

PRESSA AUTOMATICA A CICLO CONTINUO

**AUTOMATIC
THROUGH-FEED PRESS**

**AUTOMATISCHE
DURCHLAUFPRESSE**

**PRENSA AUTOMÁTICA
A CICLO CONTINUO**

**PRESSE AUTOMATIQUE
A CYCLE CONTINUU**



SERGIANI

Leopolda



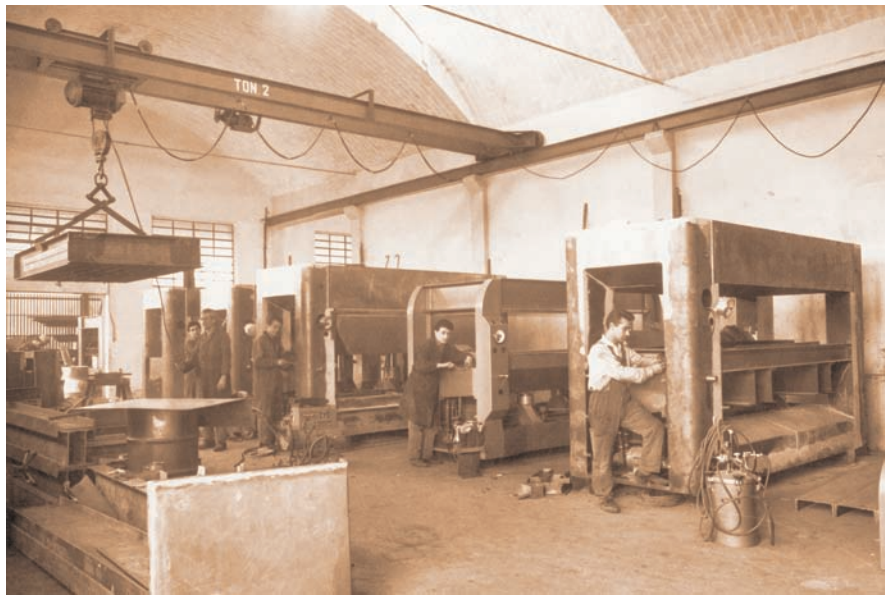
SERGIANI S.P.A. fondata nel **1947**, è stata «**LA PRIMA AZIENDA IN ITALIA A PRODURRE PRESSE E SISTEMI DI AUTOMAZIONE**» per l'industria del legno.

Inizialmente era conosciuta con il marchio **LEOPIDA** acronimo del fondatore **Leopoldo** e dei suoi figli **Pietro** e **Dario**.

Sergiani s.p.a. mantiene un alto livello di innovazione tecnologica che consente di proporre impianti su misura per le esigenze dei Clienti e del loro mercato.

Sergiani s.p.a. conta centinaia di referenze in tutto il mondo, per la qualità, l'affidabilità e l'estrema robustezza delle sue macchine, sviluppate in anni di esperienza nel settore.

L'organizzazione di assistenza post vendita Sergiani è sempre a fianco dei Clienti, in ogni parte del mondo.



Founded in 1947, Sergiani S.p.A. was **THE FIRST COMPANY IN ITALY TO MANUFACTURE PRESSES AND PANEL HANDLING EQUIPMENT for the woodworking industry.**

Initially it was known as **LEOPIDA**, the acronym for the founder **Leopoldo** and his sons **Pietro** and **Dario**.

Our constant technological innovation allows us to offer systems tailor-made to the customers' requirements and always abreast with market demand. Sergiani S.p.A. can boast hundreds of references throughout the world, attesting to the quality, reliability and extreme sturdiness of its machines developed over years of experience in the sector.

The Sergiani after-sales service organisation is always there to assist our customers in every part of the world.

Sergiani S.p.A. wurde im Jahr 1947 gegründet und war **DAS ERSTE ITALIENISCHE UNTERNEHMEN, DAS PRESSEN UND FÖRDERTECHNIK für die Holzindustrie herstellte.**

Anfangs war es unter der Marke **LEOPIDA** bekannt, ein Akronym des Namens des Gründers **Leopoldo** und seiner Söhne **Pietro** und **Dario**.

Durch ständige technische Neuerungen werden die Anlagen an die Bedürfnisse des Kunden angepasst und entsprechen daher den neuesten Marktanforderungen. Sergiani S.p.A. kann Hunderte von Referenzen in der ganzen Welt vorweisen, die die Qualität, die Zuverlässigkeit und die extreme Haltbarkeit der Maschinen, bestätigen können, die durch jahrelange Erfahrung auf dem Gebiet entwickelt wurden.

Das Kundenservice von Sergiani steht dem Kunden an jedem Ort der Welt immer zur Seite.

Sergiani S.p.A., fundada en 1947, fue **LA PRIMERA EMPRESA ITALIANA EN PRODUCIR PRESAS Y SISTEMAS DE AUTOMATIZACIÓN para la industria de la madera.**

Al principio, se conocía bajo la marca **LEOPIDA**, acrónimo del fundador **Leopoldo** y de sus hijos **Pietro** y **Dario**.

La constante innovación tecnológica permite proponer equipos a la medida, según las exigencias del cliente, y siempre al día con las necesidades del mercado. Sergiani S.p.A. presume de centenares de referencias en todo el mundo por la calidad, fiabilidad y suma robustez de sus máquinas, desarrolladas gracias a años de experiencia en el sector.

La organización de asistencia posventa Sergiani acompaña siempre al cliente en cualquier parte del mundo.

Société créée en 1947, Sergiani S.p.A. est **LA PREMIÈRE ENTREPRISE ITALIENNE À AVOIR PRODUIT DES PRESSES ET DES MATÉRIELS DE MANUTENTION pour l'industrie du bois.**

Initialement connue sous la marque **LEOPIDA**, acronyme de **Leopoldo**, son fondateur, et de **Pietro** et **Dario**, les fils de ce dernier.

Les constantes innovations technologiques permettent de réaliser des installations sur mesure, pour répondre aux exigences des clients et aux attentes du marché. Sergiani S.p.A. compte des clients dans le monde entier, dont l'entreprise a su gagner la confiance grâce à la qualité, à la fiabilité et l'extrême robustesse de ses machines, développées en mettant à profit des années d'expérience dans le secteur.

La structure d'assistance après-vente Sergiani est toujours aux côtés des clients dans le monde entier.



SERGIANI SERVICE

IMPIANTI con PRESSE e SISTEMI di AUTOMAZIONE per
PORTE - PANNELLI TAMBURATI - PANNELLI NOBILITATI - PARQUET A 2 STRATI - PARQUET A 3 STRATI

Pressa automatica a ciclo continuo con vani multipli indipendenti

Mod LAS 230 SP, LAS 230 PLUS e mod. LAS 335 Plus
 a **CONTROLLO ELETTRONICO** da 5 a 10 VANI

Il funzionamento della pressa si basa su un **sistema brevettato** che consente l'apertura ed il carico di un vano mantenendo costante la pressione impostata sugli altri vani.

- A Il pannello composto giunge sul caricatore automatico. Il piano del primo vano si porta a livello del caricatore.
- B Il vano si apre ed il carrello del caricatore entra nel vano insieme al pannello. Contemporaneamente pulisce i piani di pressaggio. Giunto a fine corsa il carrello ritorna alla posizione di partenza ed il tappeto sincronizzato del carrello deposita il pannello all'interno del vano.
- C Il vano si chiude, mettendo in pressione il pannello. Il blocco dei piani sale, portando il piano del secondo vano a livello del caricatore. Un nuovo pannello composto giunge sul caricatore automatico.
- D Il secondo vano si apre e riceve il nuovo pannello mentre **gli altri vani restano chiusi sotto pressione costante**, impostata dal quadro comandi. Il mantenimento della pressione costante è molto importante per la qualità di incollaggio dei pannelli ed è una conseguenza del Brevetto Sergiani s.p.a.
- E La sequenza si ripete fino al caricamento dell'ultimo vano. In questo esempio consideriamo una pressa a 10 vani. Dopo aver caricato il decimo pannello, il vano si chiude ed il blocco piani scende, portando il piano del primo vano a livello del caricatore automatico.
- F Il pannello numero 11 giunge sul caricatore automatico. Il vano n° 1 si apre, il caricatore introduce il nuovo pannello e spinge fuori il pannello pressato che si trova all'interno del vano.



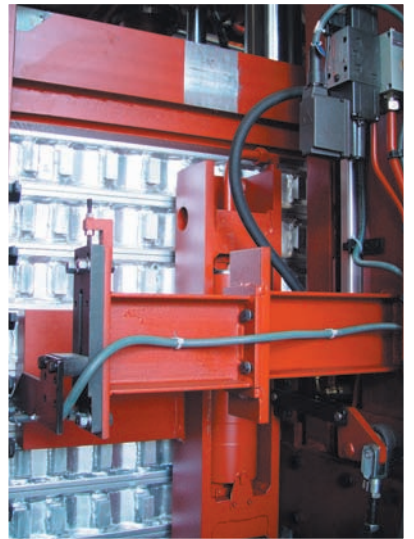
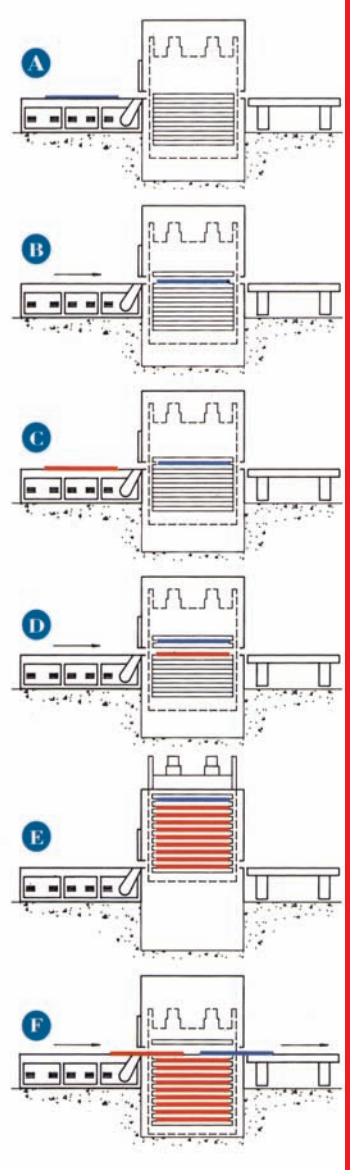
SYSTEMS with PRESSES and PANEL HANDLING EQUIPMENT for
DOORS - FLUSH BOARDS - LAMINATED PANELS - 2- AND 3-LAYER PARQUET

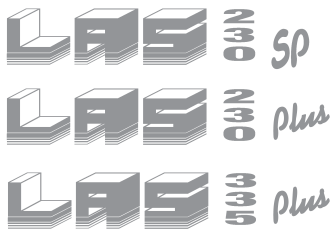
Electronically-controlled automatic through-feed press with multiple independent daylight

Models LAS 230 SP - LAS 230 Plus - LAS 335 Plus
ELECTRONICALLY CONTROLLED with 5 to 10 daylight

Press operation is based on a **patented system** which allows opening and loading one daylight while maintaining the pressure set in the other daylight constant.

- A The compound panel arrives at the automatic loading carriage. The platen of the first daylight moves up to the loading carriage level.
- B The daylight opens and the loading carriage enters the daylight together with the panel, at the same time cleaning the pressing platens. When it has reached the end of its travel, the carriage returns to the starting position and the synchronised carriage belt deposits the panel in the daylight.
- C The daylight closes, pressurising the panel. The platen block rises, moving the platen of the second daylight up to the loading carriage level. A new compound panel arrives at the automatic loading carriage.
- D The second daylight opens and receives the new panel while **the other daylights remain closed under constant pressure** set from the control panel. Maintaining a constant pressure is very important for the panel gluing quality and this is achieved with the Sergiani S.p.A. patent.
- E The sequence is repeated until the last daylight has been loaded. This example illustrates a 10-daylight press. After loading the tenth panel, the daylight closes and the platen block descends, moving the platen of the first daylight to the level of the automatic loading carriage.
- F Panel 11 arrives at the automatic loading carriage. Daylight 1 opens, the loading carriage feeds in the new panel and pushes out the pressed panel deposited in the daylight.





ANLAGEN mit PRESSEN und FÖRDERTECHNIK für TÜREN - HOHLPLATTEN - LAMINIerte PLATTEN - PARKETT MIT 2 UND 3 SCHICHTEN

Automatische Durchlaufpresse mit unabhängigen Etagen

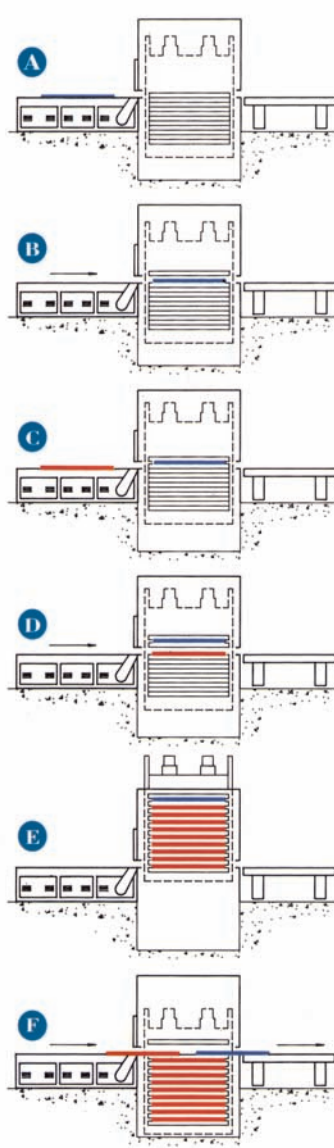
Mod. LAS 230 SP - LAS 230 Plus - LAS 335 Plus
MIT ELEKTRONISCHER STEUERUNG von 5 bis 10 Etagen.

Die Funktionsweise der Presse beruht auf ein **patentiertes System**, das die Öffnung und Beladung einer Etage unter Aufrechterhaltung des auf den anderen Etagen eingestellten Drucks ermöglicht.

D Die zweite Etage öffnet sich und nimmt den neun Sandwich auf während **die anderen Etagen geschlossen bleiben und einen konstanten Druck beibehalten**, der von dem Schaltpult eingestellt wurde. Die Beibehaltung eines konstanten Drucks ist äußerst wichtig für die Qualität der Verleimung der Türen; sie ist auf das Patent Sergiani S.p.A. zurückzuführen.

E Diese Abfolge wiederholt sich, bis die letzte Etage beschickt wurde. In diesem Beispiel wird eine Presse mit 10 Etagen berücksichtigt. Nachdem der zehnte Sandwich geladen wurde schließt sich die Etage und der Plattenblock sinkt ab, wobei die Platte der ersten Etage auf die Höhe des Beschickwagens gelangt.

F Der 11. Sandwich gelangt auf den Beschickwagen. Die 1. Etage öffnet sich, der Beschickwagen führt den neuen Sandwich ein und schiebt das gepresste Paneel aus dem Inneren der Etage heraus.



EQUIPOS con PRENSAS y SISTEMAS DE AUTOMATIZACIÓN para PUERTAS - PANELES ATAMBORADOS - PANELES RECHAPADOS - PARQUÉS DE 2 Y 3 CAPAS

Presna automática de ciclo continuo con espacios múltiples independientes

Mod. LAS 230 SP - LAS 230 Plus - LAS 335 Plus
DE CONTROL ELECTRÓNICO de 5 a 10 espacios.

El funcionamiento de la prensa está basado sobre un **sistema patentado** que permite abrir y cargar un espacio manteniendo constante la presión configurada en los demás espacios.

D El segundo espacio se abre y recibe el panel nuevo, mientras que **los demás espacios permanecen cerrados bajo presión constante**, configurada desde el cuadro de mandos. El mantenimiento de una presión constante es muy importante para la calidad de encolado de los paneles y es posible gracias a la Patente Sergiani S.p.A.

E La secuencia se repite hasta cargar el último espacio. En este ejemplo se toma en consideración una prensa de 10 espacios. Tras haber cargado el décimo panel, el espacio se cierra y el bloque de platos baja, llevando el plato del primer espacio al nivel del carro de carga automático.

F El panel nº 11 llega al carro de carga automático. El espacio nº 1 se abre, el carro de carga introduce el nuevo panel y empuja hacia afuera el panel prensado que se encuentra en el interior del espacio.

INSTALLATIONS avec PRESSES et MATÉRIEL DE MANUTENTION pour PORTES - PANNEAUX ISOPLANES - PANNEAUX A PLACAGE - PARQUETS 2-COUCHES ET 3-COUCHES

Presse automatique à cycle continu et à étages multiples indépendants

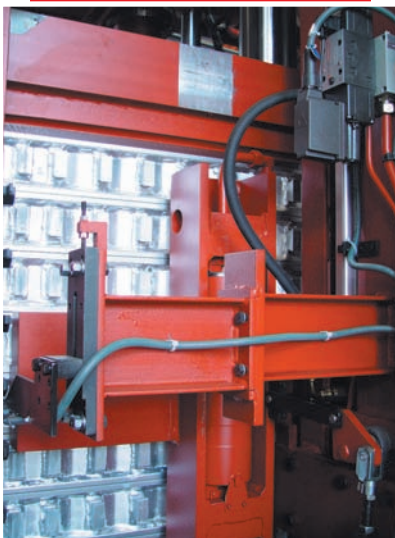
Mod. LAS 230 SP - LAS 230 Plus - LAS 335 Plus
A CONTRÔLE ÉLECTRONIQUE de 5 à 10 étages.

Le fonctionnement de la presse repose sur un **système breveté** qui permet l'ouverture et le chargement d'un étage en maintenant une pression constante sur les autres étages.

D Le second étage s'ouvre et reçoit le nouveau panneau tandis que **les autres étages restent fermés sous pression constante**, laquelle est réglée depuis le tableau de commande. Le maintien d'une pression constante est essentiel à la qualité d'encollage des panneaux et est garantie par le brevet Sergiani S.p.A.

E La séquence se répète jusqu'au chargement du dernier étage. Cet exemple fait l'hypothèse d'une presse à 10 étages. Après chargement du dixième panneau, l'étage se referme et le bloc des plans descend, de telle sorte que le plan du premier étage se retrouve au niveau du chariot de chargement automatique.

F Le panneau nº 11 atteint le chariot de chargement automatique. L'étage nº 1 s'ouvre, le chariot de chargement introduit le nouveau panneau et expulse le panneau pressé présent à l'intérieur de l'étage.



PRODUTTIVITÀ

Ogni pannello resta sotto pressione per l'intero ciclo, come descritto.

La pressa esegue il ciclo nel tempo programmato che corrisponde al tempo di pressione richiesto dal prodotto. Il tempo di ciclo viene diviso per il numero dei vani.

Esempio: il pannello deve restare sotto pressione 5 minuti (300 sec.) la pressa esegue il ciclo descritto in 5 minuti. Una pressa a 10 vani produce un pannello ogni 30 sec. ($300 \div 10$) mentre una pressa a 6 vani produce un pannello ogni 50 sec. ($300 \div 6$).

La massima velocità della pressa è di un pannello ogni 18 sec.

che corrisponde a **1.400 pannelli** in un turno di 7 ore.

Una pressa a 10 vani ha quindi un ciclo minimo di 3 minuti (180 sec.)

Se il tempo di pressione per alcuni prodotti è inferiore al tempo di ciclo della macchina è possibile escludere dei vani. Esempio: se il tempo di pressione è 40 secondi, lavorando con due vani si produce un pannello ogni 20 secondi.

PRODUCTIVITY

As mentioned above, each panel remains under pressure throughout the cycle.

The press executes the cycle in the programmed time, which corresponds to the required pressing time for the product. The cycle time is divided by the number of daylightings.

Example: If the panel needs to remain under pressure for 5 minutes (300 sec.) the press executes the cycle described in 5 minutes.

A 1-daylight press produces one panel every 30 sec. ($300 \div 10$) while a 6-daylight press produces one panel every 50 sec. ($300 \div 6$). The maximum speed of the press is one panel every 18 sec. which corresponds to **1400 panels** in a 7-hour shift.

A 10-daylight press therefore has a minimum cycle time of 3 minutes (180 sec.).

If the pressing time required for some products is lower than the minimum cycle time of the machine, the daylightings can be overridden. Example: If the pressing time is 40 seconds, working with two daylightings produces one panel every 20 seconds.

PRODUKTIVITÄT

Jedes Paneel bleibt, wie beschrieben, während des gesamten Zyklus unter Druck.

Die Presse vollzieht den Zyklus in der programmierten Dauer, die der vom Produkt benötigten Pressdauer entspricht. Die Zyklusdauer wird auf die Anzahl der Etagen aufgeteilt.

Beispiel: Wenn das Paneel für 5 Minuten (300 Sek.) gepresst werden muss, vollzieht die Presse den beschriebenen Zyklus in 5 Minuten. Eine Presse mit 10 Etagen stellt alle 30 Sek. ein Paneel her ($300 \div 10$) während eine Presse mit 6 Etagen alle 50 Sek. ein Paneel herstellt. ($300 \div 6$). Die Höchstgeschwindigkeit der Presse liegt bei einem Paneel alle 18 Sek. was **1.400 Paneelen** in einer Arbeitsschicht von 7 Stunden entspricht. Eine Presse mit 10 Etagen hat also eine minimalen Zyklusdauer von 3 Minuten (180 Sek.) Wenn die Pressdauer bei einigen Produkten unter der minimalen Zyklusdauer der Maschine liegt, besteht die Möglichkeit, Etagen auszuschließen. Beispiel: Wenn die Pressdauer 40 Sekunden beträgt, wird mit zwei Etagen alle 20 Sekunden ein aneel hergestellt.

PRODUCTIVIDAD

Cada panel permanece bajo presión durante todo el ciclo, como descrito.

La prensa ejecuta el ciclo en el tiempo programado, que corresponde al tiempo de presión requerido por el producto. El tiempo de ciclo se divide entre el número de espacios.

Ejemplo: si el panel debe permanecer bajo presión 5 minutos (300 s.) la prensa ejecuta el ciclo descrito en 5 minutos. Una prensa de 10 espacios produce un panel cada 30 s. ($300 \div 10$), mientras que una prensa de 6 espacios produce un panel cada 50 s. ($300 \div 6$).

La velocidad máxima de la prensa es un panel cada 18 s. que corresponde a **1.400 paneles** en un turno de 7 horas. Por lo tanto, una prensa de 10 espacios tiene un ciclo mínimo de 3 minutos (180 s.) Si el tiempo de presión de algunos productos es inferior al tiempo de ciclo mínimo de la máquina, es posible excluir espacios.

Ejemplo: si el tiempo de presión es 40 segundos, trabajando con dos se produce un panel cada 20 segundos.

PRODUCTIVITÉ

Chaque panneau reste sous pression pendant toute la durée du cycle ainsi qu'il est décrit.

La presse exécute le cycle dans le temps programmé qui correspond au temps de pression requis par le produit. La durée du cycle est divisée par le nombre d'étages.

Exemple: si le panneau doit rester sous pression pendant 5 minutes (300 sec.) la presse effectue le cycle décrit en 5 minutes. Une presse à 10 étages produit un panneau toutes les 30 sec. ($300 \div 10$) tandis qu'une presse à 6 étages produit un panneau toutes les 50 sec. ($300 \div 6$). La vitesse maximum de la presse est d'un panneau toutes les 18 sec. ce qui correspond à **1.400 panneaux** en 7 heures de travail. Le cycle d'une presse à 10 étages a par conséquent une durée minimum de 3 minutes (180 sec.) Si le temps de pression, pour certains produits, est inférieur à la durée minimum du cycle de la machine, il est possible d'exclure des étages.

Exemple: si le temps de pression est de 40 secondes, en utilisant deux étages la production est d'un panneau toutes les 20 secondes.

CARATTERISTICHE TECNICHE MOD LAS 230 SP

| dimensione dei piani | numero dei vani | senza buca | pressione totale |
|------------------------|-----------------|------------|------------------|
| 2500x1300 2800x1300 | da 5 a 10 | 5 vani | 120 ton |

MOD LAS 230 PLUS

| | | | |
|------------------------|-----------|--|---------|
| 2500x1300 2800x1300 | da 5 a 10 | | 200 ton |
|------------------------|-----------|--|---------|

MOD LAS 335 PLUS

| | | | |
|-----------|-----------|--------|---------|
| 3350x1400 | da 5 a 10 | 5 vani | 180 ton |
|-----------|-----------|--------|---------|

riscaldamento ad ACQUA oppure OLIO
La ditta si riserva la facoltà di apportare qualsiasi modifica ai dati tecnici senza l'obbligo di darne preventiva comunicazione

TECHNICAL FEATURES MODELS LAS 230 SP

| Platen dimensions | Number of daylightings | Total thrust | Heating |
|------------------------|------------------------|----------------|----------|
| 2500x1300 2800x1300 | 5 to 10 | 5 daylightings | 120 tons |

MODELS LAS 230 PLUS

| | | | |
|------------------------|---------|--|----------|
| 2500x1300 2800x1300 | 5 to 10 | | 200 tons |
|------------------------|---------|--|----------|

MODELS LAS 335 PLUS

| | | | |
|-----------|---------|----------------|----------|
| 3350x1400 | 5 to 10 | 5 daylightings | 180 tons |
|-----------|---------|----------------|----------|

Heating: WATER or OIL
La ditta si riserva la facoltà di apportare qualsiasi modifica ai dati tecnici senza l'obbligo di darne preventiva comunicazione

TECHNISCHE DATEN MOD LAS 230 SP

| Dimension der Platten | Anzahl der Etagen | Ohne Grube | Gesamt druck |
|------------------------|-------------------|------------|--------------|
| 2500x1300 2800x1300 | von 5 bis 10 | 5 Etagen | 120 Ton |

MOD LAS 230 PLUS

| | | | |
|------------------------|--------------|--|---------|
| 2500x1300 2800x1300 | von 5 bis 10 | | 200 Ton |
|------------------------|--------------|--|---------|

MOD LAS 335 PLUS

| | | | |
|-----------|--------------|----------|---------|
| 3350x1400 | von 5 bis 10 | 5 Etagen | 180 Ton |
|-----------|--------------|----------|---------|

Beheizung mit WASSER oder ÖL
La ditta si riserva la facoltà di apportare qualsiasi modifica ai dati tecnici senza l'obbligo di darne preventiva comunicazione

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS MOD LAS 230 SP

| Dimensión de los platos | Número de espacios | Sin fosa de fundación | Potencia total |
|-------------------------|--------------------|-----------------------|----------------|
| 2500x1300 2800x1300 | de 5 a 10 | 5 espacios | 120 ton |

MOD LAS 230 PLUS

| | | | |
|------------------------|-----------|--|---------|
| 2500x1300 2800x1300 | de 5 a 10 | | 200 ton |
|------------------------|-----------|--|---------|

MOD LAS 335 PLUS

| | | | |
|-----------|-----------|------------|---------|
| 3350x1400 | de 5 a 10 | 5 espacios | 180 ton |
|-----------|-----------|------------|---------|

Calentamiento con AGUA o ACEITE
La ditta si riserva la facoltà di apportare qualsiasi modifica ai dati tecnici senza l'obbligo di darne preventiva comunicazione

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES MOD LAS 230 SP

| Dimensions des plans | Nombre d'étages | Sans fosse de fondation | Puissance totale |
|------------------------|-----------------|-------------------------|------------------|
| 2500x1300 2800x1300 | de 5 à 10 | 5 étages | 120 tonnes |

MOD LAS 230 PLUS

| | | | |
|------------------------|-----------|--|------------|
| 2500x1300 2800x1300 | de 5 à 10 | | 200 tonnes |
|------------------------|-----------|--|------------|

MOD LAS 335 PLUS

| | | | |
|-----------|-----------|----------|------------|
| 3350x1400 | de 5 à 10 | 5 étages | 180 tonnes |
|-----------|-----------|----------|------------|

Chauffage EAU ou HUILE
La ditta si riserva la facoltà di apportare qualsiasi modifica ai dati tecnici senza l'obbligo di darne preventiva comunicazione



VANTAGGI

- **GRANDE PRODUTTIVITÀ:** grazie al ciclo continuo il tempo di pressione viene diviso per il numero dei vani, senza dover sommare il tempo per il carico - scarico dei pannelli, con un notevole aumento di produttività rispetto ad una pressa equivalente ma con caricamento simultaneo.
- **ELEVATA QUALITÀ DEL PRODOTTO PRESSATO:** la costanza della pressione garantisce la massima qualità dell'incollaggio, inoltre è possibile caricare un solo pannello per vano, mantenendo una elevata produttività ed evitando i problemi dovuti ad una eventuale differenza di spessore fra pannelli pressati nello stesso vano.
- **NESSUN RISCHIO DI PREMATURA CATALIZZAZIONE DELLA COLLA** perché il pannello composto entra direttamente in pressa, senza i tempi di attesa che sono necessari nelle presse a caricamento simultaneo.
- **PIANI RETICOLARI ad ELEVATO RENDIMENTO TERMICO:** i piani della pressa sono una esclusiva Sergiani S.p.A. che consente di mantenere elevata produttività ed elevata efficienza termica anche alle basse temperature; condizione essenziale per alcune essenze legnose, per alcuni laminati, per l'evacuazione del gas nel tamburato, per il risparmio energetico e per il risparmio di tempo all'avviamento della pressa. L'esclusivo disegno Sergiani S.p.A. conferisce ai piani una ineguagliabile resistenza, certificata, alle sollecitazioni statiche e dinamiche nel tempo anche in condizioni gravose e di lavoro e su più turni.
- **INGOMBRO RIDOTTO** rispetto a presse con il caricamento simultaneo ed **ALTEZZA DI LAVORO FISSA** del piano di carico.
- **RIDUZIONE DELLA MANO D'OPERA:** questa pressa può essere inserita in linee di composizione del pannello semi-automatiche o totalmente automatiche.
- **PRESSIONE SPECIFICA MINIMA:** il nuovo circuito idraulico consente una pressione specifica minima inferiore a 0,4 Kg/cm² per evitare lo schiacciamento di pannelli tamburati delicati ed alcuni tipi di pannelli composti anche non a base legno.
- Il nuovo sistema elettronico di gestione e controllo delle presse in versione «PLUS» porta i seguenti vantaggi:
 - NESSUNA MANUTENZIONE** del sistema di livellamento
 - RIPRISTINO AUTOMATICO** del livello in caso di arresto di emergenza
 - Una efficace diagnostica riduce i tempi di fermo.
 - FACILITÀ DI PROGRAMMAZIONE e GESTIONE** con display grafico e ricette di lavoro memorizzate aumenta la produttività senza richiedere personale specializzato.
 - AUMENTO DELLA DURATA DELLA PRESSA** perché il sistema elettronico consente movimenti molto fluidi riducendo l'usura dei componenti ed il nuovo sistema di sicurezze protegge gli organi della pressa contro i carichi errati.
- **AFFIDABILITÀ e VALORE DELL'INVESTIMENTO:** da oltre 50 anni questo tipo di pressa brevettata, qualifica con successo la SERGIANI s.p.a. nelle più grandi aziende del mondo per la qualità e la sua durata nel tempo.

ADVANTAGES

- **HIGH PRODUCTIVITY:** Thanks to the through-feed cycle, the pressing time is divided by the number of daylightes without having to add the panel loading/unloading time resulting in a considerable increase in productivity compared to an equivalent press but with simultaneous loading.
- **HIGH-QUALITY PRESSED PRODUCT:** The constant pressure assures the best gluing quality and also allows loading one panel per daylight, thus maintaining high productivity and preventing the problems caused by any difference in thickness between panels pressed in the same daylight.
- **NO RISKS OF EARLY GLUE CATALIZATION** because the compound panel directly enters the press without any waiting time as required for presses with simultaneous loading.
- **RETICULAR PLATENS WITH HIGH THERMAL EFFICIENCY:** the press platens are an exclusive Sergiani S.p.A. design and allow maintaining high productivity and **high thermal efficiency even at low temperatures**, an essential condition for some woods and laminates, for degassing of flush board, to save energy and to save **time** when starting the press. The exclusive Sergiani S.p.A. design gives the platens an unequalled certified resistance to static and dynamic stress even in heavy working conditions and over several shifts.
- **REDUCED DIMENSIONS** compared to presses with simultaneous loading and **FIXED WORKING HEIGHT** of the loading platen.
- **REDUCED LABOUR:** this press can be integrated in semiautomatic or fully automatic panel composition lines.
- **MINIMUM SPECIFIC PRESSURE:** : the new hydraulic circuit allows producing a minimum specific pressure below 0.4 kg/cm² to prevent crushing delicate flush board and some types of non-wood-based compound panels.
- The new electronic control system of the press brings the following advantages: **NO MAINTENANCE** of the levelling system **AUTOMATIC LEVEL RESET** in the event of an emergency stop.
An efficient diagnostic system reduces the machine stop times.
EASE OF PROGRAMMING AND CONTROL with graphic display and stored production programs increases productivity and does not require specialised personnel.
LONGER PRESS LIFE because the electronic system allows very smooth movements thus reducing component wear, and the new **ELECTRONIC SAFETY SYSTEM** protects the press mechanisms against incorrect loading of the panels.
- **RELIABILITY AND INVESTMENT VALUE:** For over 50 years this type of patented press has successfully qualified SERGIANI S.p.A. at leading companies worldwide for its quality and long life.





VORTEILE

- **HOHE PRODUKTIVITÄT:** Dank des Durchlauffaktes wird die Pressdauer durch die Anzahl der Etagen unterteilt, ohne die Be- und Entladungsdauer der Pressgüter berechnen zu müssen, was zu einem beachtlichen Anstieg der Produktivität führt im Vergleich zu einer gleichwertigen Presse mit simultaner Beschickung.
- **HOHE QUALITÄT DES PRESSERZEUGNISSES:** Der konstante Druck garantiert die maximale Verleimungsqualität, außerdem besteht die Möglichkeit, einen Solosandwich pro Etage zu laden, wodurch eine hohe Produktivität beibehalten wird und Probleme, die auf eventuellen Unterschieden der Stärke zwischen gepressten Sandwichs in der Etage beruhen, vermieden werden.
- **KEINE GEFahr EINER VORZEITIGEN KATALYSIERUNG DES LEIMS** Warum daß der zusammengesetzte Sandwich direkt in die Presse gelangt ohne Wartezeiten, die bei den Pressen mit simultaner Beschickung benötigt werden.
- **WABENSTRUKTURPLATTEN MIT HOHER WÄRMELEISTUNG.** Die Wabenstrukturplatten sind eine Exklusivvorrichtung von Sergiani S.p.A. die es ermöglicht, eine hohe Produktivität und **einen hohen Leistungsgrad** auch bei **niedrigen Temperaturen zu gewähren**; dies ist bei bestimmten Holzarten und Laminaten, zur Entgasung von Hohlplatten, zur **Einsparung von Energie** und der zum Start der Presse benötigten Zeit unerlässlich. Das exklusive Design von Sergiani S.p.A. verleiht den Platten eine unvergleichliche, zertifizierte Beständigkeit gegenüber andauernden statischen und dynamischen Belastungen auch unter erschwerten Arbeitsbedingungen und vielen Arbeitsschichten.
- **GERINGER RAUMBEDARF** im Vergleich zu Pressen mit simultaner Beschickung und **FESTE ARBEITSHÖHE** der Ladeplatte
- **VERMINDERUNG DES ARBEITSKRAFTAUFWANDES** Diese Presse kann in halb- oder vollautomatischen Produktionsstraßen für Paneele eingesetzt werden.
- **MINIMALER SPEZIFISCHER DRUCK:** Der neue Hydraulikkreislauf ermöglicht es, den spezifischen Druck unterhalb von 0,4 Kg/cm₂ zu halten, um das Zerquetschen von empfindlichen Hohlpaneelen und anderen Arten von nicht auf Holzbasis zusammengesetzten Sandwichs zu verhindern.
- Das neue, elektronische Steuerungssystem der Presse hat die folgenden Vorteile: **KEINE WARTUNG** des Plattenausrichtungssystems **AUTOMATISCHE WIEDERHERSTELLUNG** der Arbeitshöhe bei Notabschaltungen Ein wirksames Diagnoseprogramm verringert die Stillstandzeiten der Maschine. **DIE EINFACHE PROGRAMMIERUNG UND STEUERUNG** mit Grafikdisplay und Abspeicherung der Arbeitsabläufe erhöht die Produktivität und verlangt kein Fachpersonal. **DIE ERHÖHTE PRESSDAUER** verringert durch das elektronische System, das fließende Bewegungen vorsieht, die Abnutzung der Bestandteile und das neue **Sicherheitssystem** schützt die Organe der Presse vor falscher Beladung.
- **ZUVERLÄSSIGKEIT UND INVESTITIONSWERT:** Seit über 50 Jahren hat sich SERGIANI S.p.A. mit dem patentierten Presstyp in den größten Industriebetrieben der Welt aufgrund der Qualität und Haltbarkeit der Produkte im Verlauf der Zeit bewährt.



AVANTAGES

- **GRANDE PRODUCTIVITÉ:** grâce au cycle continu le temps de pression est divisé par le nombre d'étages, sans devoir additionner le temps de chargement/déchargement des panneaux, ce qui permet d'obtenir un important gain de productivité comparé à une presse équivalente à chargement simultané.
- **HAUTE QUALITÉ DU PRODUIT PRESSÉ:** : la constance de la pression garantit la plus haute qualité d'encollage, et il est par ailleurs possible de charger un seul panneau par étage, tout en assurant une haute productivité et en évitant les problèmes engendrés par une éventuelle différence d'épaisseur entre les panneaux pressés dans le même étage.
- **AUCUN RISQUE DE CATALYSATION PRÉMATURÉE DE LA COLLE** parce que le panneau composé entre directement sous presse, sans les temps d'attente qu'imposent les presses à chargement simultané.
- **PLANS RÉTICULAIRES À HAUT RENDEMENT THERMIQUE** Les plans de la presse sont une exclusivité Sergiani S.p.A. qui permet de garantir une haute productivité et **une haute efficacité thermique** y compris aux **basses températures**; condition essentielle pour certaines essences de bois, pour certains laminés, pour l'évacuation du gaz dans les panneaux isoplans, pour les **économies d'énergie** et pour le **gain de temps** à la mise en marche de la presse. La conformation exclusive Sergiani S.p.A. confère aux plans une incomparable résistance, certifiée et durable, aux sollicitations statiques et dynamiques y compris dans les conditions les plus dures et sur plusieurs tours de travail.
- **ENCOMBREMENT RÉDUIT:** comparé aux presses à chargement simultané et **HAUTEUR DE TRAVAIL FIXE** du plan de chargement.



VENTAJAS

- **GRAN PRODUCTIVIDAD:** gracias al ciclo continuo, el tiempo de presión se divide entre el número de espacios, sin tener que sumar el tiempo de carga/descarga de los paneles, con un notable aumento de productividad con respecto a una prensa equivalente, pero con carga simultánea.
- **ALTA CALIDAD DEL PRODUCTO PRENSADO:** la constancia de la presión garantiza la máxima calidad de encolado; además, es posible cargar un solo panel por espacio, manteniendo una productividad alta y evitando los problemas debidos a posibles diferencias de espesor entre los paneles prensados en un mismo espacio.
- **NINGÚN RIESGO DE CATALIZACIÓN PREMATURA DE LA COLA** porque el panel compuesto entra directamente en la prensa, sin los tiempos de espera que hacen falta para las prensas de carga simultánea.
- **PLATOS RETICULARES DE ALTO RENDIMIENTO TÉRMICO.** Los platos de la prensa son una exclusiva de Sergiani S.p.A. que permite mantener una productividad y **eficiencia térmica elevadas** incluso a **bajas temperaturas**; condición esencial para ciertos tipos de madera y laminados, para evacuar gases en el atamborado, **ahorrar energía** y reducir **el tiempo de arranque** de la prensa. El exclusivo diseño Sergiani S.p.A. otorga a los platos una resistencia inigualable y certificada a los esfuerzos estáticos y dinámicos con el pasar del tiempo, incluso en condiciones difíciles y de varios turnos de trabajo.
- **DIMENSIONES REDUCIDAS:** respecto a prensas con carga simultánea y **ALTURA DE TRABAJO FIJA** del plato de carga.
- **REDUCCIÓN DE LA MANO DE OBRA** : esta prensa se puede introducir en líneas de composición del panel semiautomáticas o totalmente automáticas.
- **PRESIÓN ESPECÍFICA MÍNIMA:** el nuevo circuito hidráulico permite obtener una presión específica mínima inferior a 0,4 Kg/cm₂ para evitar el aplastamiento de paneles atamborados delicados y ciertos tipos de paneles compuestos que no son a base de madera.
- El nuevo sistema electrónico de gestión y control de la prensa tiene las siguientes ventajas: **NINGÚN MANTENIMIENTO** del sistema de nivelación. **RESTABLECIMIENTO AUTOMÁTICO** del nivel en caso de parada de emergencia. Un eficaz diagnóstico reduce los tiempos de parada de la máquina. **FACILIDAD DE PROGRAMACIÓN Y GESTIÓN** con display gráfico y recetas de trabajo memorizadas, aumenta la productividad y no requiere personal especializado. **AUMENTO DE LA DURACIÓN DE LA PRESNA** porque el sistema electrónico permite movimientos sumamente fluidos, disminuyendo el desgaste de los componentes, y el nuevo sistema de seguridad protege las partes de la prensa contra los daños que podrían causar eventuales cargas incorrectas.
- **FIABILIDAD Y VALOR DE LA INVERSIÓN:** desde hace más de 50 años este tipo de prensa patentada califica a SERGIANI S.p.A. entre las principales empresas a nivel mundial por su calidad y durabilidad.



OPTIONAL della pressa

Scaricatore ROBOPRESS nella versione a morse oppure a ventose preleva i pannelli pressati dall'interno del vano e li deposita sul banco a rulli motorizzato all'esterno della pressa prima che il carrello di carico entri nel vano.

ROBOPRESS è indicato per pannelli con superfici particolarmente delicate se non si vuole utilizzare la spinta del carrello di carico per scaricare i pezzi. ROBOPRESS può essere escluso per le lavorazioni che non lo richiedono.

STAZIONE DI CONTROLLO DIMENSIONALE dei pannelli.

Evita il carico errato di pannelli con dimensioni diverse dal programma oppure consente di regolare automaticamente la pressa quando si cambia il lotto di produzione.

Software LINE CONTROL SYSTEM di Sergiani S.p.A.

consente di visualizzare, controllare e programmare tutte le macchine Sergiani della linea, da un solo PC che può anche essere collegato al server dell'azienda per lo scambio di dati.

VANTAGGI:

- _ Riduzione del tempo di fermo linea cambiando tipo di prodotto.
- _ Riduzione del tempo di fermo linea in presenza di allarmi.
- _ Il sistema può essere dotato di tele diagnostica via modem
- _ Il software fornisce dati statistici di produzione

PRE - PRESSA per porte con pannelli preformati (Moulded Skin).

Consente di allineare i pannelli con il telaio e pressarli (con o senza punti di alta frequenza) prima di entrare nella pressa a piani caldi.

GRAFMATIC 1 asse - 4 assi - 5 assi

Sistema flessibile per la cucitura automatica dei telai con graffette che consente di cambiare velocemente il tipo di telaio da produrre.

Produttività fino a 1 telaio ogni 20 secondi.

L'impianto può produrre telai standard o speciali, può essere integrato nella linea di composizione del pannello tamburato e può essere collegato con il PC server per la gestione degli ordini, della produzione e del magazzino tramite il nuovo software DATABASE 5 di Sergiani S.p.A.

VANTAGGI

Produttività elevata e costante

COSTANZA NELLA QUALITA' di assemblaggio e cucitura

Flessibilità e velocità nel cambio del tipo di telaio

Integrazione con la linea di produzione delle porte o pannelli che consente un risparmio di spazio, semplifica la gestione del magazzino e della produzione.

LINEA PER TELAI SPECIALI posta a valle della cucitrice GRAFMATIC.

OPTIONALS for the press

SROBOPRESS unloader in the version with clamps or suction cups.

Picks up the pressed panels from the daylight and deposits them on the motor-driven roller conveyor outside the press before the loading carriage enters the daylight.

ROBOPRESS is suitable for panels with particularly delicate surfaces if not wishing to use the thrust of the loading carriage to unload the panels.

ROBOPRESS can be overridden for operations where it is not required.

PANEL DIMENSIONAL CONTROL STATION

Prevents incorrect loading of panels with dimensions different from the program or allows automatically adjusting the press when changing the production batch.

LINE CONTROL SYSTEM SYSTEM software by Sergiani S.p.A.

Allows viewing, controlling and programming all the Sergiani machines in the line from one single PC which can also be connected to the corporate server for data exchange.

ADVANTAGES:

- _ Reduction of line stop time when changing the product type.
- _ Reduction of line stop time when alarms occur.
- _ The system can be equipped with telediagnosics via modem.
- _ The software provides statistical production data.

PRE-PRESS for doors with preformed panels (Moulded Skin).

Allows aligning the panels with the frame and pressing them (with or without high frequency points) before entering the press with hot platens.

GRAFMATIC 1-AXIS - 4-AXIS - 5-AXIS

Flexible system for automatic frame stapling, which allows quickly changing the frame to be produced.

Productivity up to 1 frame every 20 seconds.

The system can produce standard or special frames, can be integrated in the flush board panel composition line and can be connected to the PC server to manage orders, production and the warehouse by means of the new DATABASE 5 software by Sergiani S.p.A.

ADVANTAGES

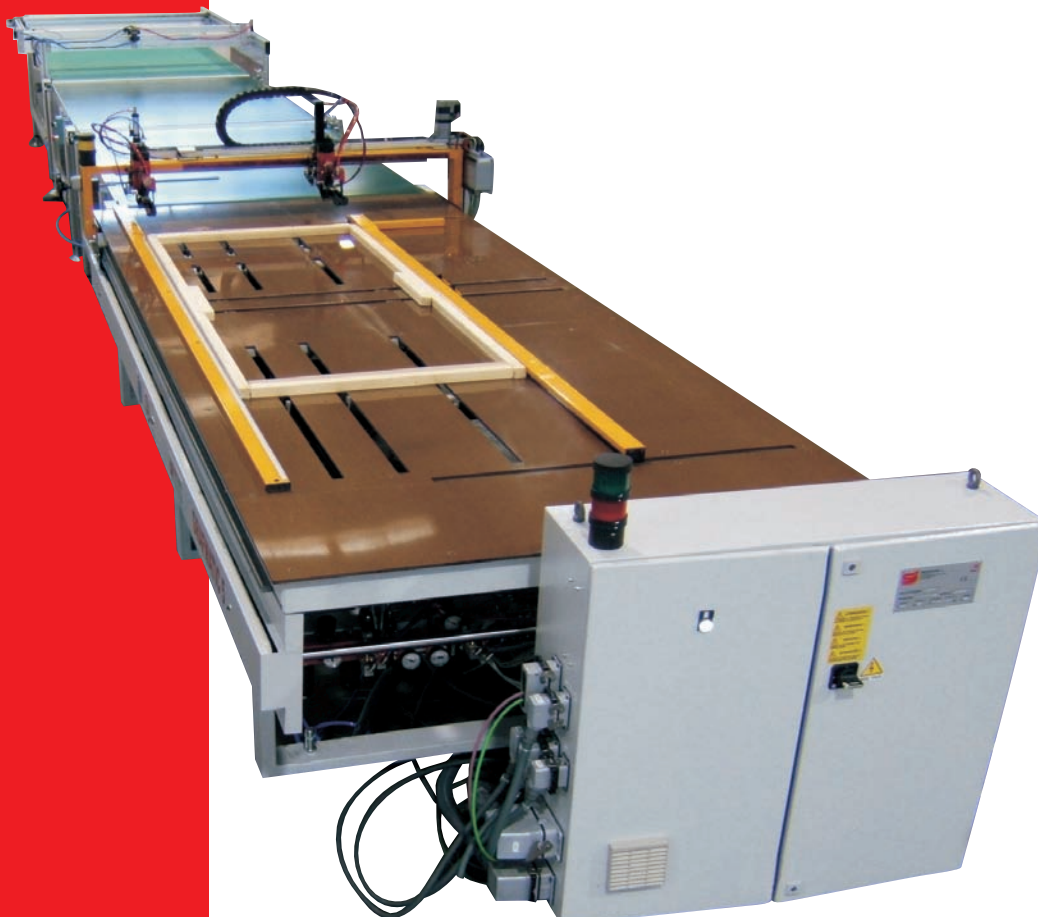
High and consistent productivity

Consistent frame assembly and stapling quality

Flexibility and fast changing of the type of frame to be produced

Integration with the door or panel production line to save space and simplify warehouse and production management.

LINE FOR SPECIAL FRAMES positioned downstream of the GRAFMATIC stapler.





OPTIONAL der Presse

Abstapler ROBOPRESS ROBOPRESS in der Klemm- oder Saugtellerversion nimmt die gepressten Paneele aus der Etage heraus und legt sie auf einen Rollengang mit Motorantrieb außerhalb der Presse ab, bevor der Beschickwagen in die Etage einfährt. ROBOPRESS wird empfohlen, für Paneele mit besonders empfindlichen Oberflächen, um das Abladen der Teile mit dem Schub des Beschickwagens zu vermeiden. ROBOPRESS kann für Arbeiten, die seine Verwendung nicht erfordern, abgeschaltet werden.

STATION FÜR DIE DIMENSIONALE KONTROLLE der Paneele.

Vermeidet die falsche Beladung der Paneele mit anderen als vom Programm vorgesehen Dimensionen oder ermöglicht die automatische Einstellung der Presse wenn der Produktionsstapel geändert wird.

Software LINE CONTROL SYSTEM von Sergiani S.p.A.

ermöglicht die Ansicht, **Kontrolle und Programmierung aller Sergiani-Maschinen** der Produktionsstraße von einem einzigen PC aus, der zur Datenübertragung auch mit dem Firmenserver verbunden werden kann.

VORTEILE:

- _ Reduzierung des Stillstands der Produktionsstraße durch Änderung des Produkttyps.
- _ Reduzierung des Stillstands der Produktionsstraße bei Alarmen.
- _ Das System kann mit einer Telediagnostik mittels Modem ausgestattet werden.
- _ Die Software liefert statistische Produktionsdaten.

VOR-PRESSE für Türen mit vorgeformten Paneelen (Moulded Skin) ermöglicht die Anpassung der Decks an den Rahmen und ihr Pressung (mit oder ohne Hochfrequenzpunkten) bevor sie in die Presse mit Heizplatten gelangen.

GRAFMATIC 1 Achse - 4 Achsen - 5 Achsen

Flexibles System für die automatische Heftung der Rahmen mit Klammern, das ein schnelles Wechseln des herzustellenden Rahmentyps ermöglicht. Produktivität von bis zu 1 Rahmen alle 20 Sekunden.

Die Anlage kann Standard- oder Spezialrahmen herstellen; sie kann in Produktionsstraßen für das Zusammensetzen von Hohlplatten eingesetzt und mit Hilfe der neuen Software DATABASE 5 von Sergiani S.p.A. an den PC-Server zur Kontrolle der Bestellungen, der Produktion und des Lagers angeschlossen werden.

VORTEILE

Erhöhte und beständige Produktivität

Beständige Qualität der Montage und der Heftung des Rahmens

Flexibilität und schneller Austausch des herzustellenden Rahmentyps

Integrierung in die Produktionsstraße von Türen oder Paneelen zur Platzgewinnung, Vereinfachung der Lagerhaltung und der Produktion.

PRODUKTIONSSTRASSE FÜR SPEZIALRAHMEN ist der Heftmaschine GRAFMATIC vorgeschaltet.



OPTIONS de la presse

Déchargeur ROBOPRESS dans la version à pinces ou à ventouses prélève les panneaux pressés à l'intérieur de l'étage et les dépose sur le banc motorisé à rouleaux à l'extérieur de la presse avant que le chariot de chargement n'accède à l'étage. ROBOPRESS est recommandé pour les panneaux à surface particulièrement délicate lorsque l'on ne souhaite pas utiliser la poussée du chariot de chargement pour expulser les pièces.

ROBOPRESS peut être exclu pour les productions qui ne nécessitent pas son utilisation.

STATION DE CONTRÔLE DIMENSIONNEL des panneaux.

Évite le chargement par erreur de panneaux dont les dimensions diffèrent de celles programmées ou bien permet de réglér automatiquement la presse lors des changements de lot de production.

Logiciel LINE CONTROL SYSTEM de Sergiani S.p.A. permet de visualiser, de contrôler et de programmer toutes les machines Sergiani de la ligne, depuis un unique PC qui peut également être relié au serveur de l'entreprise pour l'échange de données.

AVANTAGES:

- _ Réduction des temps d'arrêt de la ligne lors des changements de type de produit.
- _ Réduction des temps d'arrêt de la ligne en présence d'alarmes.



ACCESORIOS OPCIONALES de la prensa

Descargador ROBOPRESS en versión con pinzas o ventosas extrae los paneles prensados del interior del espacio y los deposita en el banco de rodillos motorizado, situado fuera de la prensa, antes de que el carro de carga entre en el espacio.

ROBOPRESS es ideal para paneles con superficies sumamente delicadas, si no se quiere utilizar el empuje del carro de carga para descargar las piezas.

ROBOPRESS puede excluirse en elaboraciones que no requieran su empleo.

ESTACIÓN DE CONTROL DIMENSIONAL de los paneles.

Evita la carga incorrecta de paneles con dimensiones diferentes a las del programa, o bien permite regular automáticamente la prensa cuando si cambia el lote de producción.

Software LINE CONTROL SYSTEM de Sergiani S.p.A.

permite visualizar, controlar y programar todas las máquinas Sergiani de la línea desde un solo PC, que también puede conectarse al servidor de la empresa para intercambiar datos.

VENTAJAS:

- _ Reducción del tiempo de parada de la línea para cambiar tipo de producto.
- _ Reducción del tiempo de parada de la línea en caso de presencia de alarmas.
- _ El sistema puede equiparse con sistema de telediagnóstico por módem.
- _ El software ofrece datos estadísticos de producción.

PRE-PRESA para puertas con paneles preformados (Moulded Skin)

Permite alinear los paneles con el bastidor y prensarlos (con o sin puntos de alta frecuencia) antes de entrar en la prensa de platos calientes.

GRAFMATIC 1 Eje - 4 Ejes - 5 Ejes

Sistema flexible para la fijación automática de bastidores con grapas que permite cambiar rápidamente el tipo de bastidor a producir.

Productividad de hasta 1 bastidor cada 20 segundos.

El equipo puede producir bastidores estándar o especiales, integrarse en la línea de composición del panel atamborado y conectarse al PC servidor de gestión de los pedidos, la producción y el almacén mediante el nuevo software DATABASE 5 de Sergiani S.p.A.

VENTAJAS

PRODUCTIVIDAD alta y constante

CONSTANCIA EN LA CALIDAD de ensamblaje y fijación del bastidor Flexibilidad y velocidad al cambiar el tipo de bastidor a producir

INTEGRACIÓN con la línea de producción de las puertas o los paneles para ahorrar espacio y simplificar la gestión del almacén y de la producción.

LÍNEA PARA BASTIDORES ESPECIALES situada aguas abajo de la engrapadora GRAFMATIC.

- _ Le système peut également être doté de fonctions de diagnostic à distance via modem.
- _ Le logiciel fournit des données statistiques de production.

PRÉ-PRESSE pour portes à panneaux préformés (Moulded Skin)

Permet d'aligner les panneaux sur le cadre et de les presser (avec ou sans points de haute fréquence) avant qu'ils ne pénètrent dans la presse à plans chauds.

GRAFMATIC 1 Axe - 4 Axes - 5 Axes

Système flexible de piquage automatique des cadres à l'aide d'agrafes qui permet de changer rapidement le type de cadre à produire.

Productivité pouvant atteindre 1 cadre toutes les 20 secondes.

Le système peut produire des cadres standard ou des cadres spéciaux, il peut être intégré à la ligne de composition du panneau isoplan et peut être relié au PC serveur pour la gestion des commandes, de la production et du magasin par l'intermédiaire du nouveau logiciel DATABASE 5 développé par Sergiani S.p.A.

AVANTAGES

Productivité élevée et constante

Qualité constante d'assemblage et de piquage du cadre.

Flexibilité et rapidité de changement du type de cadre à produire.

Intégration à la ligne de production des portes ou des panneaux qui permet d'obtenir un gain d'espace, et qui simplifie la gestion du magasin et de la **production**.

LIGNE POUR CADRES SPÉCIAUX installée en aval de la piqueuse GRAFMATIC.



- **Pos. 1** Alimentatore SL10
- **Pos. 2** Spazzolatrice
- Pos. 3** Incollatrice
- Pos. 4** Stazione preparazione sandwich SP200
- Pos. 5** Espanditore nido d'ape
- Pos. 6** Banco traslatore + supporto impiallacciatura
- Pos. 7** Banco a tappeto
- Pos. 8** Macchina per telai GRAFMATIC
- Pos. 9** Pressa LAS 230
- Pos. 10** Banco a rulli
- Pos. 11** Scaricatore SL05

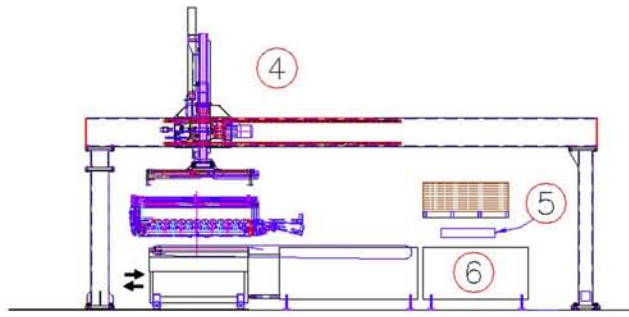
- **Pos. 1** Feeder SL10
- **Pos. 2** Brushing machine
- Pos. 3** Gluespreader
- Pos. 4** Sandwich preparation station SP200
- Pos. 5** Honeycomb expander
- Pos. 6** Conveyor + support for veneering
- Pos. 7** Belt bench
- Pos. 8** Frame-stapling machine GRAFMATIC
- Pos. 9** Press LAS 230
- Pos. 10** Roller bench
- Pos. 11** Stacker SL05

- **Pos. 1** Alimenteur SL10
- **Pos. 2** Brosseuse
- Pos. 3** Encolleuse
- Pos. 4** Station préparation sandwich SP200
- Pos. 5** Expenseur nid d'abeilles
- Pos. 6** Banc translatteur + support pour placage
- Pos. 7** Banc à tapis
- Pos. 8** Agrafeuse de cadres GRAFMATIC
- Pos. 9** Presse LAS 230
- Pos. 10** Banc à rouleaux
- Pos. 11** Déchargeur SL05

- **Pos. 1** Beschickungsanlage SL10
- **Pos. 2** Bürstenmaschine
- Pos. 3** Leimauftragmaschine
- Pos. 4** Legestation SP200
- Pos. 5** Wabennestpapierexpander
- Pos. 6** Fördertisch + Furnierauflage
- Pos. 7** Belegeband
- Pos. 8** Rahmenheftmaschine GRAFMATIC
- Pos. 9** Presse LAS 230
- Pos. 10** Rollenbahn
- Pos. 11** Abscapler SL05

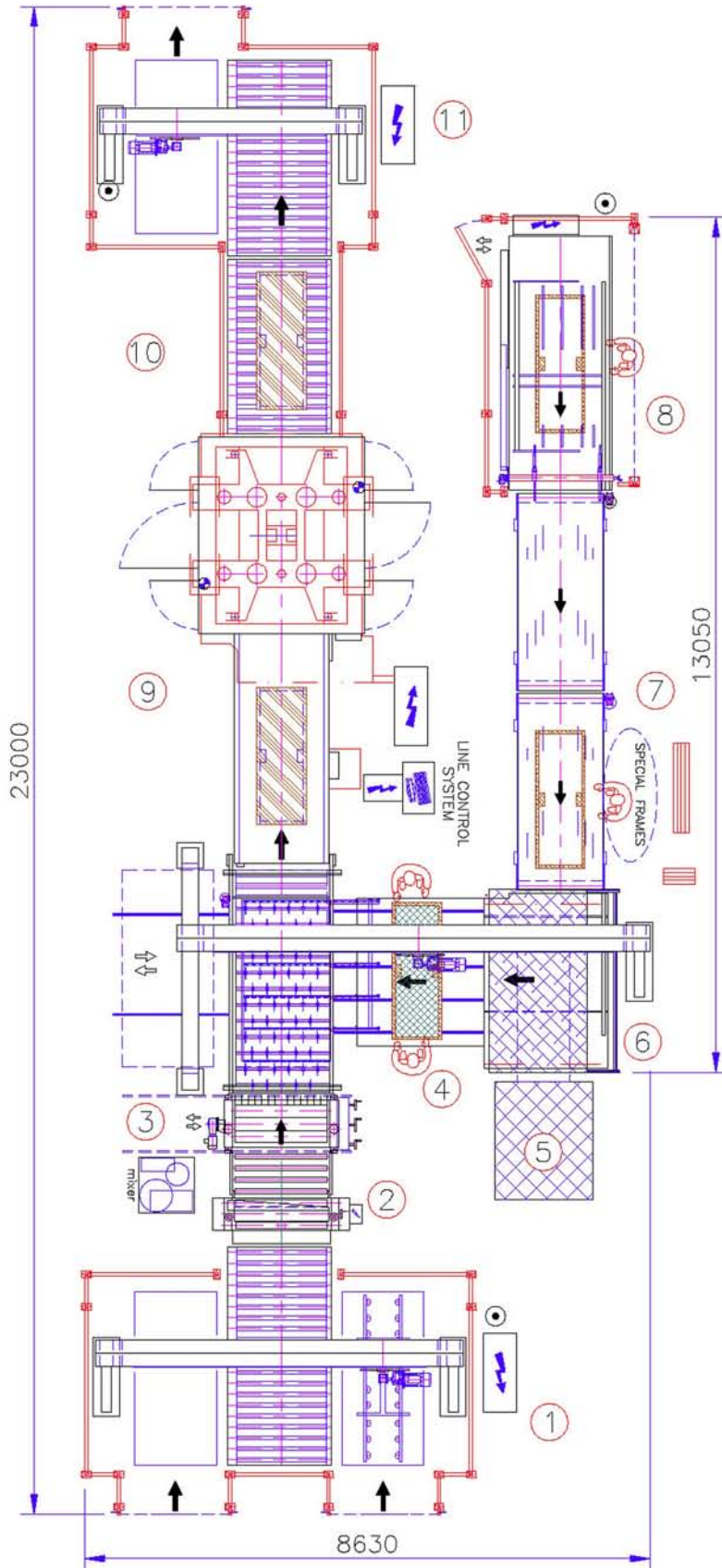
- **Pos. 1** Alimentador SL10
- **Pos. 2** Cepilladora
- Pos. 3** Encoladora
- Pos. 4** Estación preparación sandwich SP200
- Pos. 5** Extensor para el cartón de nido de abeja
- Pos. 6** banco transportador + soporte para chapa
- Pos. 7** Banco de cinta
- Pos. 8** Engrapadora por bastidores GRAFMATIC
- Pos. 9** Prensa LAS 230
- Pos. 10** Banco de rodillos
- Pos. 11** Descargador SL05





SERGIANI

Leopolda





SERGIANI

Leopida

SERGIANI S.p.a.

Via G. Pascoli, 42 - 47852 Cerasolo (RN)
Tel. +39.0541.759029 - Fax +39.0541.759722
www.sergiani.it - E-mail: info@sergiani.it

