHT POIDS PESO ВЕС	INGOMBRO OVERALL DIMENSIONS MASSE ENCOMBREMENT ESTORBO ОБЩИЕ РАЗМЕРЫ
PL 40	2500X1300	4 Ø 70	21LT	2	260	1.25	2500	3200X1600X1850
PL 70	2500X1300	4 Ø 70	21LT	2	260	1.5	3000	3200X1600X1850
PL 80	2500X1300	4 Ø 85	21LT	2	350	2	3100	3200X1600X1950
PL 90S	2500X1300	6 Ø 70	38 LT	3	350	2.4	3200	3200X1600X2050
PL 105	2500X1300	6 Ø 85	38 LT	3	260	3.2	3300	3200X1600X2000
PL 120	2500X1300	6 Ø 85	38 LT	3	350	3.6	3500	3200X1600X2000
PL 70	3000X1300	6 Ø 70	21 LT	2	260	1.5	3300	3600X1600X1850
PL 90S	3000X1300	6 Ø 70	38 LT	3	350	2	3500	3600X1600X2050
PL 105	3000X1300	6 Ø 85	38 LT	3	260	2.7	3700	3600X1600X2000
PL 120	3000X1300	6 Ø 85	38 LT	3	350	3	4000	3600X1600X2000
PL 160	3000X1300	8 Ø 85	58 LT	3	350	4	4500	3600X1600X2150
PL 105	3500X1300	6 Ø 85	38 LT	3	260	2.3	4000	4200X1600X2000
PL 120	3500X1300	6 Ø 85	38 LT	3	350	2.3	4500	4200X1600X2000
PL 120S	3500X1300	8 Ø 70	38 LT	3	350	2.6	5000	4200X1600X2000
PL 160	3500X1300	8 Ø 85	58 LT	3	350	3.5	5500	4200X1600X2150
PL 200	3500X1300	10 Ø 85	73 LT	4	350	4.4	7750	4200X1600X2150

I dati non sono impegnativi e possono essere modificati dal costruttore - The characteristics are not binding and may be modified without notice by the manufacturer - Daten sind nicht verbindlich und der Hersteller behält sich das Recht vor sie nach eigenem Ermessen zu ändern - Les éléments ne sont pas engagés et ils peuvent être modifiés par le constructeur - Características y datos técnicos que se refieren no son empenativos y pueden ser variados por parte del constructor sin avis - Производитель оставляет за собой право изменять вышеизложенные параметры без предварительного уведомления.


OPTIONAL


VERSIONE LOGIC CONTROL


 Nuovo pannello digitale FULL TOUCH SCREEN con sistema automatico di calcolo pressioni e controllo del riscaldamento.

 New coloured full touch screen display with automatic setting system of pressures and control of the heating system.


 Neu Digitalanzeige mit Automatischer Einstellung des Drucks und Heizung.


 Nouvel panneau digital touch-screen avec système automatique de calcul des pressions et contrôle du système de chauffage.


 Nuevo indicador digital «touch-screen» con sistema automatico de fijación de presiones y control del sistema de calefacción.


 Вследствие постоянного исследования рынка, OMC Machinery изобрела прессы серии LOGIC CONTROL. Главная особенность заключается в наличии цифрового пульта ПЛК, с помощью которого регулируются температуры, давления, таймер автоматического открывания столов и предварительная включение система нагревания.





 Sulle presse con 6 o più pistoni è possibile escludere (manualmente o elettricamente) l' utilizzo di una coppia di pistoni (esterni), nel caso in cui si debbano lavorare pannelli di piccole dimensioni che non permettono una perfetta copertura del piano della pressa ma soprattutto dei punti i cui i pistoni esercitano la spinta. Escludendo una coppia di pistoni si evita la deformazione del piano durante la fase di massima pressione.

 On presses with 6 or more pistons it is possible to exclude (manually or electrically) the use of a couple of pistons (external) if you need to work panels of small dimensions that do not allow a perfect cover of the plate. Excluding a couple of pistons the deformation of the plate is avoided during the phase of maximum pressure.


 Auf Maschinen mit 6 oder mehr Kolben ist es möglich, ein paar Kolben manuelle oder elektrische auszu-schließen, wenn Sie die Platten der kleinen Dimensionen zu arbeiten, die nicht eine perfekte Abdeckung der Platte lassen müssen. Ausgenommen ein paar Kolben der Verformung der Platte ist in der Phase der maximalen Druck vermieden


 Sur presses avec 6 ou plus pistons est possible exclure l'utilise d'un couple de pistons (extérieurs), au cas où on doivent travailler des panneaux de petites dimensions qui ne permettent pas une parfaite couverture du plateau de la presse mais surtout des points où les pistons exercent la poussée. En excluant un couple de pistons on évite la déformation du plateau pendant la phase de plus grande pression.


 Sobre prensas con 6 o más pistones es posible excluir l' utiliza d' un par de pistones (exteriores), en caso de que se deba trabajar de los paneles pequeño que no permiten una perfecta cobertura del plato de la prensa pero sobre todo de los puntos donde los pistones ejercen el empuje. Al excluir un par de pistones se evita la deformación del plato durante la fase de mayor presión.


 Устройство отключения работы одной или нескольких пар цилиндров. Исключая пару цилиндров деформации пластины избежать на этапе максимального давления.





 Tramite il controllo perimetrale è possibile controllare il perfetto parallelismo del piano mobile nelle fasi di salita e discesa. Questo controllo avviene tramite sensore posto sulla cremagliera.

 By the perimetrical check you can control the perfect parallelism of the movable plate in the climbing and descent phases. This control takes place by a sensor on the rack.

 Durch die Perimeter Kontrolle können Sie die perfekte Parallelität der beweglichen Platte in die Kontrolle der Kletter- und Abstieg Phasen. Diese Kontrolle erfolgt durch einen Sensor auf der Folter

 Par le contrôle perimetrale est possible contrôler le parfait parallélisme du plateau mobile dans les phases de montée et descente. Ce contrôle se produit par capteur poste sur la cremaillère.

 Por el control perimetral es posible controlar el perfecto paralelismo del plato móvil en las fases de subida y pendiente. Este control se produce por captador sobre la cremallera.

 По периметральной проверки вы можете контролировать совершенное параллельности подвижной пластины в скалолазания и спуска фаз. Этот контроль осуществляется с помощью датчика на стойке



Scopri il nostro mondo social

Discover our social world



Seguici!

Follow Us!

OMC MACHINERY SRL

Via 1° Maggio 38, Bolgare (BG), 24060, Italia

Tel. +39 035-841280 Fax. +39 035-8350116

e-mail: info@omcpresse.it - commerciale@omcpresse.it

web: www.omcpresse.it