

**STRETTOI
FRAME PRESSES
CADREUSES
BANCOS DE ARMAR
ПРЕССЫ**

FUTURA



ORMA
M A C C H I N E



Strettoio a lavorazione universale

Dall'esperienza acquisita negli strettoio a trave unica di spinta è nato FUTURA con caratteristiche nuove di funzionamento e una struttura collaudata per lavorare a grandi spinte.

La trave unica di spinta verticale, per distribuire sempre uniformemente la pressione su tutto il telaio, è azionata da 2 pistoni oleodinamici.

La trave unica di riscontro alla spinta verticale è posizionabile rapidamente mediante una leva in 3 diverse altezze per ottenere una posizione di lavoro più idonea possibile all'operatore.

Due pistoni oleodinamici azionano sia in fase di posizionamento sia in fase di pressata le squadre di spinta laterale destra.

Le squadre di controbattitura laterali sinistre sono posizionabili rapidamente mediante eccentrico e perni fissi su metà della lunghezza delle travi.

La ricerca della misura e il ciclo di assemblaggio avviene automaticamente tramite un impulso elettrico a pulsante o a pedale.

La fase di pressata è regolabile tramite apposito timer.

Di serie è montata la regolazione di pressione differenziata tra i pistoni verticali (tramite manometro) e i pistoni laterali (tramite valvola).

A richiesta possono essere montati i seguenti accessori:

– Attrezzatura per griglie a passo fisso per montanti da 40 a 100 mm.

Tale attrezzatura non viene mai smontata e può essere eliminata da eventuale ingombro all'operatore con regolazione

manuale o pneumatica.

– Attrezzatura meccanica o pneumatica per il premontaggio dei telai.

Frame press for any operations

From the experience achieved manufacturing Frame Presses with a single pushing beam, it came out the "FUTURA" Frame Press with new working features and a structure tested to work with strong thrusts.

The single vertical thrusting beam is activated by two hydraulic pistons to evenly distribute the pressure on the whole frame.

The single check beam for the vertical thrust is quickly positioned by a lever at 3 different heights to obtain the most suitable working position for the operator.

Two hydraulic pistons operate the right side pushing squares.

The left side squares of counter-beat are quickly positioned by an eccentric and by fix pins on half length of the beams.

The pressing phase is adjustable through the special timer.

As a standard fitting, this frame press has the adjusting of different pressure on the vertical pistons (by pressure gauge) and the side pistons (by valve).

Upon request, the machine can be equipped with following accessories:

– Equipment for fix pitch grates for uprights from 40 to 100mm.

Such equipment is never demounted but it can be adjusted (automatically and pneumatically) in such a way as not to affect normal working.

– Mechanical or pneumatic equipment for frame preassembling.

Cadreuse pour toutes opérations

De l'expérience acquise dans le domaine des cadreuses à traverse unique de poussée, est issue FUTURA avec de nouvelles caractéristiques de fonctionnement et une structure étudiée pour travailler à de hautes pressions.

La traverse unique de poussée verticale, afin de répartir uniformément la pression sur tout le châssis, est actionnée par 2 vérins hydrauliques.

La traverse unique d'appui horizontale à la poussée verticale est positionnable rapidement au moyen d'un levier à 3 hauteurs différentes afin d'obtenir une position de travail la mieux adaptée pour l'opérateur.

Deux vérins hydrauliques actionnent, aussi bien en phase de positionnement qu'en phase de pressage, les équerres de poussée latérales de droite.

Les équerres de butée latérales de gauche sont positionnables rapidement par came de réglage centrée sur moitié de la longueur de la traverse.

La recherche de la mesure et le cycle d'assemblage adviennent automatiquement par d'une impulsion électrique à poussoir ou à pédale. La phase de pressage est réglable par timer approprié.

De série est fourni le réglage de pression différentiel entre les vérins verticaux (par manomètre) et les vérins latéraux (par



vanne).

Sur demande ces différents accessoires peuvent être montés:

- Installation pour persiennes à pas fixe pour montants de 40 à 100 mm cette installation n'est jamais démontée et peut être éliminée d'un encombrement éventuel par l'opérateur par un système manuel ou pneumatique.
- Installation mécanique ou pneumatique pour le pré-montage des châssis.

Banco de armar para todas operaciones

De la experiencia adquirida en los bancos de armar con traviesa única, nace FUTURA con características nuevas de funcionamiento y una estructura testada para trabajar con grandes empujes.

La traviesa única vertical, para distribuir de manera uniforme la presión sobre la totalidad del telar, es accionada por 2 pistones hidráulicos.

La traviesa única de contraste al empuje vertical es desplazable manualmente en tres diferentes posiciones mediante una palanca para conseguir una posición de trabajo óptima para el operador.

Dos pistones hidráulicos accionan, en fase de posicionamiento así como de prensado, las escuadras derechas de empuje lateral.

Las escuadras de contrapresión lateral (izquierda) son posicionables rápidamente mediante excéntrico y pernos fijos hasta la mitad de las traviesas. La búsqueda de la medida y el ciclo de ensamblado se verifica

automáticamente mediante un impulso eléctrico con pulsador o pedal.

La fase de prensado es regulable con temporizador.

De serie está equipada la regulación de la presión diferenciada entre pistones verticales (mediante manómetro) y los pistones laterales (mediante válvula).

Según pedido se puede equipar con los accesorios siguientes:

- Dispositivo para celosías de paso fijo para montantes de 40 a 100 mm.

Este dispositivo no se desmonta nunca y puede ser desplazado con accionamiento manual o neumático.

- Dispositivo mecánico o neumático para el pre-montaje del telar.

Тиски для универсальной обработки

На основе приобретенного опыта работы с тисками с единственной толкающей балкой появилась FUTURA с новыми характеристиками функционирования и проверенной структурой, работающей с большими усилиями.

Единственная вертикальная толкающая балка, для постоянного равномерного распределения давления по всей раме, приводится в действие 2 гидродинамическими цилиндрами.

Единственная упорная балка, противодействующая вертикальному усилию, может быстро устанавливаться при помощи рычага на 3 различных высоты, для получения наиболее удобного рабочего положения для оператора.

Два гидродинамических цилиндра приводят в действие, как на этапе установки на место, так и на этапе прессования, правые боковые толкающие брусья.

Левые боковые упорные брусья быстро устанавливаются на середину длины балок при помощи эксцентриков и неподвижных штырей.

Поиск размеров и цикл сборки происходят автоматически посредством электрического импульса, посылаемого от кнопки или педали. Фаза прессования регулируется посредством специального таймера.

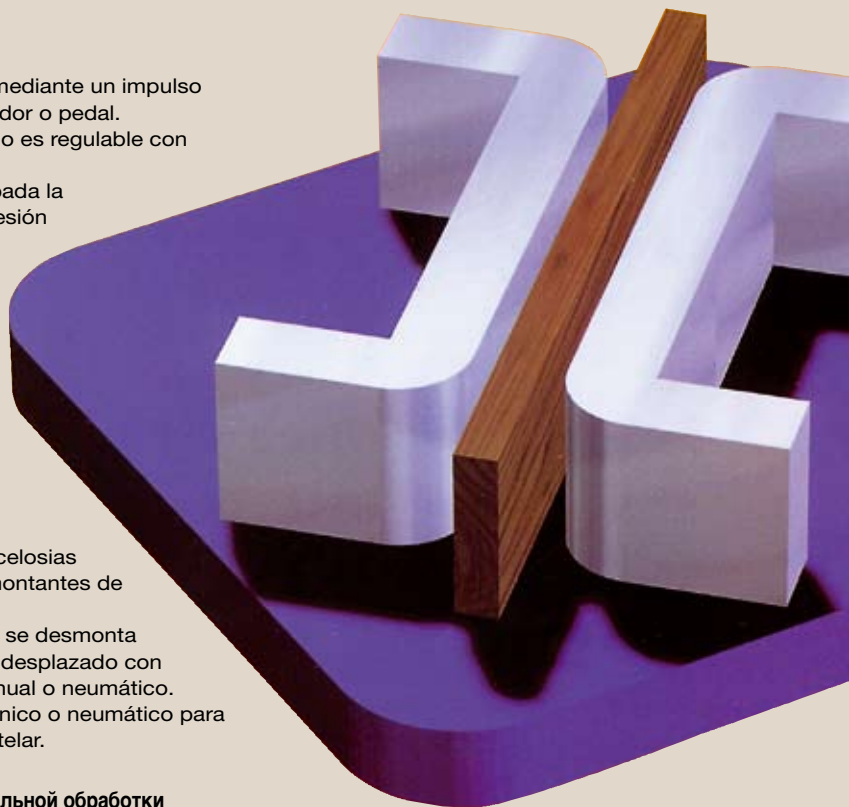
Серийно устанавливается регулирование дифференцированного давления между вертикальными цилиндрами (посредством манометра) и боковыми цилиндрами (посредством клапана).

По заказу могут устанавливаться следующие принадлежности:

Приспособление для решеток с фиксированным шагом для стоек от 40 до 100 мм.

Это оборудование никогда не демонтируется и может удаляться при помощи ручного или пневматического регулирования оператором.

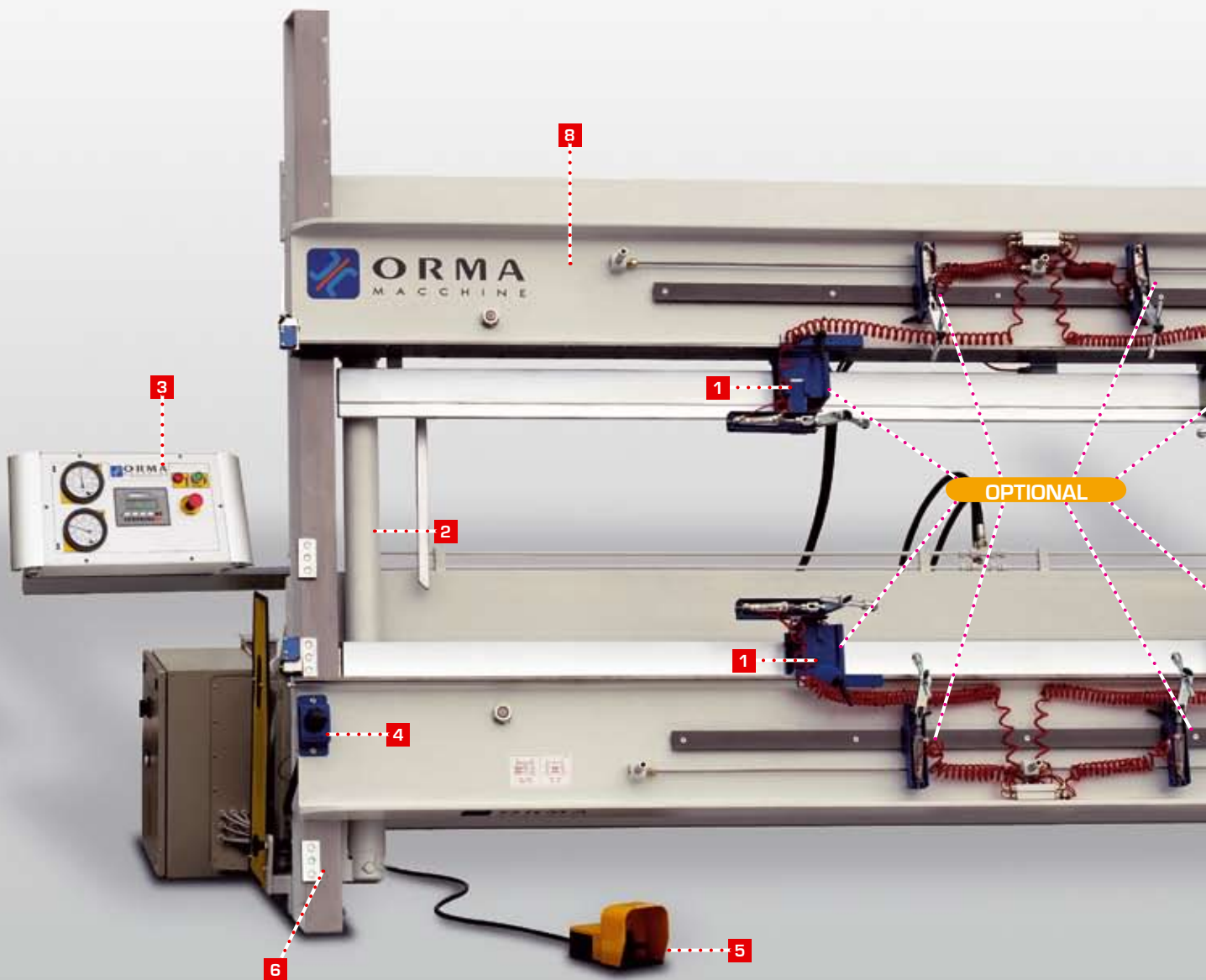
Механическое или пневматическое оборудование для предварительного монтажа переплетов.



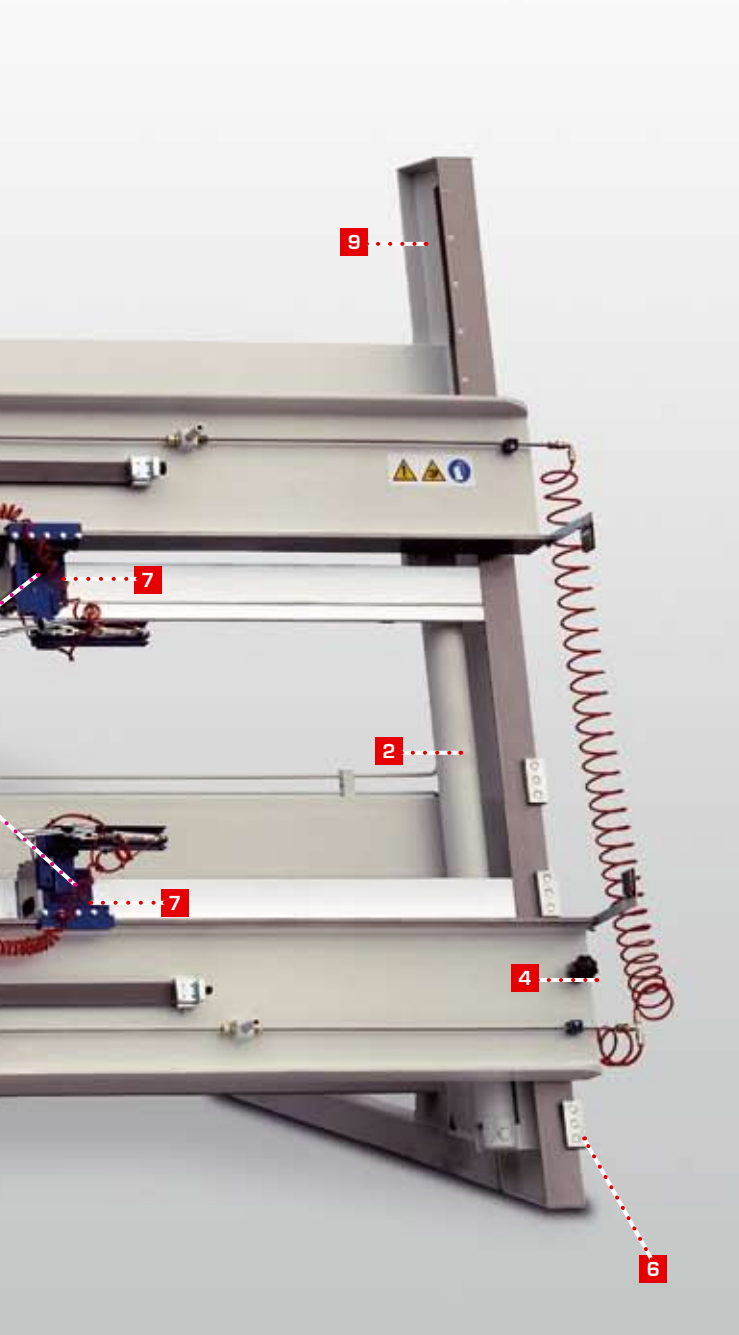
INDICE / INDEX

Futura	4-5
Futura ECO	6-7
Futura R.A.	8-9
Futura C.N.C.	10-11
Accessori	12-13-14
Optional Extra	
Accessoires	
Accesorios	
Вспомогательные устройства	
Applicazioni speciali	15
Special applications	
Applications spéciales	
Aplicaciones especiales	
Специальные применения	
Caratteristiche tecniche	16
Technical features	
Données techniques	
Datos técnicos	
Технические характеристики	

FUTURA



- 1 - Controsquadre di battuta; di facile spostamento grazie a un sistema di blocco/sblocco molto rapido.
- 2 - Pistoni di spinta.
- 3 - Pannello comandi (vedi particolare).
- 4 - Dispositivo per poter sbloccare la trave ed alzarla e/o abbassarla a seconda delle necessità.
- 5 - Pedale d'impulso per il funzionamento in ciclo automatico. A richiesta doppia pedaliera per poter lavorare ad impulsi.
- 6 - Particolare delle differenti posizioni in cui si può spostare la trave inferiore.
- 7 - Squadre di spinta collegate ai pistoni idraulici posteriori.
- 8 - Trave mobile superiore di grosso spessore per evitare qualsiasi flessione.
- 9 - Cremagliera di scorrimento della trave superiore per assicurare un perfetto movimento. Posizionata sulla parte posteriore per evitare che la colla si depositi.



- 1 - Striker squares of easy positioning by a rapid block/release system.
- 2 - Pressing pistons.
- 3 - General control board (see detail).
- 4 - Device to release the bottom beam and to move it up or down according to the needs.
- 5 - Foot pedal control for continuous cycle.
Optional extra: additional foot pedal for impulse control.
- 6 - Detail of different positions where the lower beam can be moved.
- 7 - Squares of horizontal thrust connected to back hydraulic pistons
- 8 - Movable upper beam of heavy thickness to avoid any deflection.
- 9 - Sliding rack of upper beam to secure a perfect movement.
Positioned on the rear side to avoid the deposit of glue.

- 1 - Equerres de butée, avec déplacement simple grâce à un système de blocage/débloqueo très rapide.
- 2 - Vérins de pression.
- 3 - Tableau de commandes (voir détail).
- 4 - Dispositif afin de débloquer la traverse inférieure, la monter ou descendre suivant le type de travail.
- 5 - Pédale d'impulsion pour le fonctionnement en cycle automatique.
Accessoires: système supplémentaire pour travailler à impulsion.
- 6 - Détail des différents endroits où l'on peut positionner la traverse inférieure.
- 7 - Equerres de poussée reliées aux vérins hydrauliques postérieurs.
- 8 - Traverse mobile supérieure de grosse épaisseur afin d'éviter toute flexion.
- 9 - Crémaillères pour déplacement de la traverse supérieure assurant un mouvement parfait. Installées sur la partie postérieure afin d'éviter que la colle se dépose.

- 1 - Topes de contraste; se desplazan facilmente mediante un sistema rápido de bloqueo/desbloqueo.
- 2 - Pistones de empuje - presión cada uno 7ton
- 3 - Cuadro de mandos (ver detalle).
- 4 - Dispositivo para bloquear la traviesa inferior y bajarla o levantarla según el tipo de trabajo.
- 5 - Pedal de impulsos para el funcionamiento en ciclo automático.
Según pedido doble pedal para poder bajar la traviesa a impulsos.
- 6 - Detalle de las diferentes posiciones en las cuales se puede poner la traviesa inferior.
- 7 - Escuadras de empuje conectadas a los pistones hidráulicos posteriores.
- 8 - Traviesa móvil superior de grande espesor para evitar cualquier flexión.
- 9 - Cremallera de deslizamiento de la traviesa superior para asegurar un perfecto movimiento. Posicionada en la parte posterior para evitar que la cola se deposite sobre ella.

- 1 - Упорные брусья; легко смещающиеся, благодаря очень быстрой системе блокировки/разблокировки.
- 2 - Толкающие цилиндры.
- 3 - Панель управления (смотри подробный вид).
- 4 - Устройство для разблокирования балки и ее подъема/опускания в зависимости от необходимости.
- 5 - Педаль импульса для работы в автоматическом режиме.
По заказу поставляется двойная педаль для работы в импульсном режиме.
- 6 - Подробный вид различных положений, в которые можно сместить нижняя балку.
- 7 - Толкающие брусья, соединенные с задними гидравлическими цилиндрами.
- 8 - Подвижная верхняя балка большой толщины, чтобы избежать отклонений.
- 9 - Зубчато-реечный механизм скольжения верхней балки, для обеспечения совершенно правильного движения. Установлен в задней части для того, чтобы на него не попадал клей.

FUTURA





Sulla base del modello standard Futura è stato creato questo strettoio denominato **FUTURA ECO**. La caratteristica di questa macchina, oltre a conservare tutte le particolarità tecniche del modello base (le pressioni di lavoro sono identiche e la struttura meccanica della macchina è uguale), si differenzia per un costo d'acquisto inferiore. Per potere far ciò è stato sostituito il quadro comandi standard della serie Futura con una versione a pulsantiera pensile. Su questo tipo di macchina tutti gli spostamenti, quali salita/discesa della trave mobile e mandata in pressione dei pistoni orizzontali, avviene a mezzo di pulsanti dalla console di comando. La pressione di lavoro può essere rilevata dai manometri posti sulla centralina idraulica.

Based on the standard frame press type **FUTURA**, Ormamacchine has designed a new machine called **FUTURA ECO**. The most important feature of this frame press, beside keeping all technical characteristics of the main model (same working pressures and mechanical structure), is its lower price which has been achieved replacing the switch board of the **FUTURA** series by the hanging push-button panel. All movements of this frame press (i.e. movable beam up/down, horizontal piston pressure etc etc) are activated by the buttons of the control board. The working pressure can be controlled by the pressure gauges of the hydraulic group.

Sur la base du modèle standard Futura a été créé ce modèle appelé **FUTURA ECO**. La caractéristique de cette machine outre à conserver toutes les particularités techniques du modèle de base (les pressions de travail sont identiques ainsi que la structure mécanique) se différencie pour un cout d'achat inférieur. Pour cela le tableau de commandes a été modifié avec une version de boîtier monté sur une potence. Sur ce type de machine tous les déplacements tels que montée/descente poutre horizontale ou sortie/retour des vérins horizontaux adviennent par ce boîtier de commandes. La pression de travail peut être relevée sur les manomètres situés sur le groupe hydraulique.

Sobre la base del modelo estandard **FUTURA** ha sido creado este banco de armar denominado **FUTURA ECO**. Las características de esta máquina además de conservar todas las características técnicas del modelo base (como las presiones de trabajo estructura y mecánica) se diferencian en el costo de compra inferior. Para poder hacer esto hemos sustituido el cuadro de mandos estandard de la serie **FUTURA** con una version a pulsantes, (teclado colgante); todos los movimientos, como subida y bajada de la travesía móvil superior y la presión vertical y horizontal, se efectúan mediante el teclado colgante. La presión de trabajo se puede visualizar en los manómetros situados en la centralita hidráulica.

На основе стандартной модели Futura были разработаны данные тиски, названные **FUTURA ECO**. Характеристикой данной машины, помимо сохранения всех технических особенностей базовой модели (идентичное рабочее давление и одинаковая механическая конструкция), является более низкая закупочная цена. Для достижения этого стандартная панель управления серии Futura была заменена подвесной кнопочной панелью. На машине этого типа все действия подъем/опускание подвижной балки и подача давления на горизонтальные цилиндры - осуществляется кнопками панели управления. Рабочее давление может измеряться манометрами, расположенными на гидравлическом блоке.

FUTURA





Lo strettoio **FUTURA R.A.** è un'evoluzione dello strettoio standard FUTURA che già da alcuni anni si è dimostrato una macchina altamente affidabile. Con il nuovo modello R.A. la gamma si amplia per soddisfare la sempre maggiore e specifica richiesta. L'unica differenza, ma fondamentale, fra i due strettoii consiste nel sistema di ricerca automatica. Lo strettoio **FUTURA R.A.** è completo di due supporti di lettura (uno orizzontale ed uno verticale) dove l'operatore posizionerà il suo montante ed il suo traverso permettendo in questo modo la lettura (da parte di sensori) delle dimensioni del serramento. Ad un impulso dell'operatore sia la trave superiore sia le squadre orizzontali di spinta si posizioneranno in base alle dimensioni da lavorare. Il risparmio di tempo nella fase di regolazione dello strettoio è facilmente intuibile.

Frame press **FUTURA R.A.**, a new version of the already well known and easy to use standard FUTURA. This new model was designed in order to suit the needs of our clients in terms of time saving, in fact what makes the difference is the electronic device which permits to the frame pressing unit to set itself in a new working position each time you change dimensions of the frames to be squared and pressed.

The **FUTURA R.A.** is complete with two sections (one horizontal and one vertical) where the operator puts the elements of the frame and where their lengths will be read by electronic sensor; when the operator presses the foot pedal both the pressing beam and the two horizontal pressing plates will be driven automatically to the working position.

La cadreuse **FUTURA R.A.** est une évolution de la cadreuse standard FUTURA qui déjà depuis plusieurs années s'est démontrée une machine nettement fiable. Avec le nouveau modèle R.A. la gamme s'amplifie pour satisfaire toujours plus les demandes particulières. La seule différence, mais fondamentale, entre ces deux cadreuses est le système de recherche automatique. La cadreuse **FUTURA R.A.** est complète de support de lecture (un horizontal, l'autre vertical) ou l'opérateur placera le montant et la traverse, permettant de cette manière (au moyen de sensors) de lire les dimensions du chassis. A une impulsion donnée par l'opérateur, la traverse supérieure et les équerres de poussée horizontales se placent en fonction du chassis à travailler. Ainsi on économise du temps dans la phase de réglage de la cadreuse.

El banco de armar **FUTURA R.A.** es una evolución de los bancos de armar que ya hace años se han demostrado máquinas de alta fiabilidad. Con el nuevo modelo R.A. la gama se ha ampliado para satisfacer la mayor y siempre más específica necesidad del cliente.

La única diferencia (pero fundamental) que hay entre estos dos bancos de armar consiste en el sistema de búsqueda automática (R.A.) el cual se compone de dos soportes ambos paralelos a los dos sentidos de trabajo (uno vertical y otro horizontal), donde se sitúa el montante y el travesaño. De este modo la máquina lee estas piezas las cuales serán iguales a la pieza con la que se trabajará. Su ventaja es el ahorro de tiempo en la fase de regulación de la prensa.

Тиски **FUTURA R.A.** - это эволюция стандартных тисков FUTURA, которые уже несколько лет назад зарекомендовали себя, как чрезвычайно надежная машина. Новой моделью R.A. гамма расширяется, чтобы удовлетворить все больший и специализированный спрос. Единственным, но основополагающим отличием двух тисков является система автоматического поиска. Тиски **FUTURA R.A.** комплектуются двумя устройствами определения положения (горизонтальным и вертикальным), на которые оператор устанавливает стойку и поперечину, обеспечивая, таким образом, измерение размеров переплета (при помощи датчиков).

После импульса оператора, как верхняя балка, так и горизонтальные нажимные кронштейны, установятся на основе обрабатываемых размеров. Экономия времени на этапе регулирования тисков становится очевидной.

FUTURA



Una evoluzione dello strettoio FUTURA è rappresentata dallo strettoio **FUTURA C.N.C.** Principale caratteristica di questa macchina è rappresentata dal gruppo denominato **C.N.C.** (controllo numerico computerizzato) che consente, per mezzo di una tastiera, l'immissione di tutti i dati relativi alla lavorazione da effettuare. È possibile infatti scegliere fra 3 differenti cicli di lavoro (compreso l'incollaggio dei serramenti a 45°) e per ogni ciclo c'è la possibilità di memorizzare 99 diversi programmi di lavoro. Ogni programma consente di memorizzare i seguenti dati: lunghezza, altezza del serramento, tempo di pressata, impostazione della pressione, numero di pezzi da lavorare. Naturalmente una volta memorizzati i dati standard di produzione si riesce ad ottimizzare al massimo la produzione riducendo al minimo i tempi morti per il posizionamento della macchina in base alle misure di lavoro. Gli spostamenti della trave di pressata e dei pistoni laterali avvengono in automatico nel momento della scelta del programma di lavoro. La struttura della macchina è quella ampiamente collaudata del modello FUTURA opportunamente modificata per garantire una ancora maggiore affidabilità dello strettoio, abbinata ad una facilità d'utilizzo, che rendono questa macchina ideale per medie - grandi falegnamerie.



C.N.C. FUTURA frame press a development of the FUTURA frame press. Most important feature of this machine is the group named **C.N.C.** (computerized numerical control); it allows, by means of a keyboard, the input of all relevant data of the working to be performed. It is possible to choose among 3 different working cycles (45° joint included) and for each cycle there is the possibility to store 99 different working programs. Each working program can store the following data: frame length and height, pressing time, pressure setting up, number of pieces to be pressed. Once stored the most used data, the production can be speeded up and the dead times (due to the setting of the machine according to the frame sizes) can be reduced to a minimum. The pressing beam and the pistons are automatically driven into working position once chosen the relevant working program. Starting from the already tested structure of the Futura, we designed and improved the structure of the CNC Futura so to guarantee an even better reliability. The versatility of this frame press combined with its use easiness makes this machine ideal for medium to large joineries.

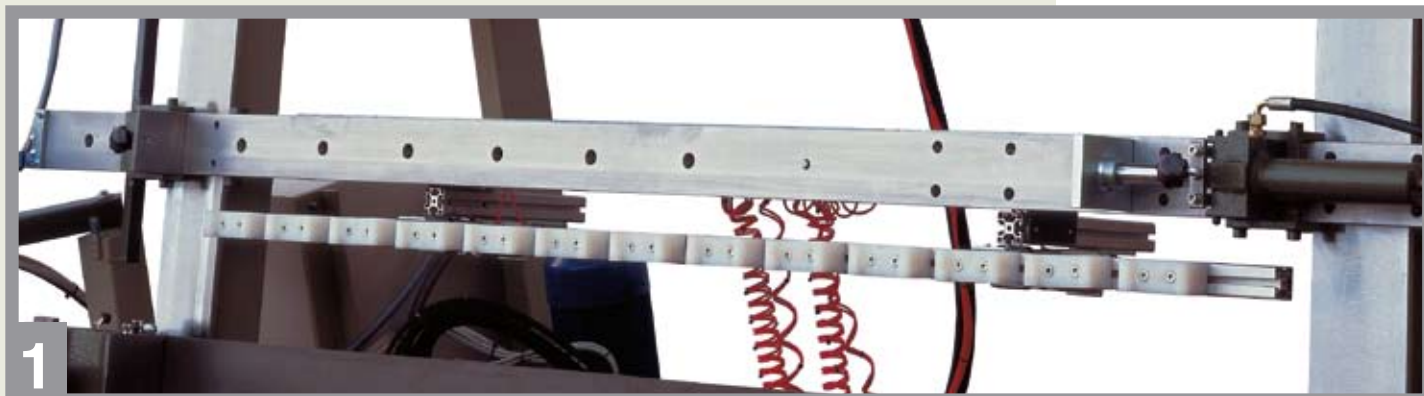
Une évolution de la cadreuse Futura est représentée par le modèle **FUTURA C.N.C.** La principale caractéristique de la machine est représentée par le contrôle numérique qui permet, au moyen d'un écran, l'insertion de toutes les données relatives au travail à effectuer. Il est en effet possible de choisir entre 3 cycles de travail différents incluant le cycle 45°. Chaque cycle est pourvu de 99 mémoires de travail. Chaque programme permet de mémoriser les paramètres suivants: longueur, hauteur du chassis, temps de pressage, pression de serrage et nombre de pièces à serrer. Naturellement une fois mémorisées les données standards de production, il est aisé d'optimiser la production en réduisant au minimum les temps morts pour le positionnement de la machine en fonction des dimensions de travail. Les déplacements de la traverse de pressage et des vérins latéraux adviennent automatiquement une fois que le programme a été choisi. La structure de la machine est celle de la Futura modifiée pour une meilleure fiabilité dans le temps. La simplicité d'utilisation et la fonctionnalité rendent cette machine idéale pour les moyennes et grandes entreprises.

Una nueva evolución del Banco de Armar FUTURA está representada por el Banco de Armar **FUTURA C.N.C.** Principal característica de esta máquina es el grupo **C.N.C.** (Control Numerico Computerizado) que consiente, mediante un teclado, impostar todos los datos relativos a la elaboración a efectuar. Es posible elegir entre 3 diferentes ciclos de trabajo (incluido el encolado a 45°) y por cada uno existe la posibilidad de memorizar hasta 99 programas diferentes. Cada programa consiente memorizar los siguientes datos: altura y ancho del serramiento, tiempo de prensado, presión y numero de piezas a realizar. Una vez memorizados los datos estandar de producción se consigue optimizar al máximo la misma producción reduciendo los tiempos muertos del posicionamiento de la máquina, en base a las diferentes medidas de trabajo. La estructura de la máquina es la ya experimentada y testada del modelo FUTURA oportunamente modificada para garantizar aún más la fiabilidad de la máquina en el tiempo.

La gran versatilidad de este Banco de Armar, junto con la facilidad de uso, hacen que esta máquina sea ideal para la mediana y grande empresa.

Эволюцией тисков FUTURA являются тиски **FUTURA ЧПУ**. Основной характеристикой этой машины является узел **ЧПУ** (числовое программное управление), который, при помощи клавиатуры, позволяет вводить все данные, касающиеся выполняемой обработки. Он позволяет выбирать один из трех рабочих циклов (включая склеивание оконных переплетов под углом 45°), а для каждого цикла имеется возможность введения в память 99 различных рабочих программ. Каждая программа позволяет вводить следующие данные: длина, высота переплета, время прессования, значение давления, количество выпускаемых изделий. После того, как внесены в память стандартные данные производства, имеется возможность максимально оптимизировать производство, сведя к минимуму простои, из-за задачи машины на основе рабочих размеров. Смещение балки прессования и боковых цилиндров происходит автоматически в момент выбора рабочей программы. Структура машины та же, что и хорошо проверенная структура модели FUTURA, с соответствующими модификациями для обеспечения еще большей надежности тисков, в сочетании с простотой работы, что делает эту машину идеальной для использования на средних и крупных деревообрабатывающих предприятиях.

FUTURA



1

1 Particolare dell'accessorio denominato "barra orizzontale supplementare completa di pistone e controbattuta" necessario nel caso finestre con traversi centrali.

Detail of the device called "extra horizontal beam and striker square" required for windows with central beams.

Détail accessoire "barre horizontale supplémentaire complète de vérins et butée nécessaire dans le cas de fenestres avec traverse centrale.

Detalle del accesorio "barra horizontal suplementaria completa de pistón y contrapresión" necesario para trabajar ventanas con vigas transversales centrales.

Деталь принадлежности, называющейся "горизонтальная дополнительная балка с цилиндром и упором", необходимой для производства оконных переплетов с центральной поперечиной.

2 Gruppo di premontaggio pneumatico. L'optional prevede 6 pistoni pneumatici di cui n. 2 sulla trave mobile superiore, n.2 sui pistoni di spinta laterali, n. 2 sulle squadre di controbattuta. I pistoni posizionati sulla trave mobile sono regolabili sulla lunghezza della trave stessa.

Pneumatic pre-assembling group consisting of 6 pneumatic pistons of which 2 on the upper movable beam, 2 on the side pushing pistons and 2 on the striker squares. The pistons on the movable beam are adjustable lengthwise.

Groupe de prémontage pneumatique. L'option prévoit 6 vérins pneumatiques : n. 2 sur la traverse supérieure, n.2 sur les vérins horizontaux et n. 2 sur les équerres de butée. Les vérins situés sur la traverse supérieure sont réglables sur la longueur de la traverse meme.

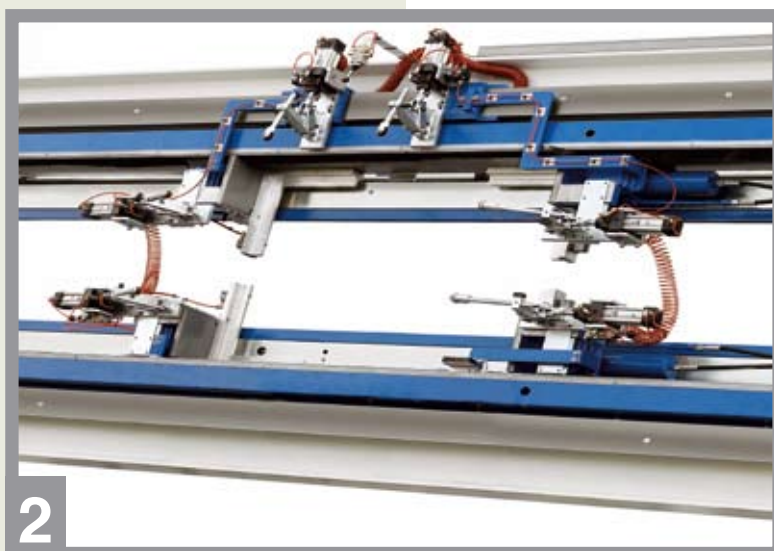
Grupo de premontaje neumático. El accesorio se compone de 6 pistones neumáticos: 2 en la traviesa móvil superior, 2 en los pistones de empuje lateral y 2 en las escuadras de contrapresión. Los pistones en la traviesa móvil son ajustables en la largura de la traviesa misma.

Узел пневматической предварительной сборки. По заказу он предусматривает 6 пневматических цилиндров, из которых 2 - на верхней подвижной балке, 2 - боковые нажимные цилиндры и 2 - на упорных кронштейнах. Цилиндры, установленные на подвижной балке, регулируются по длине самой балки.

3 Il particolare mostrato nella foto riguarda l'esclusivo sistema di pressione dei pistoni orizzontali. Come si può osservare i due pistoni, posizionati sulla parte posteriore dello strettoio, sono collegati con le squadre. Pertanto quando i pistoni sono in movimento le squadre si spostano automaticamente. La corsa dei pistoni è di 1.200 mm l'operatore non deve più posizionare a mano i pistoni orizzontali vicino al serramento ma con un selettore è possibile far avanzare ed arretrare il pistone e di conseguenza anche le squadre. Inoltre con la macchina in ciclo automatico l'operatore, una volta posizionato il serramento, dovrà unicamente premere il pedale e lo strettoio si posizionerà a misura da solo.

The detail on the right picture shows the exclusive system of horizontal pressing. As you can see two pistons, located on the rear of the frame press, are directly connected to the pressing plates. When the pistons move the plates move as well.

Being the pistons 1.200 mm stroke the operator does not need to manually locate the pistons close to the frame but acting on a selector he can move the pistons and their plates. When working in



2



3

ACCESSORI • OPTIONAL EXTRA • ACCESSOIRES • ACCESORIOS • ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

automatic cycle the operator, once located the frame in the pressing area, has just to press the foot pedal control and the pressing units will automatically get the proper working dimensions. ◊

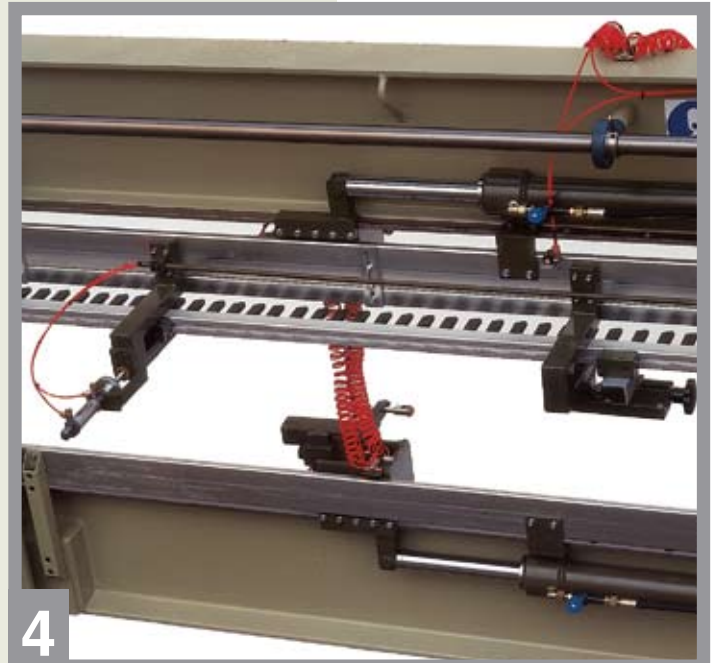
Le détail montré dans la photo concerne le système exclusif de pression des vérins horizontaux. Comme on peut observer, les 2 vérins, positionnés sur la partie postérieure de la cadreuse sont reliés aux équerres.

Ainsi, quand les vérins sont en mouvement, les équerres se déplacent automatiquement. La course des vérins est de 1200 mm et ainsi l'opérateur ne doit plus positionner manuellement les vérins horizontaux près du châssis, mais avec un sélecteur, il est possible de faire avancer et reculer les vérins et par conséquent, les équerres.

En outre, avec la machine en cycle automatique, l'opérateur, une fois positionné le châssis, devra seulement appuyer sur la pédale et la cadreuse se positionnera à dimension toute seule.

El detalle mostrado en la foto se refiere al exclusivo sistema de presión de los pistones horizontales. Observe, como los dos pistones, posicionados sobre la parte posterior del banco de armar, están conectados a las escuadras. Por lo tanto cuando los pistones están en movimiento, las escuadras se desplazan automáticamente. La carrera de los pistones horizontal es de 1.200 mm, por lo tanto el operador no debe más acercarse manualmente los pistones a la pieza, sino con un selector. Además con la máquina en ciclo automático el operador, una vez posicionado el serramiento, tendrá únicamente que pulsar el pedal y el banco se posicionará a medida.

На приведенной детали фотографии изображается эксклюзивная система давления горизонтальных цилиндров. Как видно, два цилиндра, установленные на задней части тисков, соединены с кронштейнами. Поэтому, когда цилиндры двигаются, кронштейны смещаются автоматически. Ход цилиндров составляет 1200 мм, и у оператора больше нет необходимости в ручной установке горизонтальных цилиндров рядом с переплетом. Эта операция выполняется селектором, с помощью которого выдвигается или отводится цилиндр и, следовательно, также и кронштейны. Кроме того, во время автоматической работы машины оператор, поместив в нее переплет, должен будет лишь только нажать педаль, после чего тиски займут нужное положение самостоятельно.



4

4

Particolare dell'attrezzatura per gelosie. Esiste la possibilità di regolare la posizione dei riferimenti sia sulla lunghezza che sulla profondità. Inoltre, questo accessorio, può essere richiesto con il dispositivo di arretramento (in caso di non utilizzo) a mezzo di pistoni pneumatici.

Detail of the shutter grid. There is the possibility to adjust the position of the reference pitch both lengthwise and depthwise. In addition, this attachment can be equipped with a backing device (in case of non-use) by means of pneumatic pistons.

Détail sur système à persiennes. Il existe la possibilité de régler la position des références aussi bien sur la longueur que sur la profondeur. En outre cet accessoire peut être demandé avec système de retrait en cas de non utilisation grâce à des vérins pneumatiques.

Detalle del dispositivo para celosías. Se puede arreglar la posición de las referencias en la largura como también en la profundidad. Además, este accesorio, puede ser pedido con el dispositivo de exclusión neumática.

Деталь оснастки для жалюзи. Существует возможность регулировки положения упоров, как по длине, так и по глубине. Кроме того, эта принадлежность может быть заказана с устройством отвода (в случае неиспользования) при помощи пневматических цилиндров.



5

5

Gruppo idraulico per lo spostamento automatico della trave inferiore. Per mezzo di due pistoni idraulici posti all'estremità della trave inferiore è possibile azionare automaticamente lo spostamento della trave nelle varie misure possibili. Il successivo blocco avviene per mezzo di altri pistoni idraulici

Hydraulic group to move automatically the lower beam. By means of two hydraulic pistons at the end of the lower beam, it's possible to activate automatically the beam movement. The next locking takes place by means of other hydraulic pistons.

Groupe hydraulique pour le déplacement de la poutre inférieure. Grâce à deux vérins hydrauliques situés à l'extrémité de la poutre inférieure il est possible d'actionner le déplacement de la poutre aux différentes mesures possibles. Le blocage ensuite s'effectue grâce à d'autres vérins hydrauliques.

Grupo hidráulico para el desplazamiento automático de la traviesa inferior. Mediante dos pistones hidráulicos situados a la extremidad de la traviesa en las diferentes posiciones y el sucesivo bloqueo se produce mediante otros pistones hidráulicos.

Гидравлический узел для автоматического смещения нижней балки. При помощи двух гидравлических цилиндров, расположенных на конце нижней балки, можно автоматически включить смещение балки на различные возможные размеры. Последующая блокировка осуществляется при помощи других гидравлических цилиндров.

ACCESSORI • OPTIONAL EXTRA • ACCESSOIRES • ACCESORIOS СПОМОГАТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

ATTREZZATURA PER GELOSIE A PASSO VARIABILE PER L'ASSEMBLAGGIO DI PERSIANE

Questa soluzione permette di avere passi diversi sulle due specchiature della porta persiana (regolazione da 30 a 40 mm), consentendo di mantenere fissa la posizione del traverso intermedio. Il notevole range di regolazione del passo (10 mm) permette di soddisfare una vasta gamma di lavorazioni con una sola barra. Possibilità di lavorare in due modi:

SOLUZIONE A: barra di lavoro utile con misura massima del passo 2000 mm - Lavoro utile con misura minima del passo 1500 mm - Per l'alloggiamento di 50 stecche

SOLUZIONE B: barra lavoro utile con misura massima del passo 1000 mm - Lavoro utile con misura minima del passo 750 mm - Per l'alloggiamento di 25 stecche

- Riga metrica per la visualizzazione del passo impostato
- Perni estraibili per consentire l'alloggiamento del traverso
- Struttura in alluminio

VARIABLE PITCH JALOUSIE EQUIPMENT FOR ASSEMBLING BLINDS

This solution allows different pitches on both blind parts (adjustment from 30 to 40 mm) with the possibility to keep fix the intermediate cross beam. The wide pitch adjustment (10 mm) allows to satisfy many different types of working with only a bar. Possibility to work in two ways:

SOLUTION A: working bar with pitch max. dimension of 2000 mm - Useful work with pitch min. dimension of 1500 mm - Slots for 50 slats.

SOLUTION B: working bar with pitch max. dimension of 1000 mm - Useful work with pitch min. dimension of 750 mm - Slots for 25 slats. • Metric ruler in order to see the set pitch.

- Extractable pins to allow the positioning of the cross beam
- Structure made of aluminium

GROUPE D'ASSEMBLAGE POUR PERSIENNE A PAS VARIABLE

Ce système permet d'avoir un intervalle différent sur les portes à persiennes (réglage de 30 à 40 mm) permettant ainsi de maintenir fixe la position de la traverse intermédiaire. La marge de réglage du pas des persiennes (10mm) permet de satisfaire une vaste gamme de dimensions avec une seule barre. Il y a la possibilité de travailler de 2 manières:

SOLUTION A: barre de travail utile avec dimensions max. du pas de 2000mm -Travail utile avec dimensions du pas 1500 mm. Encastrement de 50 lattes environs.

SOLUTION B: barre de travail avec dimensions max du pas de 1000mm - Travail utile avec dimensions du pas 750 mm. Encastrement de 25 lattes environs. • Règle graduée pour visualiser le pas programmé • Tiges escamotables pour permettre le positionnement des traverses • Structure en aluminium

DISPOSITIVO PARA CELOSIAS A PASO VARIABLE PARA EL ENSAMBLADO DE PERSIANAS.

Esta solución permite tener pasos diferentes entre los dos entrepaños de la puerta persiana (ajuste de 30 a 40 mm.), permitiendo de mantener fija la posición del travesaño intermedio. La notable posibilidad de ajuste del paso (10 mm.) permite satisfacer una amplia gama de elaboraciones con la misma barra. Posibilidad de trabajar en dos maneras:

SOLUCION A: barra de trabajo útil con medida max. del paso 2000 mm - Trabajo útil con medida mínima del paso 1500 mm - Engargolado de 50 varillas

SOLUCION B: barra de trabajo útil con medida max. del paso 1000 mm - Trabajo útil con medida mínima del paso 750 mm - Engargolado de 25 varillas • Para ambas soluciones: • Regla milimetrada para la visualización del paso impostado

- Pernos extraíbles para permitir el engargolado del travesaño
- Estructura en aluminio

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ШТОРНЫХ СТАВЕНЬ С ИЗМЕНЯЕМЫМ ШАГОМ ДЛЯ СВЕРТЫВАЮЩИХСЯ ЖАЛЮЗИЙ

Это решение позволяет иметь различные шаги на двух панелях "хамелеон" свертывающихся жалюзи (регулировка от 30 до 40 мм), позволяющих поддерживать неизменной позицию промежуточной траверсы. Значительный диапазон регулировки шага (10 мм) позволяет удовлетворить широкому ассортименту только с одной рейкой. Возможность работы двумя способами:

РЕШЕНИЕ А: полезная рабочая рейка с максимальным размером шага 2000 мм - Полезная работа с минимальным размером шага 1500 мм - Для расположения 50 планок

РЕШЕНИЕ В: полезная рабочая рейка с максимальным размером шага 1000 мм - Полезная работа с минимальным размером шага 750 мм - Для расположения 25 планок

- Метрическая линейка для визуализации установленного шага
- Вынимаемые штифты с целью позволить размещение траверсы в гнезда
- Структура из алюминия

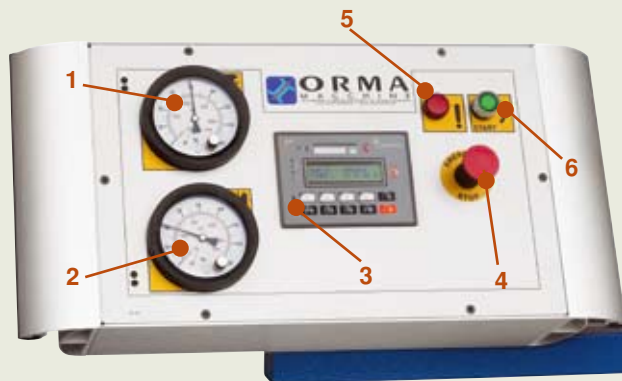


PANNELLO DI CONTROLLO • GENERAL CONTROL BOARD TABLEAU DE COMMANDES • CUADRO DE MANDOS • ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

- 1 • Manometro regolazione pressione pistoni verticali
• Pressure adjustment of vertical pistons
• Réglage de la pression des vérins verticaux
• Manómetro de regulación presión pistones verticales
• Манометр регулировки давления вертикальных цилиндров

- 2 • Manometro regolazione pressione pistoni orizzontali
• Pressure adjustment of horizontal pistons
• Réglage de la pression des vérins horizontaux
• Manómetro de regulación presión pistones horizontales
• Манометр регулировки давления горизонтальных цилиндров

- 3 • Display con pulsanti funzioni:
- sul display vengono visualizzati tutti i dati immessi dall'operatore
- con i pulsanti di funzione l'operatore può impostare tutti i dati necessari per il funzionamento della macchina
• Display with function push-buttons
- on the display all the data adjusted by the operator are visualized
- by means of function push-buttons the operator can adjust all the data requested for the functioning of the machine
• Ecran avec les fonctions suivantes:
- visualisation de toutes les données émises par l'opérateur
- avec les touches de fonctions l'opérateur peut programmer toutes les données nécessaires au



- fonctionnement de la machine
• Pantalla con pulsadores de funciones:
- en la pantalla se visualizan todos los datos ajustados por el operador
- con los pulsadores de función el operador puede ajustar todos los datos necesarios para el funcionamiento de la máquina
• Дисплей с функциональными кнопками:
- на дисплее отображаются все данные, введенные оператором
- с помощью функциональных кнопок оператор может ввести все данные, необходимые для работы машины

- 4 • Pulsante d'emergenza
• Emergency push button

- Arrêt d'urgence
• Pulsador de emergencia
• Кнопка аварийной остановки

- 5 • Segnalazione luminosa dell'emergenza
• Emergency light
• Signal lumineux pour arrêt d'urgence
• Indicator luminoso de la emergencia
• Аварийный световой сигнал

- 6 • Pulsante "START"
• START button
• Bouton de MARCHE
• Pulsador de "START"
• Кнопка "СТАРТ"



Nell'ottica di soddisfare sempre le esigenze del cliente, la nostra Società è disponibile a collaborare con i Sigg. clienti per la progettazione e realizzazione di versioni speciali di macchine per l'assemblaggio dei serramenti. In queste immagini sono presentati due esempi di ciò che è possibile realizzare. La fotografia A rappresenta una strettoio a controllo numerico (Futura Cnc) con pressioni di lavoro maggiorate (pressione verticale doppia rispetto alla standard). La fotografia B rappresenta una versione speciale con pressioni di lavoro sia orizzontale che verticale maggiorate.

In order to satisfy our customers' specific needs, Ormamacchine is willing to co-operate with his clients to study and design special versions of presses to assemble frames.

These pictures show a few examples of what can be realised:

- picture 'A' shows FUTURA CNC frame press (numeric control) with higher working pressure (vertical pressure double than standard);
- picture 'B' shows a special model with increased pressures (both vertical and horizontal)

Dans le but de satisfaire toujours les exigences de nos clients, notre Société est toujours disponible à une collaboration dans le projet et la réalisation de versions spéciales de machines d'assemblage. Sur ces photos sont représentées deux exemples de réalisations particulières. La photo A représente une cadreuse Futura à contrôle numérique (Futura Cnc) avec des pressions de travail spéciales (pression verticale double du standard). Par contre, sur la photo B, est présentée une version spéciale avec des vérins horizontaux et verticaux à pressions majorées.

Con el objeto de satisfacer siempre la exigencia del cliente, nuestra Sociedad está dispuesta a colaborar con los señores clientes para el proyecto y realización de versiones especiales de bancos de armar. En estas imágenes están representados dos ejemplos de lo que se puede realizar. La fotografía A representa un banco de armar FUTURA a control numérico (FUTURA CNC) con el doble de presión de trabajo con respecto a la estandard. En la fotografía B se representa una version especial con presión de trabajo vertical y horizontal aumentada al doble con respecto a la versión estandard.

С целью удовлетворения потребностей заказчиков, наша фирма готова к сотрудничеству с нашими клиентами для проектирования и изготовления специальных вариантов машин для сборки переплетов. На данных изображениях приводятся два примера того, что может быть изготовлено. На фотографии А представлены тиски Futura с числовым программным управлением (Futura ЧПУ) с увеличенным рабочим давлением (двойное вертикальное давление по сравнению со стандартным). На фотографии В представлена специальная версия с увеличенным вертикальным и горизонтальным рабочим давлением.

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

FUTURA

Dimensioni max. di lavoro mm Max working dimensions mm Dimensions max de travail mm Dimensiones maximas de trabajo mm Макс. рабочие размеры, мм		3000x1700	3000x2000	3500x2000	3500x2500
Pistoni verticali Vertical pistons Vérins verticaux Pistones verticales Вертикальные поршни	SERIE L	2 ø 90 mm 800 mm 11,5 ton	2 ø 90 mm 1100 mm 11,5 ton	2 ø 90 mm 1100 mm 11,5 ton	2 ø 90 mm 1300 mm 11,5 ton
	SERIE P	2 ø 90 mm 800 mm 14 ton	2 ø 90 mm 1100 mm 14 ton	2 ø 90 mm 1100 mm 14 ton	2 ø 90 mm 1300 mm 14 ton
Pistoni orizzontali Horizontal pistons Vérins horizontaux Pistones horizontales Горизонтальные цилиндры	SERIE L	2 ø 65 mm 1200 mm 2,1 ton	2 ø 65 mm 1200 mm 2,1 ton	2 ø 65 mm 1500 mm 2,1 ton	2 ø 65 mm 1500 mm 2,1 ton
	SERIE P	2 ø 65 mm 1200 mm 6 ton	2 ø 65 mm 1200 mm 6 ton	2 ø 65 mm 1500 mm 6 ton	2 ø 65 mm 1500 mm 6 ton
Potenza motori Motor Moteur Potencia motor Мощность двигателей		2 Hp	2 Hp	2 Hp	2 Hp
Dimensioni max ingombro mm Max overall dimension mm Dimensions max d'encobrement mm Medidas max embalaje mm Макс. габаритные размеры, мм		3800 x 1200 x 2360 h	3800 x 1250 x 2650 h	4300 x 1250 x 2650 h	4300 x 1550 x 3150 h
Peso Weight Poids Peso Вес		1500 kg	1600 kg	1850 kg	2000 kg

- 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 donnees techniques sont indicatives et sans engagement de notre part.
- Características y datos técnicos que se refieren no son empeñativos y pueden ser variados por parte del constructor sin aviso.
- Данные необязывающие, изготовитель может изменить их без предварительного уведомления.



FUTURA



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)
тел./Факс 495 988 16 47
Моб тел. 909 921 3561

