

1 Preparazione materiale sul piano di carico.
Material preparation on loading table.
Preparation materiel sur le plateau de chargement.
Preparacion material sobre la mesa de carga
Подготовка материала на загрузочной плите.

2 Carico materiale
Material loading
Chargement materiel
Carga del material
Загрузка материала

3 Pressaggio laterale
Side pressing
Pressage lateral
Presion lateral
Боковое прессование

4 Pressatura totale
Total pressing
Pressage total
Presion Total
Полное прессование

5 Fine pressata
Pressing end
Fin pressage
Fin prensado
Конец прессования

6 Carico/Scarico
Loading/Unloading
Chargement/Dechargement
Carga/Descarga
Загрузка/Разгрузка

TIPO TYPE TYPE TIPO ТИП	DIMENSIONI PLATENS SIZE DIMENSIONS PLATEAUX DIMENSIONES PLATOS РАЗМЕРЫ	SPINTA PRESSA PRESS THRUST PRESSION PRESSE PRESION PRENSA НАЖИМ ПРЕССА	SPINTA LATERALE SIDE THRUST PRESSION LATERALE PRESION LATERAL БОКОВОЙ НАЖИМ	SPINTA BLOCCAGGIO BLOCKING THRUST PRESSION DE BLOCAGE PRESION PRENSOR BLOCAJE БЛОКИРОВОЧНЫЙ НАЖИМ	CILINDRI PRESSA PRESS CYLIDERS VERINS PRESSE PISTRONES PRENSA ЦИЛИНДРЫ ПРЕССА	CILINDRI LATERALI SIDE CYLINDERS VERINS LATERAUX PISTRONES LATERALES БОКОВЫЕ ЦИЛИНДРЫ	CILINDRI BLOCCAGGIO BLOCKING CYLINDERS VERINS DE BLOCAGE PISTRONES PRENSOR BLOCAJE БЛОКИРОВОЧНЫЕ ЦИЛИНДРЫ	MOTORE MOTOR MOTEUR MOTOR ДВИГАТЕЛЬ	PESO WEIGHT POIDS PESO ВЕС
LS 25/13	2500 x 1300 mm	80 t	7,5 t	40 t	6 ø 70 c. 200 mm	5 ø 40 c. 150 mm	3 ø 70 c. 200 mm	Hp2+Hp2 + Hp1	6200 kg
LS 30/13	3000 x 1300 mm	80 t	9 t	40 t	6 ø 70 c. 200 mm	6 ø 40 c. 150 mm	3 ø 70 c. 200 mm	Hp2+Hp2 + Hp1	7300 kg
LS 35/13	3500 x 1300 mm	80 t	10,5 t	40 t	6 ø 70 c. 200 mm	7 ø 40 c. 150 mm	3 ø 70 c. 200 mm	Hp1 - Hp2 - Hp2	8500 kg
LS ECO 25/13	2500 x 1300 mm	38,4 t	7,5 t	30 t	4 ø 70 c. 100 mm	5 ø 40 c. 150 mm	3 ø 70 c. 100 mm	Hp1,5 - Hp1,5	3500 kg
LS ECO 30/13	3000 x 1300 mm	57,6 t	9 t	30 t	6 ø 70 c. 100 mm	6 ø 40 c. 150 mm	3 ø 70 c. 100 mm	Hp1,5 - Hp1,5	4200 kg
LS ECO 35/13	3500 x 1300 mm	57,6 t	10,5 t	30 t	6 ø 70 c. 100 mm	7 ø 40 c. 150 mm	3 ø 70 c. 100 mm	Hp1,5 - Hp1,5	5000 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. • Daten sind nicht verbindlich und der Hersteller behält sich das Recht vor, sie nach eigenem Ermessen zu ändern. • Данные необязывающие, изготовитель может изменить их без предварительного уведомления.



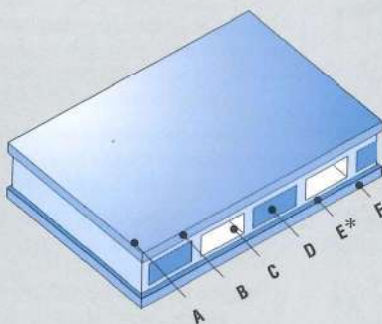
PIANI

PLATENS

PLATEAUX

PLATOS

ПЛИТЫ



PIANO CON SERPENTINE

Temperatura max. 120°C, Pressione specifica di lavoro max. 3±5 kg/cm² - pressione liquido riscaldante 2,5 ate.

È composto da: **A.** Alluminio per avere buona finitura superficiale e buona propagazione del calore. **B.** Lamiera in acciaio calibrata piana. **C.** Serpentina in acciaio per la circolazione del fluido caldo. **D.** Tubolari di rinforzo. **E*.** Lamiera in acciaio calibrata piana, solo per piano intermedio. **F.** Isolante termico.

FABRICATED PLATEN

Max. temp. up to 120°C, max. working pressure 3±5 kg/cm², heating medium pressure 2,5 ate. It is composed by:

A. Aluminium covering for a better surface finishing and a better heat propagation. **B.** Flat gauged steel sheet. **C.** Coil of piping for hot water/oil circulation. **D.** Reinforcement piping. **E*.** Flat gauged steel plate, only for intermediate platen. **F.** Insulating material.

PLATEAU A SERPENTINS

Température max. 120°C, pression spécifique de travail max. 3±5 kg/cm² - pression du liquide chauffant 2,5 ate.

Il est composé de: **A.** Aluminium afin d'obtenir une parfaite finition en surface et une bonne propagation de la chaleur. **B.** Tôle en acier calibrée. **C.** Serpentin en acier pour la circulation de l'eau chaude. **D.** Pièces tubulaires de renforcement. **E*.** Plaque d'acier plane calibrée pour plateau intermédiaire seulement. **F.** Isolant thermique.

PLATOS A SERPENTIN

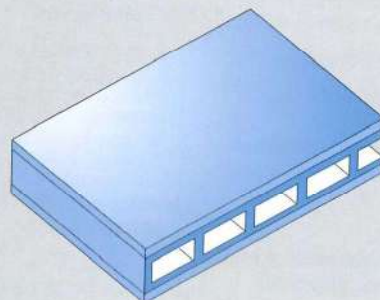
Temperatura max. 120°C. Presión específica de trabajo 3 a 5 kg/cm². Presión líquido recalentador 2,5 atm. Está compuesto de:

A. Aluminio para obtener una perfecta terminación y buena propagación del calor. **B.** Lámina en acero calibrada plana. **C.** Serpentin en acero de circulación de agua caliente. **D.** Tubos de refuerzo. **E*.** Lámina en acero calibrada plana, solo para plato intermedio. **F.** Aislante térmico.

ПЛИТА С ЗМЕВИКАМИ

Макс. температура 120°C, макс. удельное рабочее давление. 3±5 кг/см² - давление нагревающей жидкости 2,5 атм.

Состоит из: **A.** Алюминия, обеспечивающего хорошую поверхностную отделку и хорошее распространение тепла. **B.** Калиброванной и плоской листовой стали. **C.** Серпентина в acciaio per la circolazione del fluido caldo. **D.** Усилительных трубчатых деталей. **E*.** Калиброванной и плоской листовой стали, только для промежуточной плиты. **F.** Теплоизоляция.



PIANO IN ACCIAIO ASSEMBLATO

Temperatura max. 150 °C, pressione specifica max. 10 kg/cm² - pressione riscaldante 2 ate. È composto da lamieroni calibrati di grosso spessore saldati fra di loro, con l'inserimento all'interno di tubi in acciaio a sezione rettangolare per la circolazione forzata del liquido riscaldante; isolante termico a contatto della struttura della pressa e rivestimento in alluminio per una migliore distribuzione della temperatura sulla superficie di lavoro.

ASSEMBLED SOLID STEEL PLATEN

Max. Temp. up to 150 °C, max working pressure 10 kg/cm², heating medium pressure 2 ate. It is made of two thick gauged steel plates which are welded together; in between them there are rectangular shaped steel pipes for the forced circulation of the heating medium; a thermal insulation sheet is fitted between the press structure and the platen; an aluminium sheet is covering the platens so to have a better heat distribution over the pressing surfaces.

PLATEAU EN ACIER ASSEMBLE

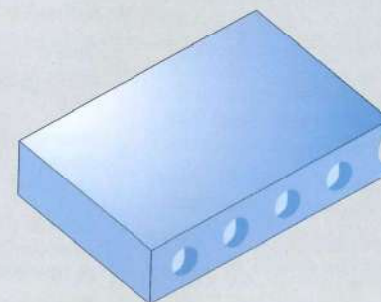
Température max. 150 °C, pression spécifique max. 10 kg/cm² - pression liquide chauffant 2 ate. Composé de 2 poutres calibrées de grosse épaisseur soudées entre elles, avec l'insertion de tubes en acier de sections rectangulaire pour la circulation forcée du fluide thermique. Isolation Thermique au contact de la structure de la presse et revêtement aluminium pour une meilleure distribution de la température sur la superficie de travail.

PLATOS EN ACERO ENSEMBLADO

Temperatura max. 150 °C, presión específica 10 kg/cm² presión fluido calentador 2 ate. Está compuesto por chapas de acero calibradas de grueso espesor soldadas entre ellas, con la inserción, entre las mismas, de tubos en acero a sección rectangular para la circulación forzada del líquido calentador; aislante térmico a contacto con la estructura de la prensa y revestimiento en aluminio para una mejor distribución de la temperatura en la superficie de trabajo.

СБОРНАЯ СТАЛЬНАЯ ПЛИТА

Макс. температура 150 °C, макс. удельное давление. 10 кг/см² - давление нагревающей жидкости 2 атм. Состоит из калиброванных пластин большой толщины, приваренных друг к другу, внутри которых расположены стальные трубы с прямоугольным сечением для принудительной циркуляции нагревающей жидкости; из термоизоляции, находящейся в контакте с каркасом пресса и из алюминиевого покрытия для лучшего распределения температуры на рабочей поверхности.



PIANO IN ACCIAIO FORATO

Temperatura massima 250 °C, pressione specifica di lavoro max. 30 kg/cm² pressione del liquido riscaldamento 10 ate. È ricavato da un unico grosso piastrone di acciaio che viene forato per creare l'intercapedine di circolazione del liquido riscaldante e lavorato di macchina utensile. È fornito con una finitura superficiale molto fine. A richiesta rivestimento in alluminio o nylon termoresistente.

DRILLED SOLID STEEL PLATEN

Max. temp. up to 250 °C, max. working pressure 30 kg/cm², heating medium pressure 10 ate. Platen made of a single thick steel plate which is drilled to obtain the circuit in which the heating medium flows. The pressing surface is normally planed and upon request can be covered by aluminium sheet or heat-resistant nylon; ground and polished pressing surface for special needs available.

PLATEAU EN ACIER PERFORE

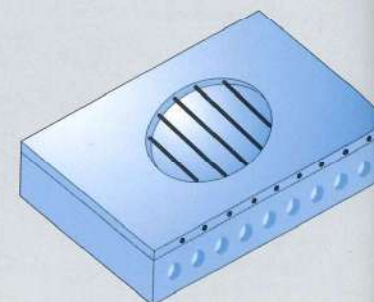
Température max. 250 °C, pression spécifique de travail max. 30 kg/cm², pression du liquide chauffant 10 ate. Il a été construit à partir d'une unique plaque très grosse qui est perforée afin de créer l'espace de circulation du liquide chauffant et il est travaillé avec une machine-outil. Il est fourni avec une surface très fine. Sur demande, revêtement en aluminium ou nylon thermorésistant.

PLATOS EN ACERO MACIZO PERFORADO

Temperatura max. 250 °C. Presión específica de trabajo 30 kg/cm². Presión líquido recalentador 10 atm. Construido de una sola pieza de grueso espesor es perforado para crear el circuito de corrimiento del líquido recalentador. La superficie de los platos es muy fina conseguida con máquina especial de fresado. Según pedido son recubiertos en aluminio o mylar termoresistente.

ПЛИТА ИЗ ПРОСВЕРЛЕННОЙ СТАЛИ

Макс. температура 250 °C, макс. удельное рабочее давление. 30 кг/см², давление нагревающей жидкости 10 атм. Плита получена из единой толстой стальной пластины, которую просверливают для образования воздушной прослойки циркуляции нагревающей жидкости и подвергают машинной обработке. Поставляется с очень тонкой поверхностной отделкой. По заказу может иметь покрытие алюминием или термостойким капроном.



PIANO ELETTRICO

Temperatura massima 120 °C, pressione specifica di lavoro 7 kg/cm². Il piano è composto da un supporto in truciolare con tubolari di rinforzo e da una lastra di alluminio di spessore mm. 12 nella quale sono inserite le resistenze elettriche.

ELECTRIC PLATEN

Max. temp. up to 120 °C, max. working pressure 7 kg/cm². Platen made of a 12 mm. aluminium plate which resistances are inserted in: underneath a chipboard support with reinforcement tubes inside.

PLATEAU ELECTRIQUE

Température max. 120 °C, Pression spécifique max. 7 kg/cm². Plateau est composé d'un support (en agglomeré) avec tuyaux de renforcement et d'une plaque en acier de 12 mm. épaisseur dans laquelle il y a les resistances électriques.

PLATOS ELECTRICOS

Temperatura max. 120 °C. Presión específica de trabajo 7 kg/cm². Es compuesto de un aglomerado de grueso espesor con tubos de refuerzo y de una lámina de acero de 12 mm. de espesor, donde son insertadas las resistencias.

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПЛИТА

Макс. температура 120 °C, удельное рабочее давление 7 кг/см². Плита состоит из опорной ДСП с усилительными трубчатыми деталями, и из алюминиевой пластины толщиной 12 мм, в которой установлены электрические сопротивления.



Particolare del sistema di bloccaggio dei listelli mediante pressioio posteriore e pistoni laterali supplementari.

Detail of the rear presser that jams the ledges when under pressure.

Detail du groupe de blocage posterior a la presse des liteaux par machoire.

Particular del sistema de bloqueo de los listones mediante prensor posterior.

Деталь системы блокировки реек при помощи заднего прижима и дополнительных боковых цилиндров.

Particolare del sistema di pressata laterale (optional regolazione in altezza), per LS.

Detail of the side pressing system (adjustment for height as optional extra), for LS.

Systeme de pressage lateral pour LS (en option réglable en hauteur).

Particular del sistema de prensado lateral para LS (accesorio: regulación en altura).

Деталь системы бокового прессования (по заказу - регулировка высоты), для LS.

Particolare del sistema di aggancio/sgancio rapido delle lame di spinta frontali per LS (optional).

Detail of the front thrusting blades hooking/unhooking system for LS (optional extra).

Detail du système de montage/démontage rapide des lames de poussée frontale pour LS (option).

Particular del sistema de enganche/desenganche rápido de las chapas de empuje laterales para LS (opcional).

Деталь системы быстрого зацепления/расцепления фронтальных нажимных полотен для LS (по заказу).

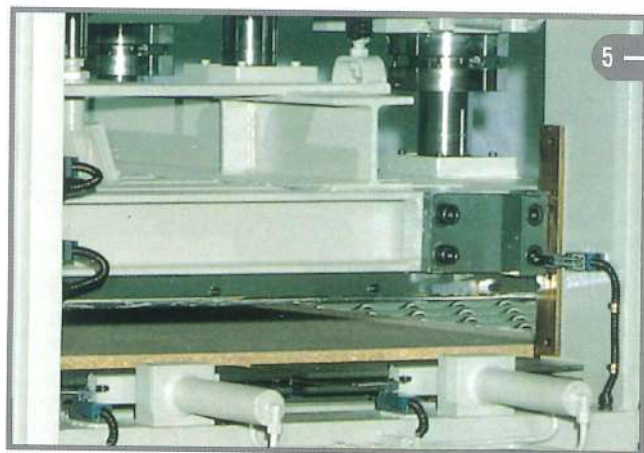
Gruppo di scarico con traslazione a 90° per invio dei pannelli alla successiva lavorazione.

Outfeed system plus 90° transfer to forward panels to the next processing.

Groupe de déchargement avec translation a 90° pour transfert des panneaux sur machine successive.

Grupo de descarga con traslación a 90° para el envío de los paneles a la siguiente elaboración.

Узел разгрузки с движением при 90° для направления панелей на последующую обработку.



LS

OPTIONAL

OPTIONAL

EXTRA

OPCIONAL

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ



Impianto di riscaldamento con caldaia a legna completo di pompa di circolazione, tubazioni di raccordo, vaso espansione.

• Vaso espansione aperto (impianto standard) temperatura acqua 90 °C.

Wood fired boiler for water complete with pump, pipes and open expansion tank.

• Max. temp. up to 90 °C.

Installation de chauffage par chaudière à bois complète de pompe de circulation, tuyaux et vase d'expansion.

• Vase d'expansion ouvert (installation standard) température de l'eau 90 °C.

Instalación de recalentamiento con caldera a leña, completa de bomba de circulación y de tubación especial, vaso de expansión.

• Vaso de expansión abierto (standard) temperatura agua 90 °C.

Установка для нагревания с дровяным котлом, циркуляционным насосом, соединительными трубопроводами и расширительным бачком.

• Открытый расширительный бачок (стандартная установка), темп. воды 90 °C.

• Impianto di riscaldamento con caldaia predisposta per collegamento a bruciatore a gasolio o gas per raggiungere temperature elevate.

• Gasoil or natural gas fired boiler for thermic oil; high temp. can be reached.

• Installation de chauffage par chaudière predisposée pour branchement avec brûleur à gas huile pour atteindre hautes températures.

• Instalacion de recalentamiento con caldera predispueta para conectarla con quemador a Gas o Gas-Oil para alcanzar temperaturas elevadas.

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

Particolare del generatore di frequenza.
H.F. generator detail.

Generator haute frequence.

Particular del generador de frecuencia.

Деталь генератора частоты.

Impianto di riscaldamento con boiler elettrico completo di pompa di circolazione, tubazioni di raccordo e vaso espansione.

• Vaso espansione aperto (impianto standard) temperatura acqua 90 °C.

Impianto di riscaldamento a olio diatermico 120 °C. completo di boiler elettrico, pompa di circolazione, tubazioni di raccordo e vaso di espansione.

Electric heater for water or thermic oil complete with pump, pipes and open expansion tank.

• Max. temp. for water up to 90 °C. and up to 120°C. for thermic oil.

Thermic oil fired heating plant, 120 °C, complete with electric heater, connectors and expansion tank.

Installation de chauffage par boiler électrique complet de pompe de circulation, tuyaux et vase d'expansion.

• Vase d'expansion ouvert (installation standard) température de l'eau 90 °C.

Installation de chauffage à huile diathermique 120 °C, par boiler électrique, pompe de circulation, tuyaux et vase d'expansion.

Instalacion de recalentamiento con boiler electrico a agua completo de bomba, tubos especiales y vaso de expansion.

• Vaso de expansión abierto (standard) temperatura agua 90 °C.

Instalación de recalentamiento con boiler electrico a aceite diatermico, temperatura aceite 120 °C, completo de bomba especial tubación y vaso de expansión.

Установка для нагревания, предусматривающая электрический нагреватель с циркуляционным насосом, соединительными трубопроводами и расширительным бачком.

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

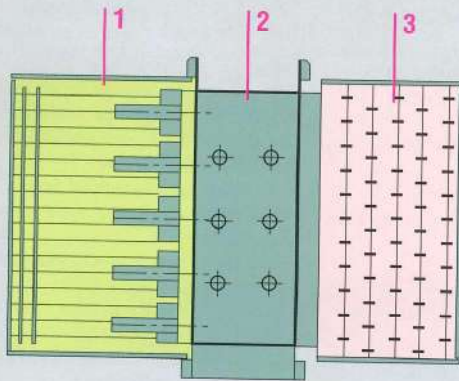
Установка для нагревания с температурой диатермического масла 120 с электрическим нагревателем, циркуляционным насосом, соединительными трубопроводами и расширительным бачком.



- 1. CARICO**
LAY UP TABLE AND INFEED SECTION
CHARGEMENT
CARGA
ЗАГРУЗКА

- 2. PRESSA (piano mobile sup./inf.)**
PRESS (upper/lower movable platen)
PRESSE (plateau mobile sup./inf.)
PRENSA (plato movil superior/inferior)
ПРЕСС (верх./ниж. подвижная плита)

- 3. SCARICO**
OUTFEED SECTION
DECHARGEMENT
DESCARGA
РАЗГРУЗКА



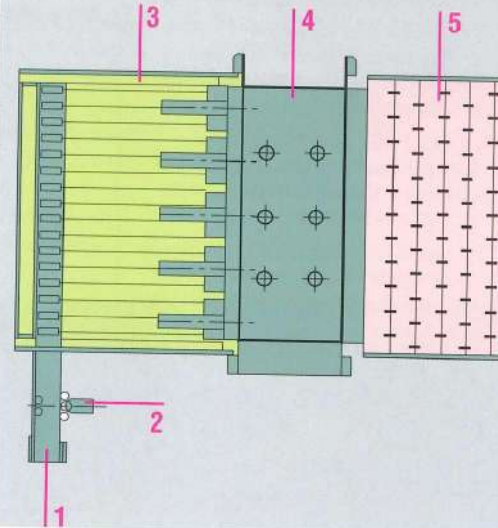
- 1. COMPOSITORE ORIZZONTALE**
HORIZONTAL COMPOSITION TABLE
TABLE DE COMPOSITION HORIZONTALE
MESA COMPOSICION HORIZONTAL
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ НАБОРЩИК

- 2. SPALMATRICE DI COLLA**
GLUE SPREADER
ENCOLLEUSE
SISTEMA DE ENCOLADO
УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ

- 3. CARICO**
LAY UP TABLE AND INFEED SECTION
CHARGEMENT
CARGA
ЗАГРУЗКА

- 4. PRESSA (piano mobile sup./inf.)**
PRESS (upper/lower movable platen)
PRESSE (plateau mobile sup./inf.)
PRENSA (plato movil superior/inferior)
ПРЕСС (верх./ниж. подвижная плита)

- 5. SCARICO**
OUTFEED SECTION
DECHARGEMENT
DESCARGA
РАЗГРУЗКА



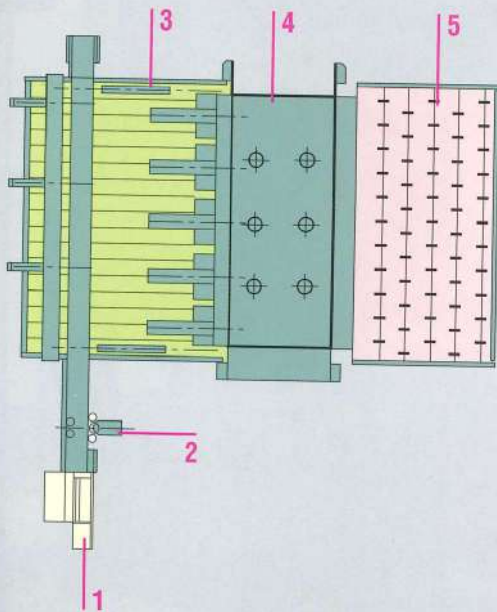
- 1. GABBIA VERTICALE IMMAGAZZINAGGIO**
VERTICAL HOPPER
CAGE VERTICALE DE STOCKAGE
JAULA VERTICAL DE ALMACENAMIENTO
ВЕРТИКАЛЬНАЯ РЕШЕТКА
СКЛАДИРОВАНИЯ

- 2. SPALMATRICE DI COLLA**
GLUE SPREADER
ENCOLLEUSE
SISTEMA DE ENCOLADO
УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ

- 3. CARICO**
LAY UP TABLE AND INFEED SECTION
CHARGEMENT
CARGA
ЗАГРУЗКА

- 4. PRESSA (piano mobile sup./inf.)**
PRESS (upper/lower movable platen)
PRESSE (plateau mobile sup./inf.)
PRENSA (plato movil superior/inferior)
ПРЕСС (верх./ниж. подвижная плита)

- 5. SCARICO**
OUTFEED SECTION
DECHARGEMENT
DESCARGA
РАЗГРУЗКА



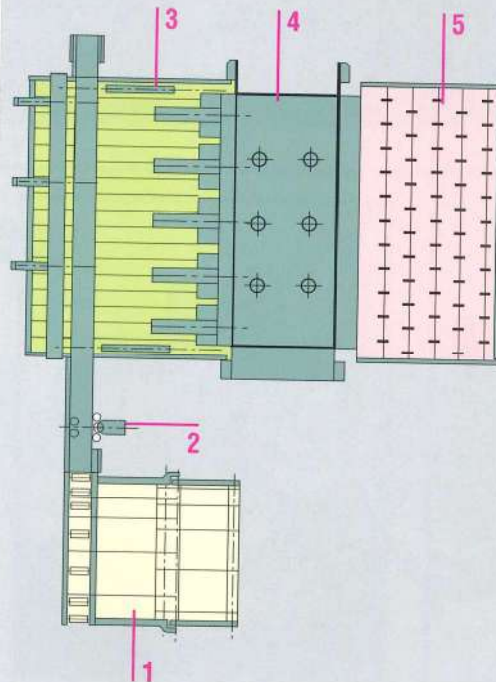
- 1. AVANZAMENTO A TAPPETO**
BELTCONVEYOR ADVANCING
TAPIS D'AVANCE
AVANCE CON TAPIZ
ДВИЖЕНИЕ НА ТРАНСПОРТЕРЕ

- 2. SPALMATRICE DI COLLA**
GLUE SPREADER
ENCOLLEUSE
SISTEMA DE ENCOLADO
УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ

- 3. CARICO**
LAY UP TABLE AND INFEED SECTION
CHARGEMENT
CARGA
ЗАГРУЗКА

- 4. PRESSA (piano mobile sup./inf.)**
PRESS (upper/lower movable platen)
PRESSE (plateau mobile sup./inf.)
PRENSA (plato movil superior/inferior)
ПРЕСС (верх./ниж. подвижная плита)

- 5. SCARICO**
OUTFEED SECTION
DECHARGEMENT
DESCARGA
РАЗГРУЗКА



LS

PIANO MOBILE INFERIORE

UP STROKE DESIGN

PLATEAU MOBILE INFÉRIEUR

PLATO MOVIL INFERIOR

НИЖНЯЯ ПОДВИЖНАЯ
ПЛИТА

La pressa LS è stata costruita per realizzare, mediante listelli, tavole di varie misure in legno massiccio.

Il ciclo di lavoro è completamente automatizzato oppure, secondo le necessità, le varie fasi vengono comandate dall'operatore

I gruppi che compongono la macchina sono:

- Gruppo di carico a spinta.
- Piano di lavoro riscaldante (acqua 90 °C, olio 120 °C, alta frequenza).
- Piano di bloccaggio pezzi.
- Unità di spinta frontale
- Gruppo di scarico a profili triangolari
- Gruppi oleodinamici, elettrici, elettronici per il comando e il controllo della lavorazione.
- Impianto di riscaldamento o generatore alta frequenza.

The Press LS has been designed to edge glue strips of wood and obtain solid wood panels of different sizes.

The working cycle is completely automated or, according to requirements, the different phases are controlled by the operator.

The units composing the machine are the following:

- Loading unit with pusher
- Heating working table (by water 90 °C, oil 120 °C or High frequency).
- Piece stop table,
- Side pressing unit,
- Unloading by triangular shaped elements,
- Hydraulic, electric and electronic units to control the working phases.
- Heating plant or High frequency generator

La presse LS a été construite pour fabriquer, avec lattes, des tables de dimensions différentes, en bois massif.

Le cycle de travail est complètement automatisé ou, selon les nécessités, les phases différentes sont commandées par l'opérateur Les groupes composants la machine sont les suivants:

- Groupe de chargement à poussée.
- Plateaux chauffants (par eau 90 °C, huile 120 °C, Haute fréquence).
- Plateau de blocage des pièces.
- Groupe de pressage latéral.
- Groupe de déchargement à profils triangulaires.
- Groupes hydrauliques, électriques, électroniques pour la commande et le contrôle du travail.
- Installation de chauffage ou Générateur à haute fréquence.

