OMC Machinery

All About Press

Presse per Legno

Wood Presses

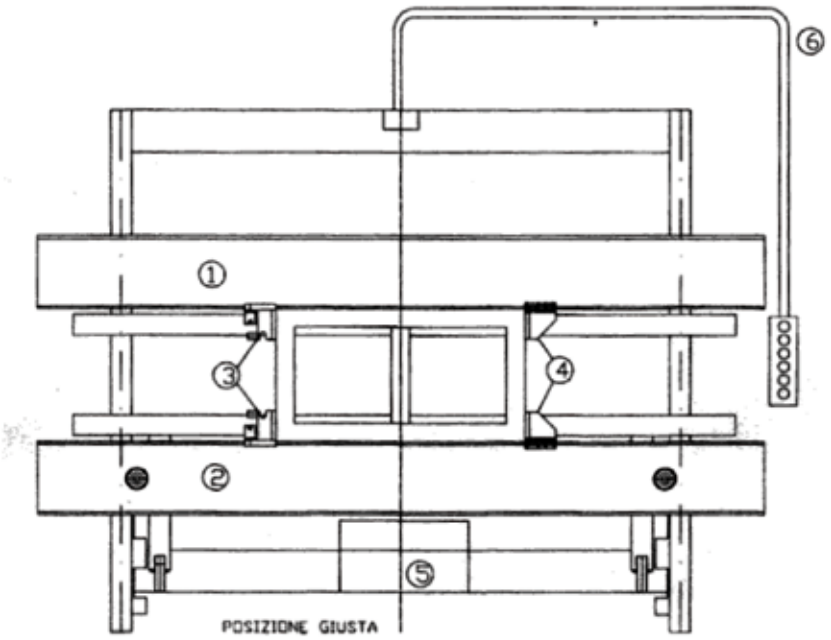
Strettoi

Presses

OMC MACHINERY SRL

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

	DESCRIZIONE DELLA MACCHINA **Description of the machine - Beschreibung der Maschine** **Description de la machine - Descripción de la máquina - описание станка**
1	Trave verticale mobile Mobile vertical beam Beweglicher Vertikalbalken Poutre verticale mobile Viga vertical movil Подвижная вертикальная балка
2	Trave verticale fissa regolabile manualmente in 3/4 posizioni Fixed vertical beam manually adjustable in 3/4 positions Fester Vertikalbalken handregulierbar in 3/4 Positionen Poutre verticale fixe réglable dans 3/4 positions Viga vertical fija regulable manualmente en 3/4 posiciones Фиксированная вертикальная балка; ручная регулировка в 3/4 позиции
3	Squadre lateralii fisse. Fixed side squares Feste Seitendreiecken Équerres latérales fixes Equipos laterales fijos Фиксированные боковые опоры
4	Movimentazione idraulica delle squadre laterali Hydraulic movement of the side squares Hydraulischer Warenumschlag der Seitendreiecken Mouvement hydraulique des équerres latérales Movimentazione hidráulica de los equipos laterales Гидравлическое перемещение боковых опор
5	Centralina oleodinamica con gruppo elettrovalvole Oleodinamic central with electrovalves group Oildynamische Zentral mit Elektroventilsgruppe Central oléodinamique with group eléctrovalves Centralita oleodinamica con grupo de electróválvulas Гидравлическая станция с группой электроклапанов
6	Pulsantiera mobile per comando in qualsiasi posizione Mobile push button panel to control in every position Bewegliche Druckknopftafel un aus jeder Position zu bedienen Tableau à poussoir mobile pour le contrôle dans chaque position Pulsanties movil para orden en cualquiera posición Передвижная панель управления в любом положении



STRETTOIO MANUALE A BARRA UNICA

MANUAL ONE BAR FRAME PRESS – MANUELLE EINZELSTANGE RAHMENPRESSE – CADREUSE MANUELLE A BARRE UNIQUE
BANCO DE ARMAR MANUAL A BARRA UNICA - РУЧНАЯ ВАЙМА С ОДНОЙ БАЛКОЙ

SBU/M

Strettoio manuale a barra unica per assemblaggio di telai (di finestre e/o porte). Struttura robusta saldata e lavorata interamente nei nostri reparti. La trave orizzontale di spinta è concepita per distribuite uniformemente la pressione sul telaio in lavorazione; tale spinta è applicata da due cilindri verticali la cui posizione è studiata per ridurre al minimo le flessioni della trave stessa. Sulle Travi scorrono delle squadrette, due fisse, che si movimentano manualmente con sistema "quick", e due mobili, movimentate da due cilindri orizzontali. La trave orizzontale inferiore può avere tre o quattro posizionamenti in base al modello. Ogni operazione di lavoro è gestibile tramite pulsantiera con comando bimanuale. Regolazione differenziata della pressione tra pistoni Verticali e Orizzontali tramite volantini posti sul gruppo centrale. Recupero della pressione di serie. Lo strettoio può esser attrezzato con optional per permettere lavorazioni particolari (attrezzature per gelosie o squadrette inclinabili) o per facilitare le fasi di lavorazione (attrezzature per pre-montaggio)

Manual frame press single bar for sashes assembly (of windows and/or doors). Solid structure completely worked and welded at our departments. Horizontal thrust beam was designed for uniform distribution of the pressure over the frame in working process; this thrust is applied by two vertical cylinders, whose position was designed to minimize the bending of the beam itself. There are two fixed squares on the beam, which moves manually with quick system, and two mobile squares, which moves by two horizontal cylinders. The lower horizontal beam can have three or four positions depending on the model. Each working operation is adjustable by means of two hands push button panel. Differential pressure regulation between Horizontal and Vertical pistons through hand wheel placed on the central group. Pressure recovery. Frame press can be equipped with optional to enable special processing (equipment for pitches or inclinable squares) or to make easier working phases (pre-assembly equipment)

Manuelle Presse mit einziger Barre für Zargenzusammenbau (von Fenstern und/oder Türen). Das ist eine robuste Schweißkonstruktion und sie ist vollständig in unseren Abteilungen hergestellt. Der Drucklängsträger ist für einen gleichmäßigen verteilten Druck an der Zarge ausgedacht; Dieser Druck wird durch zwei vertikale Zylinder angesetzt, deren Position durcharbeitet ist, um die Durchbiegung des Trägers selbst zu minimieren. Auf die Träger laufen zwei feste Winkel, die sich manuell durch dem "Quick" -System beleben. Drauf laufen auch zwei bewegliche Winkel, die durch zwei waagerechte Zylinder belebt sind. Der untere Drucklängsträger kann je nach Modell drei oder vier Positionen haben. Jeder Arbeitsvorgang wird durch eine Schalttafel mit Zweihandbedienung gesteuert. Differenzierte Druckregelung zwischen horizontalen- und vertikalen Zylinder möglich, durch Kurbelräder auf der Zentralgruppe montiert Die Rückgewinnung des Normaldruck. Die Presse kann mit Extras ausgestattet werden, um spezielle Verarbeitungen zu ermöglichen (Ausrüstungen für die Fensterrollläden oder kippbare Winkel) oder um die Verarbeitungsstufen zu erleichtern (Ausrüstungen für die Vormontage)

Cadreuse manuelle à bar unique pour montage de cadres de fenêtres /ou portes). Structure robuste soudée et costruite complètement dans notre usine La poutre horizontale poussant est conçue pour la distribution uniforme de la pression sur le cadre en éxécution; la poussèe est donnée par deux vérins verticaux dont la position est apte pour reduire au minimum les flexions de la poutre. Sur les poutres il y a deux équerres fixe, qui sont mis en position manuellement et deux mobiles actionnées par deux verins horizontaux. La poutre horizontal inférieur peut avoir trois ou quatre positions, selon le model. Toute opération de travail est éxécutè par poussoir avec commande bimane. Réglage différentiel de la pression entre les pistons verticaux et horizontaux par manouvelle positionnées sur le group central. Récupération de la pression fournie standard. La cadreuse peut être équipé avec optional pour permettre assemblage spécial (equipements pour persianes ou équerres inclinables) ou pour faciliter les phase de travail (equipement pour premontate).

Bastidor de armar manual de barra singula para el conjunto del chasis (de ventanas y / o puertas). Robusta estructura soldada y hecho enteramente en nuestros departamentos en Italia. La viga horizontal de empuje está diseñadas para distribuir uniformemente la presion sobre el chasis que se está processando. Este empuje se aplica por dos cilindros verticales cuya posición está diseñado para minimizar la flexión de la misma viga. Sobre las vigas deslizan dos escuadras fijas, con posticcionamiento manual por el sistema de bloqueo rapido "QUICK" y dos escuadras móviles, manejadas por dos cilindros horizontales. La viga horizontal inferior puede tener tres o cuatro posiciones, dependiendo del modelo. Cada operación de trabajo se actua a través del panel de control con mando por dos manos. Regulación de la presión diferenciada entre los pistones Verticales y horizontales a través de volantes colocados en el grupo central. La recuperación automatica de la presión es estándar. El bastidor de armar puede ser equipado con la opción para permitir procesamientos particulares (equipos para persianas o soportes basculantes) o para facilitar las etapas de procesamiento (para equipos de pre-montaje).

вайма предназначена для сборки окон и дверей. Прочная сварная конструкция полностью разработана в наших цехах. Горизонтальный пресующий блок был разработан для равномерного распределения давления в рабочем процессе и гарантирует устойчивую работу ваймы. Горизонтальные передвежные прессуюшие блоки расположены на передвежной балке. Нижний горизонтальный блок, в зависимости от модели, может имет три или четыре разположения. Рабочий цикл регулируется с помощью панели управления. Дифференциальная регулировка давления между горизонтальными и вертикальными поршнями осуществляется через манометр. В комплекцию входит также функция по восстановлению давления. Вайма может быть оснащена специальным оборудованием (опции), в зависимости от собираемого изделия.

MODELLO MODEL MODELL MODÈLE MODELO МОДЕЛЬ	DIMENSIONI DIMENSIONS DIMENSIONEN DIMENSIONS DIMENSIONES РАЗМЕР	PISTONI VERTICALI VERTICAL PISTONS VERTIKALEKOLBEN PISTONS VERTICAUX PISTONES VERTICALES ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ПОРШНИ	PISTONI ORIZZONTALI HORIZONTAL PISTONS HORIZONTALEKOLBEN PISTONS HORIZONTAUX PISTONES ORIZONTALES ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ПОРШНИ	HP	DIMENSIONI INGOMBRO OVERALL DIMENSIONS HINDERNIS DIMENSIONEN ENCOMBREMENT ESTORBO ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ
SBU/m 30/17	3000 x 1700	2 Ø 90 c. 800	2 Ø 65 c. 1100	3	3600X1000X2550
SBU/m 30/20	3000 x 2000	2 Ø 90 c. 800	2 Ø 65 c. 1200	3	3600X1200X2750
SBU/m 35/20	3500 x 2000	2 Ø 90 c. 800	2 Ø 65 c. 1500	3	4000X1200X2750
SBU/m torsion	3500 x 2500	2 Ø 90 c. 1300	2 Ø 65 c. 1500	3	4100X1500X3450

SBU/M Special

Strettoio manuale a barra unica per assemblaggio di telai (di finestre e/o porte). Versione più leggera del modello SBU-m, con travi e cilindri di dimensione inferiore. La trave orizzontale di spinta è concepita per distribuite uniformemente la pressione sul telaio in lavorazione; tale spinta è applicata da due cilindri verticali la cui posizione è studiata per ridurre al minimo le flessioni della trave stessa. Sulle Travi scorrono delle squadrette, due fisse, che si movimentano manualmente con sistema "quick", e due mobili, movimentate da due cilindri orizzontali. La trave orizzontale inferiore può avere tre o quattro posizionamenti in base al modello. Ogni operazione di lavoro è gestibile tramite pulsantiera con comando bimanuale. Regolazione differenziata della pressione tra pistoni Verticali e Orizzontali tramite volantini posti sul gruppo centrale. Recupero della pressione di serie. Lo strettoio può esser attrezzato con optional per permettere lavorazioni particolari (attrezzature per gelosie o squadrette inclinabili) o per facilitare le fasi di lavorazione (attrezzature per pre-montaggio)

Manual frame press single bar for sashes assembly (of windows and/or doors). Lighter version than model SBU-m, with smaller dimensions of the beams and cylinders. Horizontal thrust beam was designed for uniform distribution of the pressure over the frame in working process; this thrust is applied by two vertical cylinders, whose position was designed to minimize the bending of the beam itself. There are two fixed squares on the beam, which moves manually with quick system, and two mobile squares, which moves by two horizontal cylinders. The lower horizontal beam can have three or four positions depending on the model. Each working operation is adjustable by means of two hands push button panel. Differential pressure regulation between Horizontal and Vertical pistons through hand wheel placed on the central group. Pressure recovery. Frame press can be equipped with optional to enable special processing (equipment for pitches or inclinable squares) or to make easier working phases (pre-assembly equipment).

Manuelle Presse mit einziger Barre für Zargenzusammenbau (von Fenstern und/oder Türen). Das ist eine leichteste Version des SBU-m Modells, weil sie Träger und Zylinder mit einem kleineren Maß hat. Der Drucklängsträger ist für einen gleichmäßigen verteilten Druck an der Zarge ausgedacht; Dieser Druck wird durch zwei vertikale Zylinder angesetzt, deren Position durcharbeitet ist, um die Durchbiegung des Trägers selbst zu minimieren. Auf die Träger laufen zwei feste Winkel, die sich manuell durch dem "Quick" -System beleben. Drauf laufen auch zwei bewegliche Winkel, die durch zwei waagerechte Zylinder belebt sind. Der untere Drucklängsträger kann je nach Modell drei oder vier Positionen haben. Jeder Arbeitsvorgang wird durch eine Schalttafel mit Zweihandbedienung gesteuert. Differenzierte Druckregelung zwischen horizontalen- und vertikalen Zylinder möglich, durch Kurbelräder auf der Zentralgruppe montiert. Die Rückgewinnung des Normaldruck. Die Presse kann mit Optional/Extras ausgestattet werden, um spezielle Verarbeitungen zu ermöglichen (Ausrüstungen für die Fensterrollläden oder kippbare Winkel) oder um die Verarbeitungsstufen/Arbeitsgänge zu erleichtern (Ausrüstungen für die Vormontage)

Cadreuse manuel à poutre mobile pour assemblage de cadres(fenêtres et / ou portes. Version plus légére du model SBU-m avec poutres et verins de dimensions Inférieur. Sur les poutres il y a deux équerres fixes, qui sont mises en place manuellement et deux mobiles actionnées par deux verins horizontaux. La poutre horizontal inférieur peut avoir trois ou quatre positions selon le model. Toute opération de travail est éxécutè par poussoir avec commande bimanuel. Réglage différentiel de la pression entre les pistons verticaux et horizontaux par manouvelle positionnées sur le group central. Récupération de la pression fournie standard. La cadreuse peut être équipé avec optional pour permettre assemblage spécial (equipements pour persianes ou équerres inclinables) ou pour faciliter les phase de travail (equipement pour premontate).

Bastidor de armar manual de barra singula para el conjunto del chasis (de ventanas y / o puertas). versión más ligera del modelo SBU-m, con vigas y cilindros de menor tamaño. La viga horizontal de empuje está diseñadas para distribuir uniformemente la presion sobre el chasis que se está processando. Este empuje se aplica por dos cilindros verticales cuya posición está diseñado para minimizar la flexión de la misma viga. Sobre las vigas deslizan dos escuadras fijas, con posticcionamiento manual por el sistema de bloqueo rapido "QUICK" y dos escuadras móviles, manejadas por dos cilindros horizontales. La viga horizontal inferior puede tener tres o cuatro posiciones, dependiendo del modelo. Cada operación de trabajo se actua a través del panel de control con mando por dos manos. Regulación de la presión diferenciada entre los pistones Verticales y horizontales a través de volantes colocados en el grupo central. La recuperación automatica de la presión es estándar. El bastidor de armar puede ser equipado con la opción para permitir procesamientos particulares (equipos para persianas o soportes basculantes) o para facilitar las etapas de procesamiento (para equipos de pre-montaje).

Sbu-m Special вайма предназначена для сборки окон и дверей. Прочная сварная конструкция полностью разработана в наших цехах. Это более легкая версия модели SBU-m. Горизонтальный пресующий блок был разработан для равномерного распределения давления в рабочем процессе и гарантирует устойчивую работу ваймы. Горизонтальные передвежные прессуюшие блоки расположены на передвежной балке. Нижний горизонтальный блок, в зависимости от модели, может имет три или четыре разположения. Рабочий цикл регулируется с помощью панели управления. Дифференциальная регулировка давления между горизонтальными и вертикальными поршнями осуществляется через манометр. В комплекцию входит также функция по восстановлению давления. Вайма может быть оснащена специальным оборудованием (опции), в зависимости от собираемого изделия.

MODELLO MODEL MODELL MODÈLE MODELO МОДЕЛЬ	DIMENSIONI DIMENSIONS DIMENSIONEN DIMENSIONS DIMENSIONES РАЗМЕР	PISTONI VERTICALI VERTICAL PISTONS VERTIKALEKOLBEN PISTONS VERTICAUX PISTONES VERTICALES ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ПОРШНИ	PISTONI ORIZZONTALI HORIZONTAL PISTONS HORIZONTALEKOLBEN PISTONS HORIZONTAUX PISTONES ORIZONTALES ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ПОРШНИ	HP	DIMENSIONI INGOMBRO OVERALL DIMENSIONS HINDERNIS DIMENSIONEN ENCOMBREMENT ESTORBO ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ
SBU/M Special 30/17	3000 x 1700	2 Ø 80 c. 800	2 Ø 55 c. 1100	3	2400X1000X2500
SBU/M Special 30/20	3000 x 2000	2 Ø 80 c. 800	2 Ø 55 c. 1200	3	3400X1000X2600

STRETTOIO SBU/A

Strettoio Automatico a barra unica per assemblaggio di telai (di finestre e/o porte). Struttura robusta saldata e lavorata interamente nei nostri reparti. La trave orizzontale di spinta è concepita per distribuite uniformemente la pressione sul telaio in lavorazione; tale spinta è applicata da due cilindri verticali la cui posizione è studiata per ridurre al minimo le flessioni della trave stessa. Sulle Travi scorrono delle squadrette, due fisse e due mobili, movimentate da due cilindri orizzontali. La trave orizzontale inferiore può avere tre o quattro posizionamenti in base al modello. Ogni operazione è gestita tramite PLC e tramite una tastiera si possono impostare diversi cicli di lavorazione. Recupero della pressione di serie. Lo strettoio può esser attrezzato con optional per permettere lavorazioni particolari (attrezzature per gelosie o squadrette inclinabili) o per facilitare le fasi di lavorazione (attrezzature per pre-montaggio)

Automatic frame press single bar for sashes assembly (of windows and/or doors). Solid structure is completely welded and worked at our departments. Horizontal thrust beam was designed for uniform distribution of the pressure over the frame in working process; this thrust is applied by two vertical cylinders, whose position was designed to minimize the bending of the beam itself. There are two fixed and two mobile squares on the beams, which moves by two horizontal cylinders. The lower horizontal beam can have three or four positions depending on the model. Each working operation is controlled by PLC and using a keyboard you can set different working cycles. Pressure recovery. Frame press can be equipped with optional to enable special processing (equipment for pitches or inclinable squares) or to make easier working phases (pre-assembly equipment).

Automatische Presse mit einziger Barre für Zargenzusammenbau (von Fenstern und/oder Türen). Das ist eine robuste Schweißkonstruktion und sie ist vollständig in unseren Abteilungen hergestellt. Der Drucklängsträger ist für einen gleichmäßigen verteilten Druck an der Zarge ausgedacht; Dieser Druck wird durch zwei vertikale Zylinder angesetzt, deren Position durcharbeitet ist, um die Durchbiegung des Trägers selbst zu minimieren. Auf die Träger laufen Winkel, zwei feste und zwei bewegliche, die durch zwei waagerechte Zylinder belebt sind. Der untere Drucklängsträger kann je nach Modell drei oder vier Positionen haben. Jeder Arbeitsvorgang wird durch PLC und eine Schalttafel gesteuert, wo es möglich ist, verschiedenen Arbeitsabläufe einzustellen. Die Rückgewinnung des Normaldruck. Die Presse kann mit Extras ausgestattet werden, um spezielle Verarbeitungen zu ermöglichen (Ausrüstungen für die Fensterrollläden oder kippbare Winkel) oder um die Verarbeitungsstufen zu erleichtern (Ausrüstungen für die Vormontage)

Cadreuse automatique poutre mobile pour assemblage de cadres(fenêtres et / ou portes) Structure robuste soudée et costruite complètement dans notre usine. La poutre horizontale poussant est conçue pour la distribution uniforme de la pression sur le cadre en éxécution; la poussèe est donnée par deux vérins verticaux dont la position est apte pour réduire au minimum les flexions de la poutre. La poutre horizontal inférieur peut avoir trois ou quatre position selon le model. Chaque opération est commandée par le PLC et via un clavier, vous pouvez. Recupération de la pression fournie en serie La cadreuse peut être équipé avec optional pour permettre assemblage spécial (equipements pour persiennes ou équerres inclinables) ou pour faciliter les phase de travail (equipement pour premontage)

Bastidor de armar AUTOMATICO de barra singula para el conjunto del chasis (de ventanas y / o puertas). Robusta estructura soldada y hecho enteramente en nuestros departamentos en Italia. La viga horizontal de empuje está diseñadas para distribuir uniformemente la presion sobre el chasis que se está processando. Este empuje se aplica por dos cilindros verticales cuya posición está diseñado para minimizar la flexión de la misma viga. Sobre las vigas deslizan dos escuadras fijas, con posticcionamiento manual por el sistema de bloqueo rapido "QUICK" y dos escuadras móviles, manejadas por dos cilindros horizontales. La viga horizontal inferior puede tener tres o cuatro posiciones, dependiendo del modelo. Cada operación de trabajo se actua a través del PLC y a través de un teclado se pueden establecer diferentes ciclos de procesamiento. La recuperación automatica de la presión es estándar. El bastidor de armar puede ser equipado con la opción para permitir procesamientos particulares (equipos para persianas o soportes basculantes) o para facilitar las etapas de procesamiento (para equipos de pre-montaje).

Автоматическая вайма предназначена для сборки окон и дверей. Прочная сварная конструкция полностью разработана в наших цехах. Горизонтальный пресуюший блок был разработан для равномерного распределения давления в рабочем процессе и гарантирует устойчивую работу ваймы. Горизонтальные передвежные прессуюшие блоки расположены на передвежной балке. Нижний горизонтальный блок, в зависимости от модели, может имет три или четыре разположения. Каждая рабочая операция контролируется PLC и с помощью клавиатуры вы можете установить различные рабочие циклы. В комплекцию входит также функция по восстановлению давления. Вайма может быть оснащена специальным оборудованием (опции), в зависимости от собираемого изделия.

MODELLO MODEL MODELL MODÈLE MODELO МОДЕЛЬ	DIMENSIONI DIMENSIONS DIMENSIONEN DIMENSIONS DIMENSIONES РАЗМЕР	PISTONI VERTICALI VERTICAL PISTONS VERTIKALEKOLBEN PISTONS VERTICAUX PISTONES VERTICALES ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ПОРШНИ	PISTONI ORIZZONTALI HORIZONTAL PISTONS HORIZONTALEKOLBEN PISTONS HORIZONTAUX PISTONES ORIZONTALES ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ПОРШНИ	HP	DIMENSIONI INGOMBRO OVERALL DIMENSIONS HINDERNIS DIMENSIONEN ENCOMBREMENT ESTORBO ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ
SBU/A 30/17	3000 x 1700	2 Ø 90 c. 800	2 Ø 65 c. 1200	3	4100X1000X2550
SBU/A 30/20	3000 x 2000 mm	2 Ø 90 c. 800	2 Ø 65 c. 1200	3	4100X1200X2750
SBU/A 35/20	3500 x 2000 mm	2 Ø 90 c. 800	2 Ø 65 c. 1500	3	4500X1200X2750
SBU/A 35/25	3500 x 2500 mm	2 Ø 90 c. 1300	2 Ø 65 c. 1500	3	4600X1500X3450

SBU/A – Ricerca Automatica (R.A.)

SBU/A – Automatic Search - SBU/A – Automatische Forschung - SBU/A – Recherche Automatique
SBU/A - Búsqueda Automática - SBU/A – Автоматический поиск

MODELLO MODEL MODELL MODÈLE MODELO МОДЕЛЬ	DIMENSIONI DIMENSIONS DIMENSIONEN DIMENSIONS DIMENSIONES РАЗМЕР	PISTONI VERTICALI VERTICAL PISTONS VERTIKALEKOLBEN PISTONS VERTICAUX PISTONES VERTICALES ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ПОРШНИ	PISTONI ORIZZONTALI HORIZONTAL PISTONS HORIZONTALEKOLBEN PISTONS HORIZONTAUX PISTONES ORIZONTALES ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ПОРШНИ	HP
SBU/A - R.A.Q	3000 x 1700 mm	2 Ø 90 c. 800	2 Ø 65 c. 1200	3
SBU/A - R.A.Q	3000 x 2000 mm	2 Ø 90 c. 800	2 Ø 65 c. 1200	3
SBU/A - R.A.Q	3500 x 2000 mm	2 Ø 90 c. 800	2 Ø 65 c. 1500	3
SBU/A - R.A.Q	3500 x 2500 mm	2 Ø 90 c. 1300	2 Ø 65 c. 1500	3

ACCESSORI PER SBU

ACCESSORIES FOR SBU - ZUBEHOR FÜR SBU - ACCESSOIRES POUR SBU - ACCESORIOS PARA SBU - ОПЦИИ ДЛЯ SBU

Attrezzatura per gelosie a passo fisso non smontabile Fix pitch shutter grid undemountable Ladenverpreß- Einrichtung mit festem Schritt, nicht zerlegbar Appareillage pas démontable pour jalousies à pas fixe Aparejos para celosias a pasar fijo no desmontable Оснащения для жалюзей фиксированные несъемные
Attrezzatura per gelosie a passo fisso Pneumatica Pneumatic fix pitch shutter grid Pneumatische Ladenverpreß-Einrichtung mit festem Schritt Appareillage pnéumatique pour jalousies à pas fixe Aparejos neumáticos para celosias a pasar fijo Пневматическое оборудование для жалюзей
Rivestimento PVC travi Covering PVC beams PVC Verkleidung Balken Revêtement PVC des poutres Revestimiento de PVC des vigas Облицовка балок в ПВХ
Pedaliera per lavorare ad impulsi, solo pistoni verticali Rudder bar for impulse working, only vertical pistons Fußhebel für Impulsarbeit (nur für vertikale Kolben) Pédalier pour travailleur à poussées, seulement pistons verticaux Piñón mayor para trabajar a impulsos, solo pistones verticales Педальное управление – только вертикальные поршни
Premontaggio pneumatico ribaltabile a mezzo sensore Folding pneumatic pre-assembling by sensor Pneumatische Vormontage, überschlagbar durch Sensoren Prémontage pnéumatique rabattable par sensor Premontaggio neumático de vuelcable a medio sensor Пневматическая откидная предварительная сборка с помощью датчика
Premontaggio pneumatico non ribaltabile a mezzo sensore Non-folding pneumatic pre-assembling by sensor Pneumatische Vormontage nicht überschlagbar durch Sensoren Prémontage pnéumatique pas rabattable par sensor Premontaggio neumático no vuelcable a medio sensor Пневматическая неоткидная предварительная сборка с помощью датчика
Barra intermedia completa di controbattuta e pistone orizzontale Intermediate bar equipped with contrast plates and horizontal piston Zwische Stange mit Endanschleg und Kolben Barre intermediaire avec contre butée et piston Barra intermedia completa de contra tope y piston Промежуточная контрпланка и горизонтальный поршень

STRETTOIO S.p.T.L. Base

STRETTOIO PER LAMELLARE - FRAME PRESS FOR FACE GLUED BEAMS
RAHMENPRESSE FÜR VERLEIM - CADREUSE POUR POUTRES LAMELLAIRES
BANCOS DE ARMAR PARA VIGAS LAMINADAS - ВАЙМА ДЛЯ КЛЕЕНОГО БРУСА

Strettoio a travi Verticali con pistoni, adatto per la piccola produzione di lamellari per serramenti. Travi posizionabili manualmente. Gruppo idraulico gestito con distributore a leve manuali; ogni cilindro è dotato di valvola per esclusione manuale.

Sptl frame press base. Horizontal beam frame press with pistons, suitable for small production of laminated windows. Manually positioned beams. Hydraulic unit managed by manual levers with distributor, each cylinder is equipped with the valve for manual exclusion.

Senkrechten Trägerpresse mit Kolben für die kleine Herstellung der Schließerlamelle. Man kann die Träger manuell posizionieren. Hydraulikaggregat mit einem manuellen Hebelverteiler geführt. Jeder Zylinder ist mit einem Ventil ausgestattet, das einen manuellen Ausschluß ermöglicht.

Cadreuse à poutres verticaux avec pistons, apte pour la petite production de lamellé collé pour fenêtres. Poutres mobiles manuellement. Group hydraulique avec levier manul; chaque vérin est équipé de vanne pour excluaion manuel.

Bastidor de armar con vigas y pistones verticales, apto para la producción en pequeña escala de perfiles laminados para ventanas. Las vigas del bastidor de armar se posiccionan manualmente. Grupo hidráulico con distribuidora por mandos a palancas; cada cilindro está equipado con válvula para la exclusion manual.

Вайма с горизонтальными пресующими блоками, подходит для небольшого производства ламинированных окон. Балки могут быть установлены вручную. Распредиление давление осуществляется рычагами на распределительном щите, который связан с гидроцилиндрами, каждый цилиндр при необходимости отключается вручную.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL CHARACTERISTICS - TECHNISCHE EIGENHEITE - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS - ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Lunghezza utile - Useful length – Nutzelänge – Longueer utile - Largo ùtil - Полезная длина	3000	4000	5000	6000
Altezza utile - Useful highness – Nutzehöhe – Hautesse utile – Altura ùtil - Полезная высота	1300			
Spessore massimo trave - Max thickness beam – Max Balkensdicke – Max épaisseur de poutre – Max espesor de viga - Максимальная толщина бруса	150			
Cilindri verticali idraulici Hydraulic vertical pistons – Hydraulische Vertikalekolben - Hydrauliques Pistons vérticaux – Hidràulico pistones verticales - Гидравлические вертикальные поршни				
N° cilindri verticali per metro - N° of vertical pistons for meter – Zahl von Vertikalekolben für Meter – N° de pistons vérticaux pour meter - N° pistones verticales para mt - Кол-во вертикальных поршней на 1 метр	2 o più / or more / ou plus / oder mehr / o màs / или более			
Spinta per cilindro verticale - Push for vertical pistons – Schub für - Vertikalekolben – Poussée pour pistons vertical – Empujòn para pistones verticales - Давление вертикальных поршней	Kg / кг 2500			
Spinta per cm2 su trave sp 80 con n° 2 cilindri verticali per mt Push for cm2 on a 80 mm thickness beam with n° 2 vertical pistons for mt – Schub für cm2 gegen den 80 mm dicken Balken mit 2 Vertikalekolben für mt – Poussée pour cm2 sur une poutre de 80 mm d'épaisseur avec n° 2 pistons vérticaux pour mt – Empujòn para cm2 sobre viga sp 80 con n° 2 pistones verticales para mt - Давление на 1 см2 при толщине бруса 80 мм с 2мя вертикальными поршнями на метр	Kg / кг 6,25			
Spinta per cm2 su trave sp 120 con n° 3 cilindri verticali per mt Push for cm2 on a 120 mm thickness beam with n° 3 vertical pistons for mt – Schub für cm2 gegen den 120 mm dicken Balken mit 3 Vertikalekolben für mt – Poussée pour cm2 sur une poutre de 120 mm d'épaisseur avec n° 3 pistons vérticaux pour mt – Empujòn para cm2 sobre viga sp 120 con n° 3 pistones verticales para mt - Давление на 1 см2 при толщине бруса 120 мм с 3мя вертикальными поршнями на метр	Kg / кг 6,25			
Pressori frontali pneumatici Pneumatical frontal pressers – Pneumatische Stirndrücker - Pneumatiques - présseurs frontaux – Neumàtico frontales pressore - Пневматические фронтальные прижимы				
N° pressori frontali per mt - N° Frontal pressers for mt – Zahl Stirndrücker für mt - N° Présseurs frontaux pour mt – N° pressores frontales para mt - Кол-во фронтальных прижимов на метр	3	4	5	6

**A richiesta – On request – Auf Wunsch – On demande – A pedido - По запросу*

OPTIONAL
- Contrappesi per supporti inferiori
- Montante verticale supplementare
- Pressori frontali manuali o pneumatici
- Quadro comandi a più leve per lavorazioni a settori indipendenti

OPTIONAL
- Counterweight for inferior supports
- Additional vertical upright
- Manual or pneumatical frontal pressers
- Control board with more levers for workings through independent sectors

OPTIONAL
- Gegengewichten für Unterträgern
- Vertikalestange
- Manuelle oder pneumatische Stirndrücker
- Schaltbrett hit Brecheisen für Arbeiten mit unabhängigen Sektoren

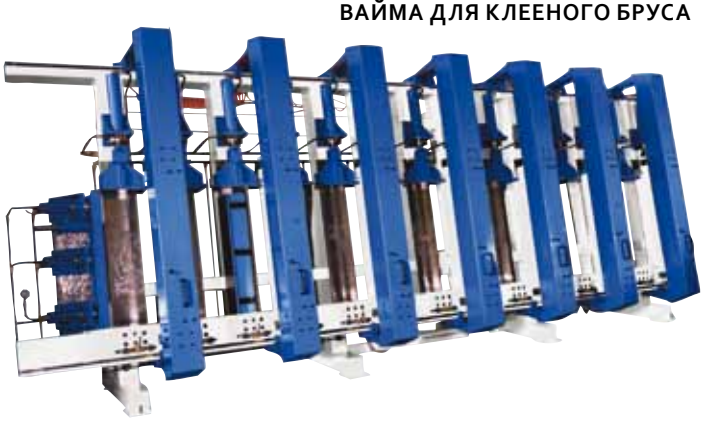
OPTIONAL
- Contrepoids pour supports inférieur
- Barre vértical
- Présseurs frontaux manuels ou pneumatiques
- Tableau de bord avec plus de leviers pour travaux avec secteurs independents

OPTIONAL
- Contrapeso por supporti inferior
- Viga verticales
- Frontales pressore manual o neumàtico
- Cuadro de mandero con màs palanca para trabajo a sectore indipendente

ОПЦИИ
- противовесы для нижних опор
- дополнительная вертикальная стойка
- ручные или пневматические прижимы
- панель управления с дополнительными рычагами для получения независимых рабочих секций

STRETTOIO S.p.T.L.

STRETTOIO PER LAMELLARE
FRAME PRESS FOR FACE GLUED BEAMS
RAHMENPRESSE FÜR VERLEIM
CADREUSE POUR POUTRES LAMELLAIRES
BANCOS DE ARMAR PARA VIGAS LAMINADAS
ВАЙМА ДЛЯ КЛЕЕНОГО БРУСА



Strettoio a travi Verticali con pistoni per produzione di lamellari per travi e serramenti, da scegliere per ottenere lamellari di alta qualità a freddo. Struttura Monolitica di grosso spessore. Comandi gestiti da pulsantiera elettrica. Recupero di pressione incluso.

Horizontal beam frame press with pistons to produce laminated beams and window frames, to be chosen to obtain high quality cold laminated. Thick monolithic structure. Operations controlled by electrical push button panel. Pressure recovery included.

Senkrechten Trägerpresse mit Kolben für die Herstellung der Träger- und Schließerlamelle. Sie wird gewählt, um eine hohe Kaltqualität der Lamellen zu erhalten. Monolithische dicke Struktur. Antrieb mit einer elektrischen Schalttafel geführt. Die Rückgewinnung des Druck ist enthalten.

Cadreuse à poutres verticaux avec verins pour la production de poutres lamellé collé pour poutres e fenêtres, à choisir pour produire poutres lamellé collé de qualitè supérieur. Structure monolitique de gros épaisseur. Commandes éxécutés apr poussoir électrique. Récupération de lapression inclu.

Bastidor de armar con vigas y pistones verticales, optar este modelo para obtener perfiles laminados para vigas o bien ventanas de alta calidad prensando en frio. Las vigas del bastidor de armar se posiccionan manualmente. Estructura monolítica de groso espesor. Controles operados por el panel eléctrico. Recuperación automatica de la presión incluida.

Вайма с горизонтальными пресующими блоками и поршнями, подходит для производства ламинированных балок и оконных рам высокого качества . Мощная монолитная конструкция. Рабочий цикл регулируется с помощью электрической панели управления. В комплекцию входит также функция по восстановлению давления.

VERSIONE SP 150

SP 150 VERSION – VERSION SP150 – SP150 AUSFÜHRUNG – VERSIÓN SP150 - ВЕРСИЯ SP150

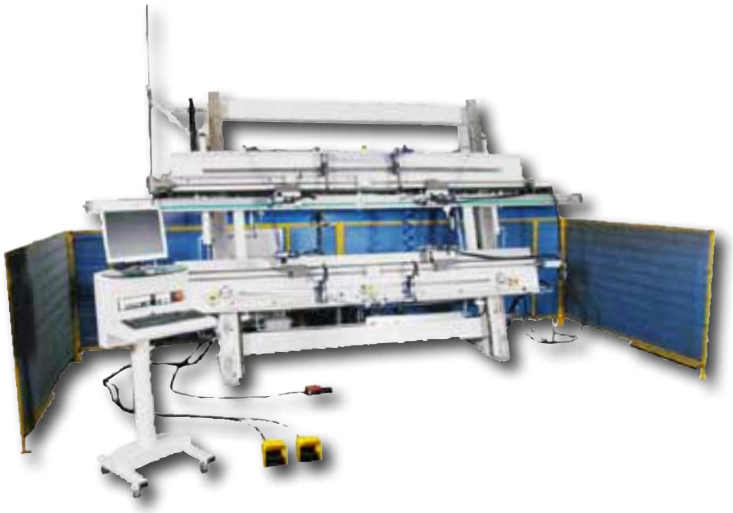
DIMENSIONI DIMENSIONS DIMENSION DIMENSIONES DIMENSIONS РАЗМЕРЫ	PISTONI PISTONS KOLBEN PISTONS PISTONES ПОРШНИ	CORSA STROKE LAUF COURSE ABERTURA ХОД	TON	BARRE PNEUM. CONTROBATTUTA PNEUM. REJOINDER BARS PNEUM. VERSTEIFUNGSSTANGE BARRES PNEUM. CONTROBATTUTA BARRES PNEUM. DE REBATIDO ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОНТРПЛАНКИ
3000 x 1000	6 Ø 65	300	20	3
3000 x 1500	6 Ø 65	500	20	3
4000 x 1000	8 Ø 65	300	40	4
4000 x 1500	8 Ø 65	500	40	4
6000 x 1000	12 Ø 65	300	55	7
6000 x 1500	12 Ø 65	500	55	7

VERSIONE SP 200

SP200 VERSION – VERSION SP200 – SP200 AUSFÜHRUNG – VERSIÓN SP200 - ВЕРСИЯ SP200

DIMENSIONI DIMENSIONS DIMENSION DIMENSIONES DIMENSIONS РАЗМЕРЫ	PISTONI PISTONS KOLBEN PISTONS PISTONES ПОРШНИ	CORSA STROKE LAUF COURSE ABERTURA ХОД	TON	BARRE PNEUM. CONTROBATTUTA PNEUM. REJOINDER BARS PNEUM. VERSTEIFUNGSSTANGE BARRES PNEUM. CONTROBATTUTA BARRES PNEUM. DE REBATIDO ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОНТРПЛАНКИ
MM	N° DIAM			N°
3000 x 1000	6 Ø 80	300	40	3
3000 x 1500	6 Ø 80	500	40	3
4000 x 1000	8 Ø80	300	55	4
4000 x 1500	8 Ø80	500	55	4
6000 x 1000	12 Ø 80	300	80	7
6000 x 1500	12 Ø 80	500	80	7

STRETTOIO SBU/CNC



Dall'evoluzione e continua ricerca nel settore serramentistico, abbiamo sviluppato e realizzato uno strettoio CNC di ultima generazione.Gestito da pc può, tramite porta ausiliaria, collegare le varie fasi di assemblaggio e gestione commessa direttamente dall' ufficio. Completamente elettronico, l' operatore deve solo portare i montanti e i traversi al piano di appoggio e tramite i premontaggi pneumatici questi vengono bloccati sulle squadre di pressata.Il movimento della trave superiore ed inferiore è idraulico così come i 2 cilindri di pressata alloggiati nel vano squadre mobili destre. Lo spostamento è controllato da trasduttori lineari elettronici azzerando sempre la trave inferiore a seconda delle misure impostate. Il movimento delle squadre laterali destra e sinistra viene effettuato da viti a ricircolo di sfere che a loro volta, tramite rinvio angolare e motore idraulico, consentono una massima prestazione a minimo consumo senza l'ausilio di motoriduttori e variatori di velocità. La macchina esegue cinque cicli di lavoro , compreso quello per i serramenti a 45°.

From the continuous studies and evolutions in the frame presses field, we projected and realized an innovative CNC frame press.Completely controlled by a computer, the operator can, by an ethernet connection, follow the assembling phases directly by the office. The operator only has to put on the beam the frame of the window and this will be blocked on the pressing squares by pneumatic devices.The movement of the superior and inferior beams and of the pressing pistons (placed in the right squares seat) is hydraulic. The movement is controlled by electronic linear transducers always restoring the inferior beam according to the setted measures. The movement of the right and left squares is made by ball screws that allow the best performance at the less consumption without the help of motoreducers or speed variators.The machine has 5 working cycle, including assembling of 45°.

Aus der Untersuchungen und Entwicklungen in der Rahmenpressen Feld haben wir eine innovative CNC Rahmenpressen gerealisiert.Völlig von einem Computer gesteuert, kann der Betreiber durch eine Ethernet-Verbindung die verschiedenen Phasen der Montage-und Contract Management direkt aus dem Büro verbinden.Der Bediener muss nur auf den Balken des Rahmens des Fensters gestellt, und dies wird auf die drängenden Quadrate von pneumatischen Geräten blockiert werden.Die Bewegung der oberen und unteren Balken und der Presskolben (die in der rechten Quadrate gesetzt sind) ist hydraulisch. Die Bewegung wird durch die elektronische Wegaufnehmer , die immer die untere Balken nach dem gesetzte Maßnahmen zurückstellen. Die Bewegung des rechten und linken Quadrate wird durch Kugelgewindetriebe, dass die beste Leistung bei weniger Verbrauch ermöglichen die ohne die Hilfe von Getriebemotoren oder Geschwindigkeitswechsler gemacht.Die Maschine verfügt über 5 Arbeitszyklus, einschließlich Montage von 45 °.

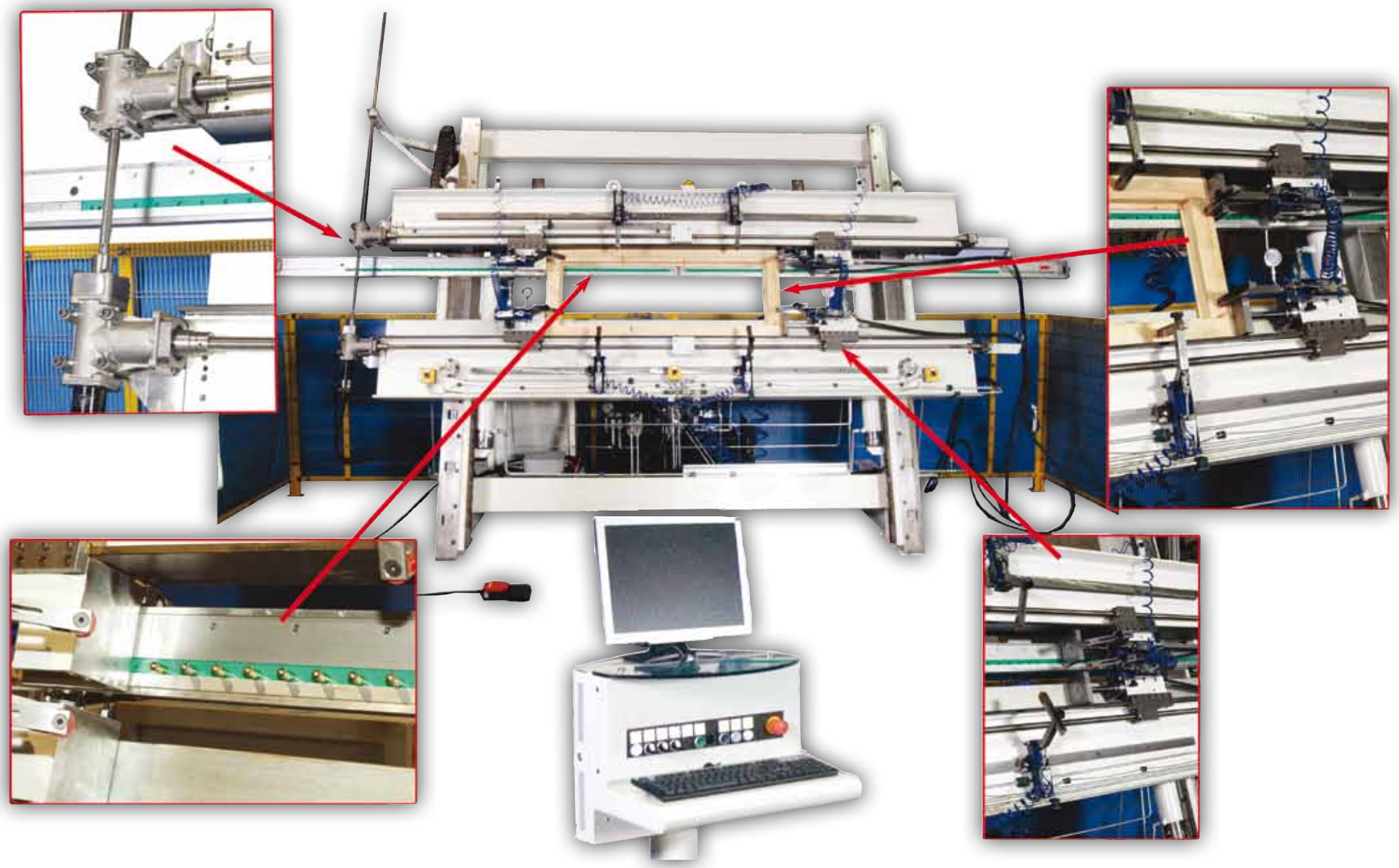
L'évolution et la recherche continue dans les cadreuses, nous a porté à développé et mis en œuvre une cadreuses CNC de dernière génération.Maintenu par PC on peut, par une porte auxiliaire, branchez les différentes étapes de l'assemblage et la gestion des contrats directement à partir du bureau.Entièrement électronique, l'opérateur doit seulement mettre les piliers et les poutres sur le support et ils seront bloqués sur les équerres de pressage par des premontages pneumatiques.Le mouvement de la poutre inférieure et supérieure est hydrauliques ainsi que les 2 vérins logés dans les équerres mobiles de droite. Le mouvement est contrôlé par transducteurs électroniques linéaires toujours en remettant en place la poutre inférieur selon le mesures fixées. Le mouvement des équerres de gauche et de droite est fait par de vignes balle qui permettant une performance maximale à une consommation d'énergie minimale, sans l'utilisation de moteurs et variateurs de vitesse.La machine a cinq cycles de travail, compris celui pour les 45 degrés.

La evolución y seguir investigando los marcos de los bancos de armar, hemos desarrollado e implementado un bancos de armar CNC de última generación.Gestionado por PC puede, a través del puerto auxiliar, conecte las diferentes etapas de montaje y gestión de contratos directamente de la oficina.Totalmente electrónico, el operador sólo necesita traer los pilares y vigas a la superficie de apoyo ya través de la placa de montaje de neumáticos están atrapados en estos equipos.El movimiento de la viga superior y inferior es hidráulico, así como el de los 2 cilindros alojados en los equipos móviles de derecha. El movimiento es controlado por transductores lineales electrónicós que siempre recogen la viga inferior a las medidas previstas. El movimiento de los equipos de la izquierda y la derecha se hace de vid de bolas que a su vez, a través de la caja de cambios de bisel y motor hidráulico, permiten el rendimiento máximo a el consumo de energía mínimo, sin el uso de motores y variadores de velocidad.La máquina está en funcionamiento cinco ciclos, incluyendo los 45 grados.

Благодаря постоянному развитию и исследованиям, нами был создан станок модели CNC последней разработки, управляемый компьютером прямо из офиса. Полностью электронный, оператору надо только подготовить и разложить стойки и перекладины на опорной плоскости , которые, с помощью предварительной пневматической сборки, блокируются на прижимной группе. Движение верхней и нижней перекладины - гидравлическое , так как 2 прижимных цилиндра находятся в отсеке передвижных групп справа. Перемещение контролируется электронными ленейными датчиками, анулируя движения нижней перекладины, в зависимости от настроенных размеров. Передвижения боковых групп справа и слева осуществляется с помощью винтов, которые через гидравлический мотор, обеспечивают максимальную производительность при миниаильном расходе энергии, без использования редукторных двигателей и вариаторов скорости. Станок выполняет пять рабочих циклов, включая цикл для окон и дверей под углом 45°.

MODELLO MODEL MODELL MODÈLE MODELO МОДЕЛЬ	DIMENSIONI DIMENSIONS DIMENSIONEN DIMENSIONS DIMENSIONES РАЗМЕР	PISTONI VERTICALI VERTICAL PISTONS VERTIKALEKOLBEN PISTONS VERTICAUX PISTONES VERTICALES ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ПОРШНИ	PISTONI ORIZZONTALI HORIZONTAL PISTONS HORIZONTALEKOLBEN PISTONS HORIZONTAUX PISTONES ORIZONTALES ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ПОРШНИ
SBU/CNC 30/20	3000 x 2000	2 Ø 90/45 c. 800	2 Ø 50/25 c. 150
SBU/CNC 35/20	3500 x 2000	2 Ø 90/45 c. 800	2 Ø 50/25 c. 150

STRETTOIO SBU/CNC



CNC Machinery

STRETTOIO STM

STRETTOIO

FRAME PRESS - RAHMENPRESSE - CADREUSE - BANCOS DE ARMAR - ВАЙМА

Strettoio manuale a traverse mobili studiato per la piccola falegnameria senza però rinunciare alla solidità e alla robustezza del telaio. Traverse posizionabili manualmente in funzione della posizione del traverso centrale. Possono essere aggiunte traverse Opzionali in base alle richieste del cliente. Comando con distributore a Leve per dispensare la pressione nell'impianto, ogni cilindro può esser escluso manualmente.

Manual frame press with mobile beams, designed for small carpentry without sacrificing solidity and robustness of the frame. Manually positional beams in function of the position of the central beam. Other beams can be added Optional according to customer requirements. Control with levers distributor for dispensing the pressure in the plant, each cylinder can be excluded manually.

Manuelle Presse mit beweglichen Träger. Sie ist für die kleine Schreinerei entworfen worden, ohne auf die Festigkeit und auf die Stabilität der Zarge zu verzichten. Man kann die Träger manuell posizionieren, abhängig von der Position des Mittelsträgers. Als Option kann man auch zusätlichen Träger nach Kundensbedarf hinzufügen. Antrieb mit einemHebelverteiler um der Drück in der Anlage zu verteilen. Jeder Zylinder kann manuell ausgeschlossen werden.

Cadreuse manuelle à poutres mobiles conçue pour le petit atelier mais qui guarantie une structure solide et robuste. Poutres mobile manuellement en fonction de la position due la poutre centrale .On peut ajouter des poutres optionelles sur demande. Commande avec distrubuteru à levier pour delivrer la pression dans l'installation. Chaque vérin peut . Être exclu.

Bastidor de armar manual con traviersas móviles diseñados para la pequeña carpintería sin sacrificar la solidez y robustez de la estructura. Posiccionamento manual de las traviersas en funcion de la posticcion del traversaño central. Se pueden añadir traviersas opcionales de acuerdo a los requerimientos del cliente. Control con distribuidor por palancas para la distribución de la presión en el sistema, cada cilindro se puede excluir manualmente.

Ваймы ручного цикла с подвижными траверсами, предназначенные для небольшой столярного производства, не отказываясь при этом, от прочности и надежности коструккции станка. Позиционируемая вручную траверса в зависимости от положения центральной балки. Станок может быть оснащен дополнительными траверсами (опции), в соответсвии с требованиями заказчика. Распредиление давление осуществляется рыгачами на распределительном щите, который связан с гидроцилиндрами, каждый цилиндр при необходимости отключается вручную.

MODELLO MODEL MODELL MODÈLE MODELO МОДЕЛЬ	DIMENSIONI DIMENSIONS DIMENSIONEN DIMENSIONS DIMENSIONES РАЗМЕР	N° TRAVERSE	PISTONI VERTICALI VERTICAL PISTONS VERTIKALEKOLBEN PISTONS VERTICAUX PISTONES VERTICALES ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ПОРШНИ	CORSA	PISTONI ORIZZONTALI HORIZONTAL PISTONS HORIZONTALEKOLBEN PISTONS HORIZONTAUX PISTONES ORIZONTALES ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ПОРШНИ	CORSA	POTENZA
STM 30/18	3000x1800	3	N° 3 ø 55 mm	200 mm	N° 2 ø 40 mm	150 mm	1.5 kW
STM 35/25	3500x2500	3	N° 3 ø 55 mm	200 mm	N° 2 ø 40 mm	150 mm	1.5 kW

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