



The background of the entire page is a close-up photograph of industrial machinery, likely a press or a laminator, rendered in a monochromatic orange color. The image shows various mechanical components such as gears, bolts, and structural frames, creating a complex, textured background.

OFFICINE MECCANICHE VENTURINI

COSTRUZIONE MACCHINE SPECIALI PER LAMINATOIO

OFFICINE MECCANICHE VENTURINI

Società Unipersonale del Gruppo C.S.V. Srl

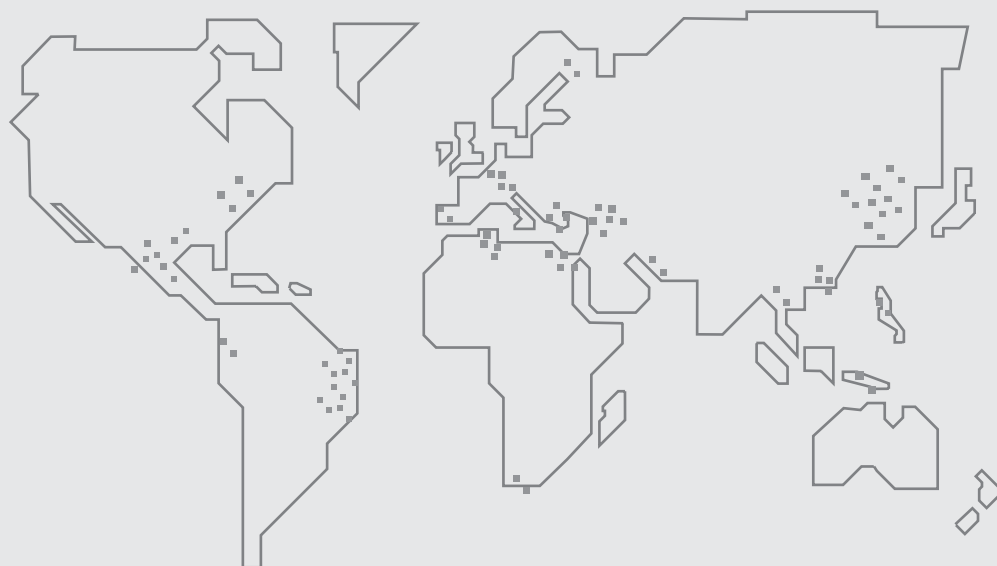
SEDE LEGALE: Via delle Moie,4

MAGAZZINI E UFFICI: Via Faini, 3/E 25073 Bovezzo - Brescia (Italy)

tel. +39 030 2711371 - fax. +39 030 2711030

e-mail: info@omv-bs.it

www.omv-bs.it



LA NOSTRA PRODUZIONE › NUESTROS PRODUCTOS › OUR PRODUCTION

>> LEGATRICE PER LEGARE PACCHI A SEZIONE QUADRATA
MÁQUINA ATADORA PARA FAJOS CUADRADOS
BINDING MACHINE FOR SQUARE BUNDLES

LQF - LQTF



>> COMPATTATRICE - LEGATRICE PER MATASSE DI VERGELLA
MÁQUINA ATADORA PRENSA ROLLOS
COIL-PRESSING BINDING MACHINE

LPM



>> MACCHINE PER LEGARE FASCI DIRITTI DI TONDO
MÁQUINA ATADORA PARA FAJOS DE VARILLAS RECTAS
BINDING MACHINE FOR ROUND BUNDLES

LTF



>> MACCHINE IDRAULICHE O PNEUMATICHE PER FASCETTI DI BARRE
MÁQUINA ATADORA PARA FAJOS PEQUEÑOS
BINDING MACHINE FOR SUB-BUNDLES

LFF



>> MACCHINE PER PIEGARE E LEGARE FASCI PIEGATI
MÁQUINA ATADORA PARA FAJOS DOBLADOS
BINDING MACHINE FOR BENDED BUNDLES

LFP



>> MACCHINE PER LEGARE MATASSE DI VERGELLA
MÁQUINA ATADORA PARA ROLLO
BINDING MACHINE FOR SMALL COILS

**LMF
PGT**



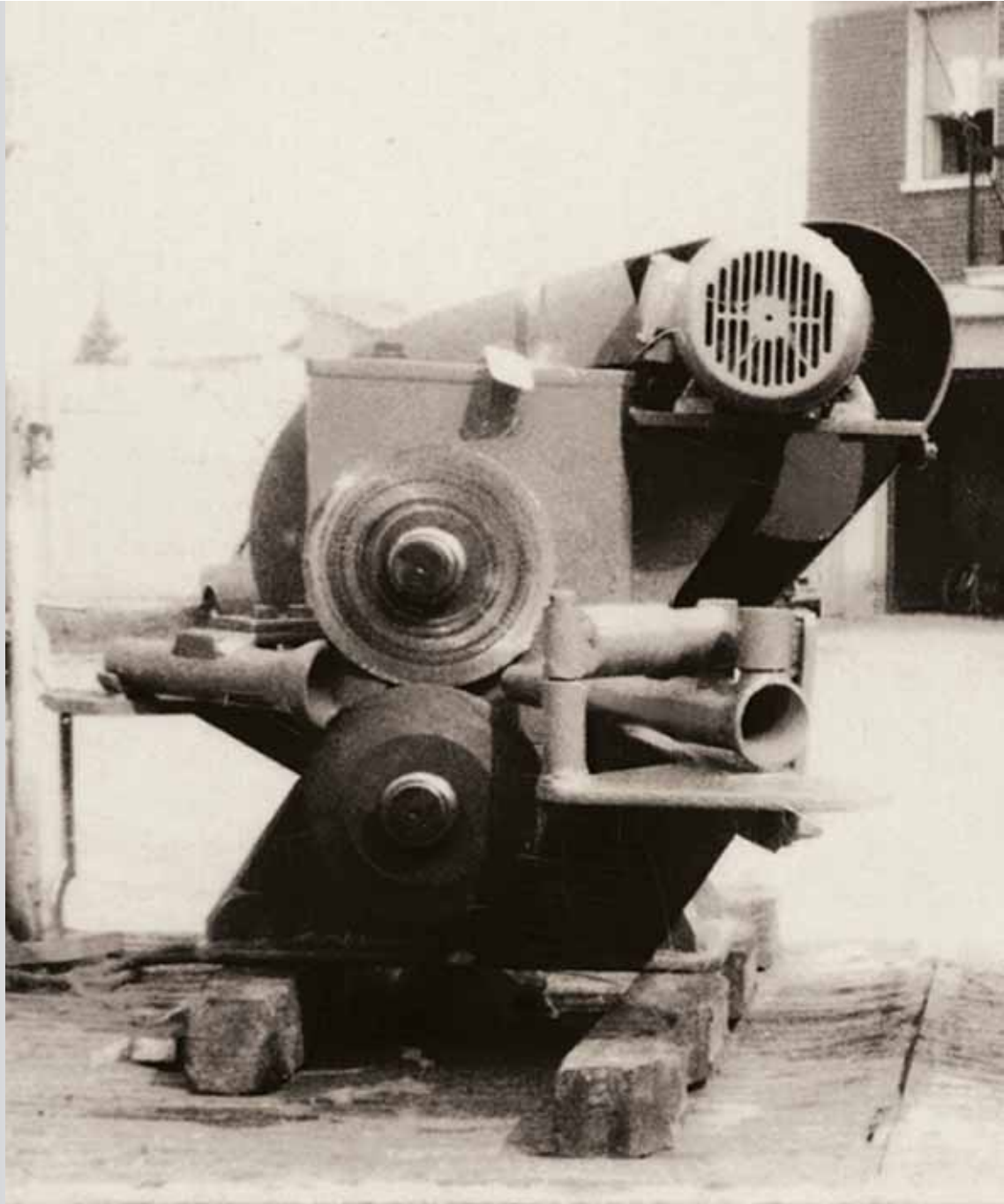
>> IMPIANTI DI EVACUAZIONE E TRASPORTO FASCI
EQUIPOS DE DESPLAZAMIENTO Y EVACUACIÓN
HANDLING AND CONVEYING SYSTEM

IMP



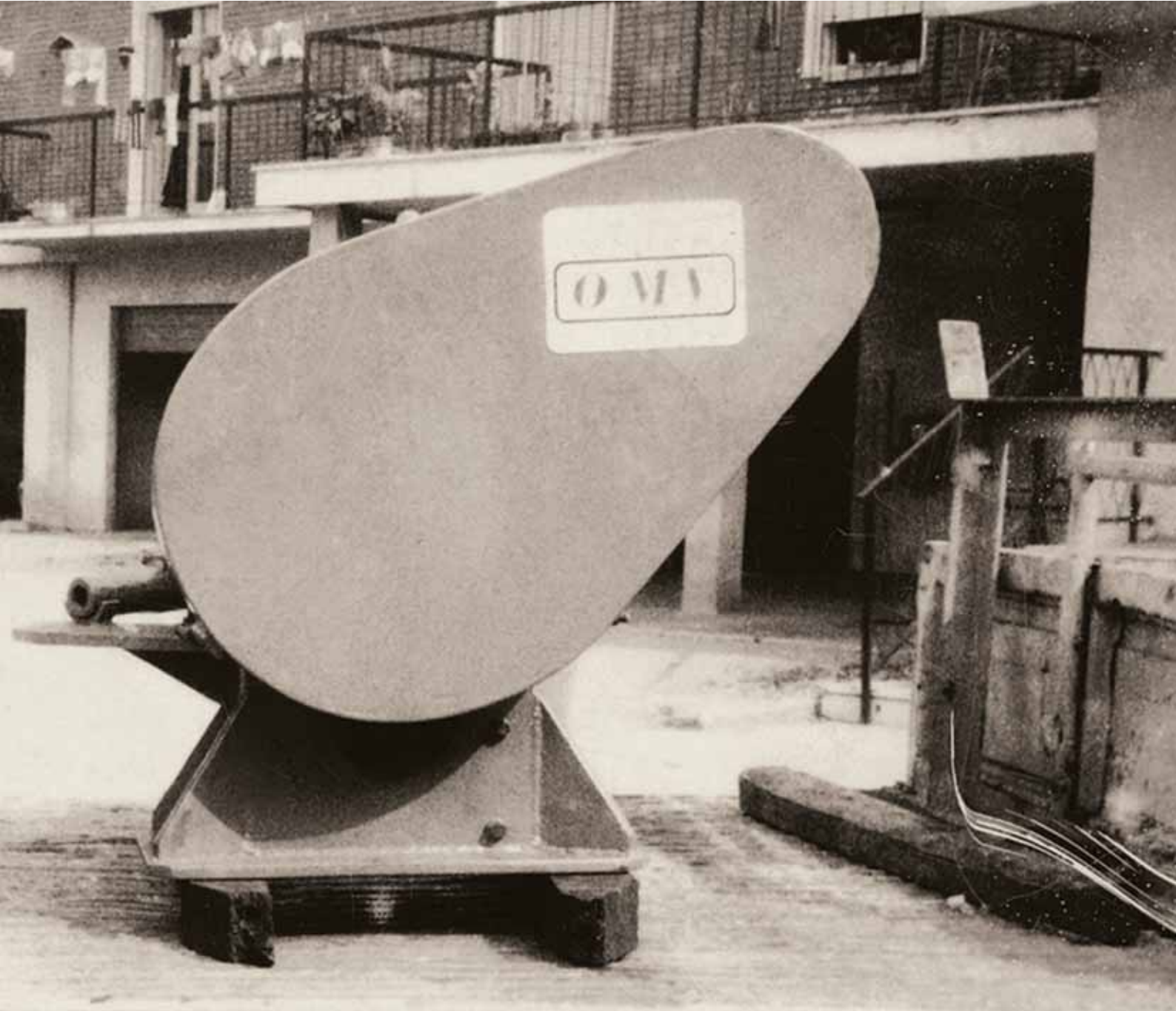
UN PO' DI
STORIA

OMV



La OMV nasce nel 1969 sotto la spinta dei signori Venturini, al fine di costruire e riparare macchine speciali per laminatoi dedicati alla produzione di acciaio per cemento armato (tondino), all'epoca una delle principali attività produttive della provincia di Brescia.

La costante crescita professionale ed imprenditoriale, coniugata con l'impegno verso l'innovazione e la risoluzione dei problemi del cliente, che ha sempre contraddistinto le produzioni OMV, hanno portato l'azienda ad espandersi rapidamente e a superare in poco tempo i confini locali per assumere un ruolo a livello nazionale nel campo delle legatrici per laminatoi, che col tempo è diventato il core-business della società. Con il trasferimento all'inizio degli anni '80 nei nuovi stabilimenti c'è stato un ulteriore salto di qualità che ha aperto le porte dei mercati internazionali: già l'anno successivo si acquisiscono le prime commesse internazionali, con macchine destinate a importanti laminatoi in Spagna, Giordania e Messico. Gli anni Ottanta rappresentano il trampolino definitivo per lo sviluppo dell'azienda sul mercato internazionale, che oggi è il vero punto di riferimento della



nostra produzione. E' di questo periodo l'esecuzione delle prime macchine di grandi dimensioni, pensate e progettate per utilizzi pesanti ed intensivi (presso-legatrice per un cliente in Grecia) e la realizzazione di sistemi di evacuazione per fasci completamente automatizzati. L'introduzione di sistemi di progettazione CAD (1991) permette ulteriori sviluppi dal punto di vista progettuale che portano all'ideazione dei nodi ad alta resistenza (a caramella) ed a importanti modifiche strutturali su tutte le macchine, sempre spinti dalla volontà di soddisfare al meglio le necessità del Cliente, in quest'ottica si è sviluppata la prima certificazione di qualità dell'azienda, acquisita nel 1995.

Il numero degli impianti realizzati cresce di pari passo con l'importanza del nome OMV, ormai conosciuto in tutto il mondo, si registrano le prime commesse importanti in Brasile e lo sbarco sul mercato cinese, mentre proseguono le collaborazioni con alcuni dei più importanti fornitori di impianti (Danieli, Siemens Vai, Lagunartea, Kock, NCO).

Le ultime innovazioni tecnologiche, aiutate anche dai nuovi sistemi di progettazione 3D, hanno reso le nostre macchine ancora più funzionali: sono state introdotte le versioni "leggere" e sono stati modificati alcuni particolari per migliorarne la resistenza all'usura e facilitarne le operazioni di manutenzione. Ad oggi la OMV Srl, ora amministrata dai figli dei fondatori, è una realtà versatile e aperta alle innovazioni, orientata verso i bisogni del cliente, in grado di adattarsi e adattare i suoi prodotti alle mutevoli realtà produttive del terzo Millennio.

 **HISTORIA** OMV Srl nace en 1969 por la pujanza de los Señores Venturini, con el objeto de construir y reparar máquinas especiales para laminadores dedicados a la producción de acero para cemento armado (varillas y redondos), que era en aquella época una de las principales actividades productivas de la provincia de Brescia. El constante desarrollo profesional y empresarial, conjugada con el compromiso hacia la innovación y resolución de los problemas del cliente que siempre han caracterizado las producciones de OMV han llevado a la empresa a expansionarse rápidamente y a superar en poco tiempo los confines locales para asumir un rol a nivel nacional en el ámbito de las máquinas atadoras para laminadores, que luego se ha transformado en el core-business (actividad básica) de la sociedad. En los años 80, con el traslado a los nuevos establecimientos, se produce un ulterior salto de calidad que ha abierto las puertas de los mercados internacionales: ya desde el año siguiente se señalan los primeros pedidos internacionales, con suministros destinados a importantes laminadores en España, Jordania y México. Los años ochenta representa el trampolín definitivo para el desarrollo de la empresa en el mercado internacional, que en la actualidad es el verdadero punto de referencia de nuestra producción. Es en este periodo cuando se realizan las primeras máquinas de grandes dimensiones, concebidas y proyectadas para usos pesados e intensos (máquina prensadora - atadora para un cliente de Grecia) y la realización de sistemas, completamente automatizados, de evacuación de fajos. La introducción de los sistemas de elaboración de proyectos CAD (1991) ha permitido evolucionar ulteriormente desde el punto de vista del planeamiento llevando a la introducción de los nudos de alta resistencia (forma de envoltura de caramelo) y a importantes modificaciones estructurales en todas las máquinas, siempre incentivados por la necesidad de satisfacer, de la mejor manera, los requerimientos del Cliente, con esta óptica ha sido desarrollada la primera certificación de calidad de la empresa, adquirida en 1995. El incremento de los pedidos se desarrolla paralelamente, al igual que la importancia del nombre OMV, ya conocido en todo el mundo, se registran los primeros pedidos importantes para Brasil y la entrada en el mercado chino, mientras prosiguen las colaboraciones con algunos de los más importantes proveedores de equipos (Danieli, Vaipomini, Lagunartea, Kock, NCO). Las últimas innovaciones, contando también con la ayuda de los nuevos sistemas de elaboración de proyectos 3D, han tratado de lograr que nuestras máquinas sean aun más funcionales, así se han introducido las versiones "ligeras" y han sido modificados algunos detalles para mejorar la resistencia al desgaste o facilidad de mantenimiento. A la fecha OMV Srl, que mientras tanto ha pasado bajo el control de los hijos de los fundadores, es una realidad versátil y abierta a las innovaciones, orientada hacia las necesidades del cliente y capacitada para adaptar sus productos a las mutantes realidades productivas del tercer Milenio.

 **STORY** OMV Srl is founded in 1969 under the incentive of Mr Andrea and Franco Venturini, with the aim to build and repair special machine for rolling mills dedicated to production of rebars for constructions, at the time one of the main industrial activity of Brescia. The continuous professional and entrepreneurial growth, inflected with the task towards innovation and resolution of customer's problem that is distinguish mark of OMV's productions since its beginning, have carried the firm to a fast expansion and in few years it's become a wellknown name not only for local firm but for main italian industry, in the field of binding machines for rolling mill, the actual core-business of OMV. Another step in our growth arrive at the beginning of the '80s, when the firm arriva at the new establishment of Bovezzo: it increase the productive capacity and gives to the firm the chance to compete at international level: yet few time will arrive the first international order, with order destined to important rolling mills in Spain, Jordan and Mexico.

The 80's were the definitive launching pad for our firm's development on international market, that today is the main target of our productions. In this period are realized the first machines of big dimension, thought and projected for hard and permanent use (a coil compactor for a Greek customer) and the realization of system for the evacuation of bundles, completely automatized. Introduction of CAD design system (1991) give OMV the chance to other development on projectual side and in few time were intruduced high-resistance knot (known as candy-knot, for its aspect) and many opther important structural modification on all the production, always aimed by the need to satisfy customer requirement. In 1995 OMV recieved its first quality certification under ISO standard. The growth of jobs increase with the importance of OMV's name, now known worldwide, as represented by important order from Brazil and the first machines installed in China, while the cooperation with the most important producers of plan (Danieli, Vaipomini, Lagunartea, Kock, NCO) goes on.

Last innovation, aided by introduction of a 3D system of design, tried to set our machines more functional: in the last years were introduced "light" version of our machine and were modified some details in order to increase machine's resistance at the wear or maintainability.

Today OMV, now driven by founders'sons, is a versatile reality and open at innovation, customer oriented and able to adapt itself and its production to the unsettled productive needs of Third Millennium.

QUALITÀ

Il costante impegno della OMV verso il miglioramento continuo dei suoi prodotti e l'attenzione fornita alle reali esigenze dei clienti si sono tradotte nell'adozione e nel mantenimento della certificazione di qualità secondo gli standard UNI EN ISO sin dal 1995, implementando tale sistema seguendo i successivi aggiornamenti, fino all'attuale 9001:2000.



CALIDAD

El perenne compromiso de OMV hacia el constante mejoramiento de sus productos y la atención prestada a las reales exigencias de los clientes se han traducido en la adopción y en el mantenimiento de la certificación de calidad según los estándares UNI EN ISO desde 1995, implementando dicho sistema y siguiendo las sucesivas actualizaciones hasta el actual 9001:2000.

QUALITY

The constant diligence of OMV towards continuous improvement of its products and the attention paid at the real needs of our customer were translated in the adoption and maintenance of Quality certifications, according to UNI EN ISO standard since 1995, implementing the system following successive updating until the present 9001:2000.



LEGATRICE PER FASCI QUADRATI

LQF - LQTF



Queste macchine si prestano alla legatura di pacchi di forma quadrata o rettangolare, composti da profili, piatti sovrapposti, barre a sezione non circolare o circolare di grandi dimensioni.

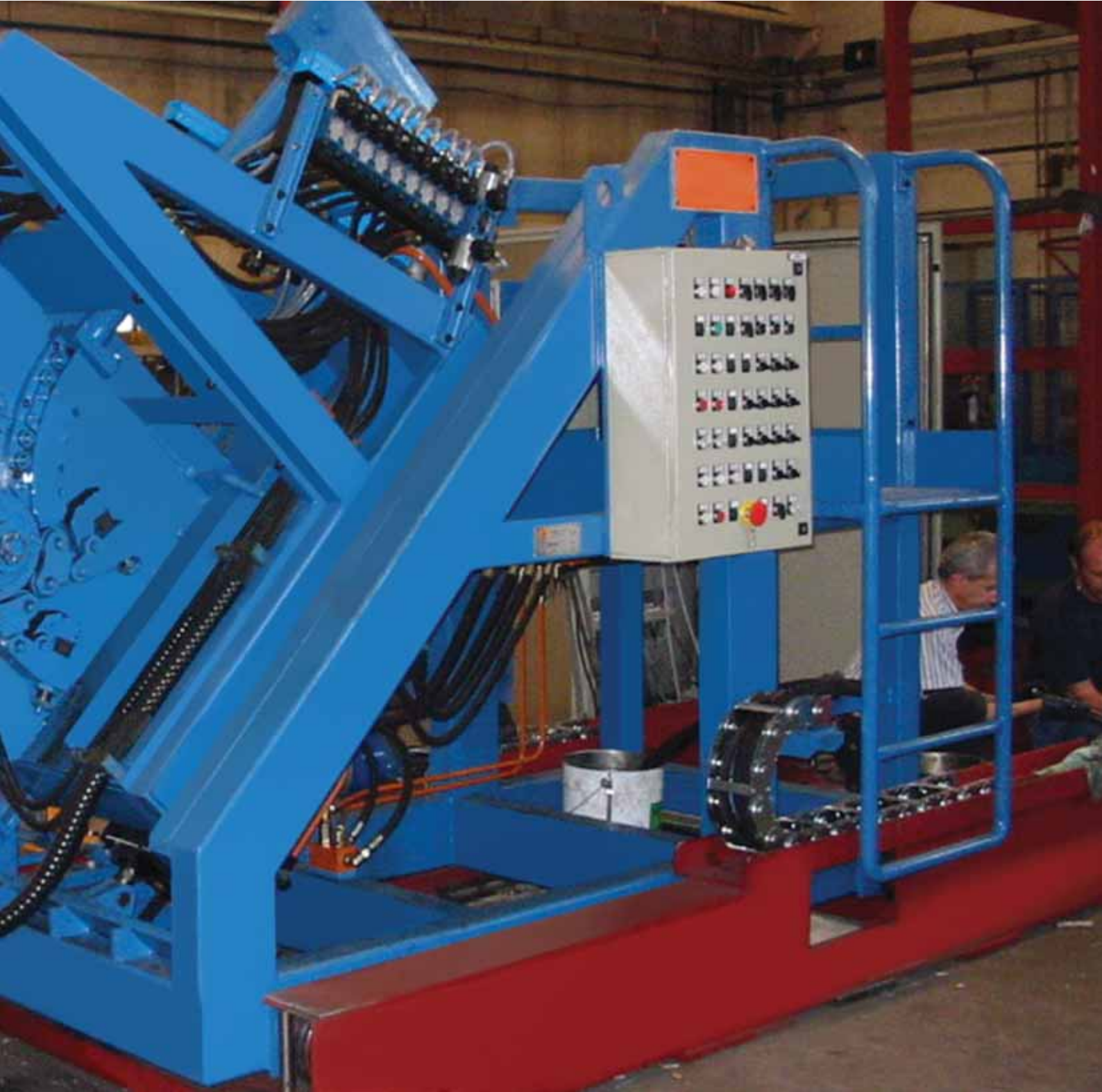
I fasci con dimensioni fino a 400 mm (per dimensioni maggiori sono necessari studi ad hoc) possono essere legati con semplice giro stretto di vergella, oppure doppio giro stretto e doppio giro lasco.

Il basamento e la struttura della legatrice sono costruiti in robusta carpenteria elettrosaldata.

La forma compatta della macchina la rende esente da vibrazioni.

Lo scorrimento del carro, verticale o inclinato, a seconda dell'uso, avviene lungo guide costruite in acciaio speciale a mezzo di ruote con cuscinetti. La movimentazione dei vari servizi avviene tramite attuatori oleodinamici, comandati da elettrovalvole e relativa centrale oleodinamica.

Derivate direttamente dalla macchina per fasci tondi LTF, sono caratterizzate dalla pinza attorcigliatrice in posizione inclinata, questo accorgimento permette la realizzazione di legature strette su pacchi con ogni tipo di sezione, riducendo al minimo i rischi di legature larghe o mancati recuperi del filo.



Queste macchine sono inoltre dotate di un sistema di sensori che, rilevando la posizione del pacco, permettono il corretto posizionamento della testata legante attraverso movimenti longitudinali e perpendicolari, realizzati con cilindri idraulici.

La componentistica elettrica, elettronica ed oleodinamica di cui sono corredate le nostre macchine, viene scelta tra i prodotti delle migliori case costruttrici presenti sui mercati internazionali.

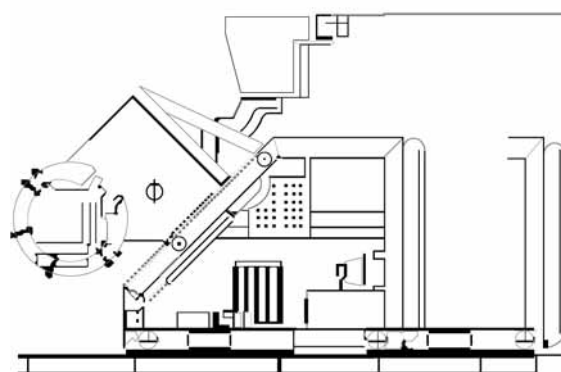
CARATTERISTICHE TECNICHE

tempo ciclo di legatura	approssimativamente 9 secondi
dimensioni del pacco	min 150 x 150 mm - max 400 x 400 mm
vergella di legatura: acciaio a basso tenore di carbonio, laminato a caldo con le seguenti caratteristiche fisico-meccaniche	
diametro	5,5 ÷ 7 mm
tolleranza	± 0,3 mm
resistenza alla rottura	40 kg/mm ²
carico di snervamento	28 kg/mm ²
allungamento	min. 30%

CENTRALE IDRAULICA

potenza motore centrale oleodinamica	kW 11
motore per pompa di ricircolo	kW 1,1
capacità serbatoio	Lt. 250
portata pompa	50 lt/min.

MÁQUINA ATADORA PARA FAJOS CUADRADOS



CARACTERÍSTICAS DE FABRICACIÓN

Estas máquinas son adecuadas para la atadura de paquetes de forma cuadrada o rectangular, compuestos por perfiles, platos sobrepuestos, barras de sección no circular o circular de grandes dimensiones. Estos paquetes de dimensiones de hasta 400 mm (para dimensiones superiores son necesarios estudios ad hoc) pueden ser atados con vuelta simple ajustada de alambón o bien con vuelta doble ajustada o vuelta doble suelta.

La base y la estructura de la máquina atadora están construidas con robusta carpintería metálica soldada electrónicamente.

La forma compacta de la máquina hace que esté exenta de vibraciones.

El deslizamiento del carro, vertical o inclinado, según su uso, se produce a lo largo de guías construidas con acero especial y por medio de ruedas con rodamientos.

El desplazamiento de los distintos servicios se pro-

duce por medio de accionadores hidráulicos, gobernados por electroválvulas y por la correspondiente central hidráulica. Derivadas directamente de la máquina para fajos redondos LTF, están caracterizadas por la pinza retorcedora de posición inclinada, esta aplicación permite la realización de ataduras ajustadas en paquetes con todo tipo de sección, reduciendo al mínimo el riesgo de ataduras anchas o fallidas recuperaciones del alambre.

Estas máquinas están además dotadas de sensores y detectores de posición que identificando la posición del paquete, permiten el posicionamiento correcto del cabezal de atadura a través de movimientos longitudinales y perpendiculares, realizados con cilindros hidráulicos.

Los componentes eléctricos, electrónicos e hidráulicos instalados en nuestras máquinas, se seleccionan entre los productos de las mejores empresas fabricantes presentes en los mercados internacionales.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TIPO LQTF - LQF

Tiempo ciclo de atadura	aproximadamente 9 segundos
Dimensiones del paquete	min 150 x 150 mm- max 400 x 400 mm
Alambre laminado de atadura: acero de bajo porcentaje de carbono, laminado en caliente con las siguientes características físico mecánicas:	
diametro	5,5 ÷ 7 mm
tollerancia	± 0,3 mm
resistencia a la ruptura	40 kg/mm ²
carga de deformación	28 kg/mm ²
alargamiento	min. 30%

CENTRAL HIDRAULICA

Potencia motor central oleodinámica	kW 11
Motor para bomba de re circulación	kW 1,1
Capacidad depósito	250 litros
Capacidad bomba	50 lt/minuto

BINDING MACHINE FOR SQUARE BUNDLES

CONSTRUCTION SPECIFICATIONS

This machine is designed to bind bundles of square or rectangular shape, realized with profile, plate, bars with not-circular section or big dimension round bars, having an overall dimension until 400 mm (for bigger dimension we can realize appropriate project), by one single tight loop of wire, by a double tight loop or by a double loose loop.

The basement and the frame are made of strong electro-welded structural works.

The machine is vibration-free, thanks to its compact shape.

The vertical carriage slides along special steel slide-ways, on bearing-equipped wheels. The parts are operated by oil-hydraulic actuators, controlled by an oil-hydraulic unit and solenoids valves.

Directly mutated by LTF machine, this machine are characterized by a sloping twisting unit, in such way it can perform

tight knot on bundles with every sections, avoiding unwanted loose turn or missing wire recovery.

This machine are equipped with sensors that relieving bundle position on the roller way allow the right displacement of binding head on the material through longitudinal and perpendicular movement operated by hydraulic cylinders.

This binding machine is also equipped with a bundle-gripping device, which grips the bundle and gives it the most appropriate shape for a perfect binding.

It's available a motorized carriage that allow lateral movement of the machine: in such way is possible to adapt the line to different binding distances, realizing always the most productive configuration. Electric, electronic and oil-hydraulic components are selected among the best products on the international market.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

TYPE LQTF -

Binding cycle time	approx. 9 seconds
Size of the pack	min 150 x 150 mm - max 400 x 400 mm
Binding wire: low-carbon, hot-rolled steel having the following mechanic specs:	
diameter	5,5 ÷ 7 mm
tolerance	± 0,3 mm
tensile strength	40 kg/mm ²
yield strength	28 kg/mm ²
elongation	min. 30%

HYDRAULIC UNIT

Oil hydraulic motor power	kW 11
Recycle pump motor	kW 1,1
Tank capacity	250 litres
Pump delivery	50 l/minute

O.M.V.
Off. Mecc. VENTURINI S.r.l.
ITALY

LEGATRICE

PRESSA MATASSE

L P M



Questa macchina è adatta al confezionamento di matasse di medie e grandi dimensioni (con altezze fino a 3 - 3,5 mt) che vengono prima pressate per minimizzarne l'ingombro e successivamente legate attraverso un nodo ad alta resistenza posizionato parallelamente all'asse della matassa e di forma piatta. Le matasse in questo caso devono essere trasportate verticalmente con un sistema a pallet, trascinati da rulli motorizzati.

Quando il pallet porta matassa raggiunge la posizione di legatura, questo si abbassa e deposita la matassa su una tavola di pressatura. Una piastra di pressatura superiore si abbassa pressando la matassa contro la tavola inferiore. Le 4 unità di legatura avanzano radialmente verso la matassa e compiono il loro ciclo di legatura. A legatura avvenuta la piastra di pressatura superiore si alza ed il pallet torna a livello della linea di trasporto. La matassa viene così estratta dal compattatore e convogliata nel sistema di trasporto automatico.



CARATTERISTICHE TECNICHE

Forza di pressatura da 10 a 40 tonn, regolabile

Dimensioni della matassa:

diametro interno: 800 mm

diametro esterno: 1.400 mm

altezza massima della matassa prima della compattatura 3.500 mm

altezza minima della matassa dopo la pressatura 800 mm

Diametro vergella di legatura: 5,5 ÷ 7 mm

Tempo del ciclo: 40 secondi circa

CENTRALE IDRAULICA

n.4 pompe da 60+60 lt/min (+1 pompa in stand-by)

n.4 motori kW 30 (+1 motore in stand-by)

peso complessivo 42 tonn.

La macchina può essere dotata di due o quattro teste leganti.

La struttura della pressa matasse è composta da più gruppi costruiti con robuste lamiere di acciaio saldate con elettrosaldature. Tutti questi corpi di carpenteria subiscono un trattamento termico di distensione delle saldature e successivamente vengono sabbiati, per rendere la superficie più idonea alla verniciatura. Lo scorrimento dei carri avviene lungo guide costruite in acciaio speciale a mezzo di ruote dotate di cuscinetti. Tutti i componenti meccanici che sono a contatto con la vergella di legatura sono costruiti in acciaio speciale antiusura e subiscono trattamenti termici adeguati alla loro funzione. La movimentazione dei vari componenti avviene tramite attuatori oleodinamici, comandati da elettrovalvole e relativa centrale oleodinamica.

Le apparecchiature elettriche ed elettroniche di comando e gestione sono realizzate con componenti scelti tra i prodotti delle migliori case costruttrici presenti sui mercati internazionali, questo per garantire ai nostri clienti una maggiore affidabilità del prodotto.

La presso-legatrice è disponibile anche in versione orizzontale, in questo caso le matasse sono trasportate su dei ganci a C all'interno della macchina dove vengono pressate (con forze fino a 400 KN) e legate con nodi ad alta resistenza dalle 4 teste di legatura.

MÁQUINA ATADORA PRENSA ROLLOS

CARACTERÍSTICAS DE FABRICACIÓN

Esta máquina es adecuada para confeccionar rollos de dimensiones medianas y grandes (con alturas de hasta 3 - 3,5 m.) los que en primer lugar son prensados para minimizar sus dimensiones y sucesivamente atados por medio de un nudo de alta resistencia y de forma plana ubicado paralelamente al eje del rollo. Los rollos, en este caso, deben ser transportados verticalmente con un sistema de paletas, arrastradas por rodillos motorizados. Cuando la paleta porta rollo alcanza la posición de atadura, esta desciende y deposita el rollo sobre una mesa de prensado. Una plancha de prensado superior desciende presionando el rollo contra la mesa inferior.

Las 4 unidades de atadura, avanzando radialmente hacia el rollo, cumplen su ciclo de atadura.

Una vez efectuada la atadura la plancha de prensado superior se levanta y la paleta regresa al nivel de la línea de transporte.

El rollo, entonces, es enviado fuera del compactador y canalizado en el sistema de transporte automático. La máquina puede ser dotada de dos o cuatro grupos de atadura.

La estructura de la máquina prensa rollos está compuesta por varios grupos fabricados con robustas planchas de acero soldadas con soldaduras electrónicas. Todos estos cuerpos de carpintería metálicas son

sometidos a un tratamiento térmico de distensión de las soldaduras y sucesivamente pulidos con chorros de arena para predisponer las superficies al barnizado. El deslizamiento de los carros en movimiento, se produce a lo largo de guías fabricadas con acero especial y por medio de ruedas con rodamientos.

Todos los componentes mecánicos que entran en contacto con el alambón de atadura están fabricados con acero especial resistente al desgaste y sometidos a tratamientos térmicos adecuados a su función. El desplazamiento de los distintos servicios se produce por medio de accionadores hidráulicos, gobernados por electroválvulas y por la correspondiente central hidráulica.

Los equipos eléctricos de mando y de gestión son ensamblados con componentes escogidos entre los productos de las mejores empresas fabricantes presentes en los mercados internacionales, con el objeto de garantizar a nuestros clientes la mayor fiabilidad en el producto.

La máquina prensadora-atadora está disponible también en versión horizontal, en este caso los rollos son transportados por ganchos C hacia el interior de la máquina donde son prensados (con fuerza de hasta 400 kN) y atados con nudos de alta resistencia por los 4 cabezales de atadura.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

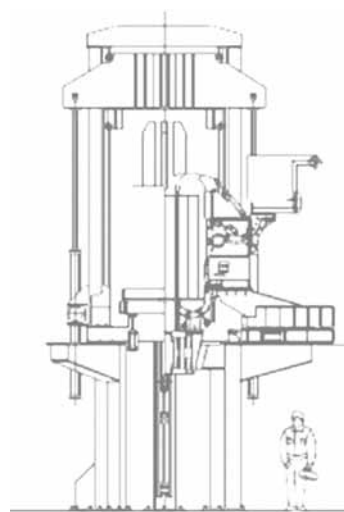
TIPO LPM

Fuerza de prensado	de 10 a 40 ton. regulable
Dimensiones del rollo:	
diámetro interno	800 mm
diámetro externo	1.400 mm
altura máxima del rollo antes de la compactación	3.500 mm
altura mínima del rollo después del prensado	800 mm
Diámetro alambre laminado de atadura	5,5 ÷ 7 mm
Tiempo del ciclo	40 seg. aproximadamente

CENTRAL HIDRAULICA

n. 4 bombas de 60 + 60 lt/min (+ 1 bomba en stand - by)

n. 4 motores kW 30 (+ 1 motor en stand - by)



COIL-PRESSING
BINDING MACHINE

CONSTRUCTION SPECIFICATIONS

This machine is designed for the production of small and large coils (with heights untill 3 - 3,5 mt). They are pressed, to minimize vertical dimension and than tied with an high resistance knot, placed on side of colis, parallel to coil axis and flat. In this case, coils must be moved vertically, by a system of pallets on motor-driven rollers. When the coil-holding pallet comes to the binding position, it sinks and unloads the coil on the pressing table. The upper table sinks and compacts the coil by pressing it against the lower table. The four binding heads feed radially to the coil and perform their binding cycle. After completion of the binding cycle, the upper plate rises and the pallet goes down to the level of the conveying line. The coil is driven out of the compacting machine to the automatic conveying system. This machine may be equipped with two or four binding units. The frame of this machine is composed of several units made of sturdy, electro-

welded sheet steel. All these structural parts are heat treated for welding stress relieving and then sandblasted in order to obtain a better surface finishing for painting. Carriages slide through special steel slide-ways, on bearing-equipped wheels. All mechanical components in contact with the binding wire are made of special wear-proof steel and are heat-treated according to the requested function and application. The parts are driven by oil-hydraulic actuators, controlled by solenoid valves and their oil-hydraulic unit. Control and managing electrical equipment is made by components manufactured by the best manufacturers on the international market, in order to grant the highest product reliability. The coil-compactators are available even in horizontal configurarion, in this case the coils are driven by "C hooks" inside the machine, where they are pressed (with strenght untill 400 KN) and tied with 4 high resistance knot.

TECHNICAL SPECIFICATIONS		TYPE LPM
Compacting strength	from 10 to 40 tons, (adjustable)	
Size of the pack:		
inside diameter	800 mm	
outside diameter	1.400 mm	
maximum height of the coil before compaction	3.500 mm	
minimum height of the coil after compaction	800 mm	
Binding wire diameter	5,5 ÷ 7 mm	
Cycle time	approx. 40 seconds	

OIL-DYNAMIC UNIT	
4 60+60-liter pumps (+1 stand-by pump)	
4 30-kW motors (+1 stand-by motor)	



LEGATRICE PER FASCI DI TONDO FISSA

LTF

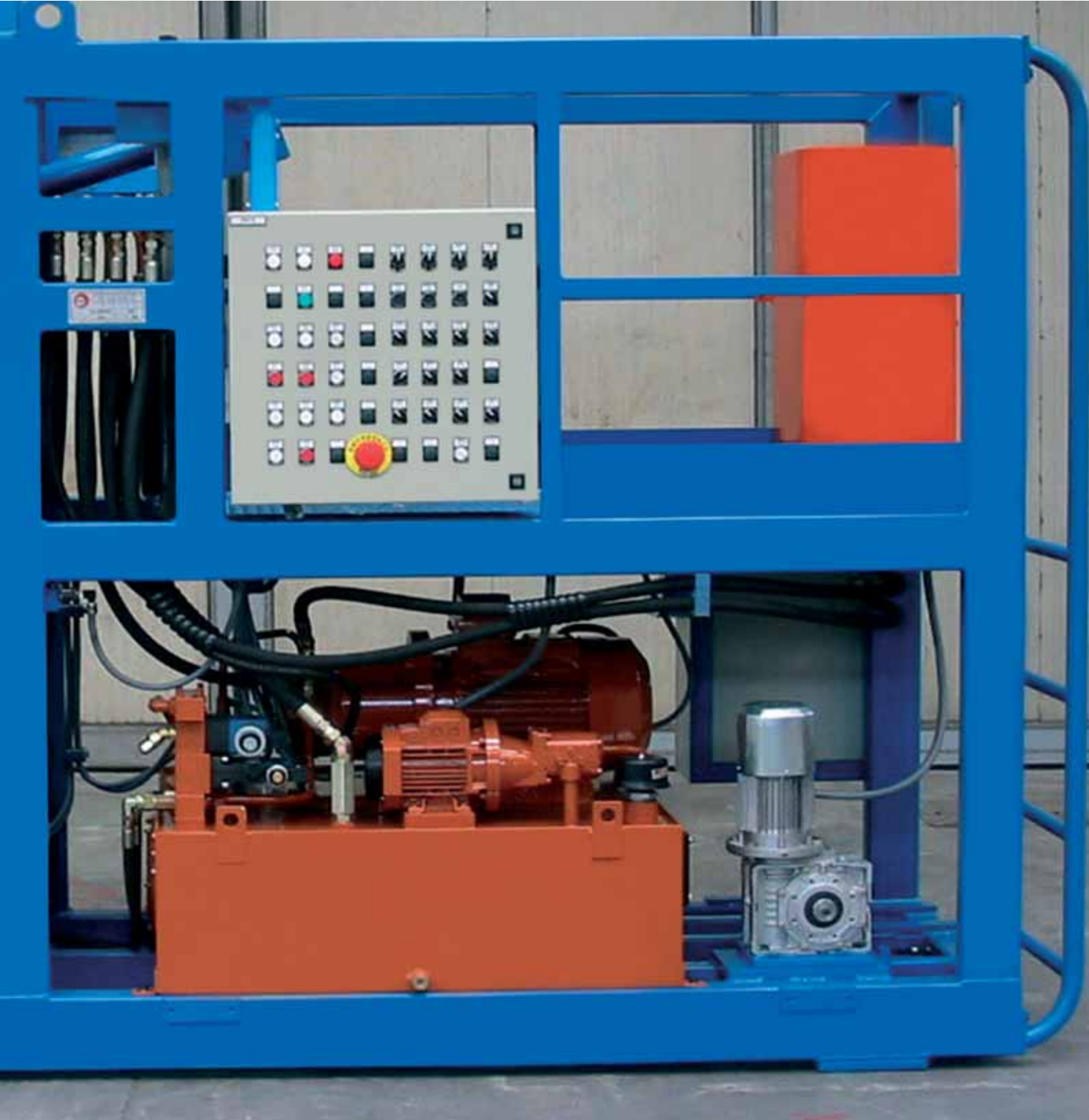


CARATTERISTICHE TECNI-

Tempo ciclo di legatura	approssimativamente 9 secondi
Dimensioni fascio da legare	Ø min 120 mm; Ø max 400 mm
Vergella di legatura: acciaio a basso tenore di carbonio, laminato a caldo con le seguenti caratteristiche fisico-meccaniche:	
diametro	5,5 ÷ 7 mm
tolleranza	± 0,3 mm
resistenza alla rottura	40 kg/mm ²
carico di snervamento	28 kg/mm ²
allungamento	min. 30%

CENTRALE IDRAULICA

Potenza motore centrale oleodinamica	kW 11
Capacità serbatoio	lt. 250
Portata pompa	50 lt/minuto



La macchina si presta a legare i fasci di barre tonde fino a diametri di 400 mm (per dimensioni maggiori è necessario uno studio apposito e personalizzato) con semplice giro stretto di vergella, oppure doppio giro stretto e doppio giro lasco.

Il basamento e la struttura della legatrice sono costruiti in robusta carpenteria elettrosaldata.

La forma compatta della macchina la rende esente da vibrazioni.

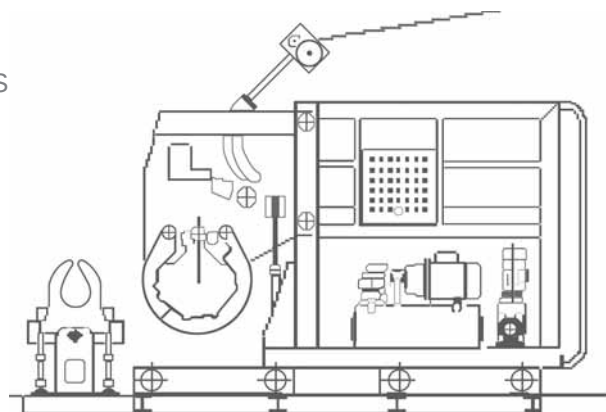
Lo scorrimento del carro verticale avviene lungo guide costruite in acciaio speciale a mezzo di ruote dotate di cuscinetti. La movimentazione dei vari gruppi avviene tramite attuatori oleodinamici, comandati da elettrovalvole e relativa centrale oleodinamica.

La legatrice è attrezzata inoltre con uno stringifascio, il quale serra all'interno delle leve il fascio ed imprime allo stesso una conformazione ideale per ottenere una legatura ottimale.

E' disponibile inoltre un carrello che permette di muovere lateralmente la legatrice, per consentire di variare gli interassi di legatura, qualora vi siano più macchine sulla stessa linea, adattandola a diversi tipi di produzione, mantenendo sempre la conformazione più produttiva.

La componentistica elettrica, elettronica ed oleodinamica di cui sono corredate le nostre macchine, viene scelta tra i prodotti delle migliori case costruttrici presenti sui mercati internazionali.

MÁQUINA ATADORA PARA FAJOS DE VARILLAS RECTAS



CARACTERÍSTICAS DE FABRICACIÓN

La máquina es adecuada para la atadura de fajos de barras redondas hasta diámetros de 400 mm (para dimensiones mayores se requiere de un estudio específico y personalizado) con una simple vuelta ajustada de alambroón, o bien con doble vuelta ajustada o doble vuelta suelta.

La base y la estructura de la máquina atadora están construidas con robusta carpintería metálica soldada electrónicamente.

La forma compacta de la máquina hace que esté exenta de vibraciones.

El deslizamiento del carro vertical se produce a lo largo de las guías construidas con acero especial y por medio de ruedas con rodamientos.

El desplazamiento de los distintos servicios se produce por medio de accionadores hidráulicos, gobernados por electroválvulas y por la correspondiente cen-

tral hidráulica.

La máquina atadora dispone además de un ajustador de fajos, que ajustando el fajo en la parte interior de las palancas antes de la atadura, confiere al mismo una conformación ideal para lograr una atadura óptima.

Se puede además disponer de un carro que permite mover lateralmente la máquina atadora, para permitir la variación de las distancias entre ejes de atadura, en el caso de que se encuentren varias máquinas sobre la misma línea, adaptando la línea a distintos tipos de producción, manteniendo siempre la conformación más productiva.

Los componentes eléctricos, electrónicos e hidráulicos instalados en nuestras máquinas, se seleccionan entre los productos de las mejores empresas fabricantes presentes en los mercados internacionales.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

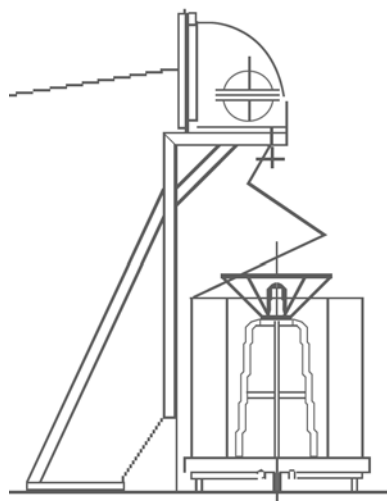
TIPO LTF

Tiempo ciclo de atadura	aproximadamente 9 segundos
Dimensiones fajo por ligar	Ø min 120 mm; Ø max 400 mm
Alambre laminado de atadura: Acero de bajo porcentaje de carbono, laminado en caliente con las siguientes características físico-mecánicas:	
diámetro	5,5 ÷ 7 mm
tolerancia	± 0,3 mm
resistencia a la ruptura	40 kg/mm ²
carga de deformación	28 kg/mm ²
alargamiento	min. 30%

CENTRAL HIDRAULICA

Potencia motor central oleodinámica	kW 11
Capacidad depósito	Lt. 250
Capacidad bomba	50 lt/minuto

BINDING MACHINE FOR ROUND BUNDLES



CONSTRUCTION SPECIFICATIONS

This machine is designed to bind bundles with a max diameter of 400 mm (for bigger bundles, we can realize personalized study and appropriate devices) by one single tight loop of wire, by a double tight loop or by a double loose loop.

The basement and the frame are made of strong electro-welded structural works.

The machine is vibration-free, thanks to its compact shape.

The vertical carriage slides along special steel slide-ways, on bearing-equipped wheels.

The parts are operated by oil-hydraulic

actuator, controlled by an oil-hydraulic unit and solenoids valves.

This binding machine is also equipped with a bundle-gripping device, which grips the bundle and gives it the most appropriate shape for a perfect binding. It's available a motorized carriage that allow lateral movement of the machine: in such way is possible to adapt the line to different binding distances, realizing always the most productive configuration.

Electric, electronic and oil-hydraulic components are selected among the best products on the international market.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

TYPE LTF

Binding cycle time	approx. 9 seconds
Size of the bundle	Ø min. 120 mm; Ø max 400 mm
Binding wire: low-carbon, hot-rolled steel with the following mechanical and physical specs:	
diameter	5,5 ÷ 7 mm
tolerance	± 0,3 mm
ultimate strength	40 kg/mm ²
yield stress	28 kg/mm ²
minimum elongation	min. 30%

HYDRAULIC UNIT

Oil hydraulic motor power	kW 11
Tank capacity	250 litres
Pump delivery	50 l/minute

O.M.V.
Olii Mac VENTURINI s.r.l.
ITALY

LEGATRICE PER
FASCETTI DI
BARRE

LFF



La macchina si presta a legare fasci di piccole dimensioni con un semplice giro stretto di filo ricotto con un diametro di $2 \div 2,5$ mm nella versione pneumatica, di $3 \div 4$ mm in quella idraulica. La legatrice LFF è stata concepita per un'applicazione in batteria, cioè una serie di due o più unità comandate da un'unica apparecchiatura elettronica, in questo modo sul fascio vengono realizzate più legature contemporaneamente consentendo una rapida evacuazione dello stesso.

La configurazione della macchina viene realizzata sempre sulla base della struttura produttiva in cui viene inserita attraverso delle soluzioni appositamente progettate.

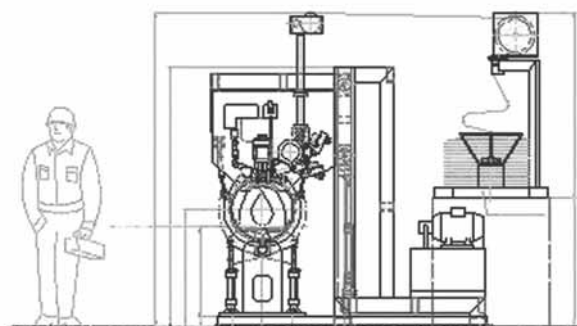
La macchina viene fornita con piastre di fissaggio per consentire il montaggio su vie di corsa e telai di sostegno oppure, come tutte le legatrici OMV, con una struttura realizzata in base alle esigenze del Cliente.



CARATTERISTICHE TECNICHE

Tempo del ciclo di legatura (pneumatica)	approssimativamente 4 secondi
Tempo del ciclo di legatura (idraulica)	approssimativamente 6 secondi
Potenza installata (idraulica)	4 Kw
Dimensioni del fascio da legare:	
Ø min 30 mm - Ø max 130 mm (pneumatica)	
Ø min 120 mm - Ø max 250 mm (idraulica)	
Filo di legatura	acciaio a basso tenore di carbonio, ricotto
Diametro filo	2 ÷ 2,5 mm (pneumatica) - 3 ÷ 4 mm (idraulica)
Pressione di lavoro	5 ÷ 6 bar
Consumo d'aria	circa 60 l/min a 6 bar

MÁQUINA ATADORA PARA FAJOS PEQUEÑOS



CARACTERÍSTICAS DE FABRICACIÓN

La máquina se presta para atar fajos de pequeñas dimensiones con una simple vuelta ajustada de alambre recocido con un diámetro de $2 \div 2,5$ mm en la versión neumática y de $3 \div 4$ mm en la versión hidráulica.

La máquina atadora LFF ha sido concebida para su aplicación en batería, es decir para formar parte de una serie de dos o más unidades controladas por un único equipo electrónico, de esta forma en el fajo se efectúan contemporánea-

mente varias ataduras logrando una rápida evacuación del mismo.

La configuración de la máquina se realiza siempre sobre la base de la estructura productiva en la que será ubicada a través de soluciones ad hoc.

La máquina se suministra con planchas de fijación para permitir su montaje sobre vías de recorrido o bastidores de sostén o bien, como todas las máquinas atadoras OMV, con una estructura realizada según las exigencias del Cliente.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TIPO LFF

Tiempo ciclo de atadura (pneumatic)

aproximadamente 4 segundos

Tiempo ciclo de atadura (hidraulica)

aproximadamente 6 segundos

Potencia instalada (hidraulica)

4 Kw

Dimensiones del fajo por ligar:

Ø min 30 mm - Ø max 130 mm (pneumatic)

Ø min 120 mm - Ø max 250 mm (hidraulica)

Hilo de atadura

acero de bajo porcentaje de carbono recocido

Diámetro

$2 \div 2,5$ mm (pneumatic) - $3 \div 4$ mm (hydraulic)

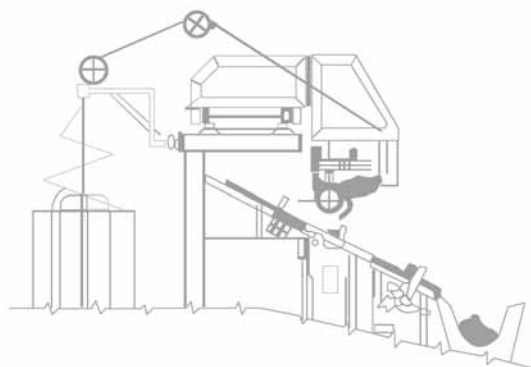
Presión de trabajo

$5 \div 6$ bar

Consumo de aire

approx. 60 l/min at 6 bar

BINDING MACHINE FOR SUB-BUNDLES



CONSTRUCTION SPECIFICATIONS

This machine is designed to bind small bundles by one simple and tight loop of annealed wire having a diameter of 2 to 2,5 mm in pneumatic version and of 3 to 4 mm in hydraulic one.

The LFF binding machine is designed for a "battery" application, which means a series of two or more machines operated and controlled by a single electronic equipment.

In this way, it is possible to perform several simultaneous bindings, thus allowing rapid bundle unloading.

This machine may either be equipped with clamping tables, in order to allow its assembling to runways and supporting frames, or, like all other OMV machines, with a frame according to customer's specs.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

TYPE LFF

Binding cycle time (pneumatic)	approx. 4 seconds
Binding cycle time (hydraulic)	approx. 6 seconds
Installed power (hydraulic)	4 Kw

Size of the bundle:

Ø min 30 mm - Ø max 130 mm (pneumatic)

Ø min 120 mm - Ø max 250 mm (hydraulic)

Binding wire	Low-carbon annealed steel
Wire diameter	2 ÷ 2,5 mm (pneumatic) - 3 ÷ 4 mm (hydraulic)
Service pressure	5 ÷ 6 bar
Air consumption	approx. 60 l/min at 6 bar

O.M.V.
Off. Mecc. VENTURINI s.r.l.
ITALY

PIEGATRICE
LEGATRICE
PER FASCI TONDI

PGT - LFP



La piegatrice (PGT) e la legatrice (LFP), sono due macchine che possono essere combinate fra loro per piegare i fasci di barre tonde (tramite PGT) che poi passeranno alla legatura per mezzo della LFP (peso max del fascio 400 kg).

A completamento del ciclo i fasci saranno traslati e posizionati in opportune sacche di raccolta situate ai lati della legatrice.

La legatrice per fasci piegati è equipaggiata con due teste di legatura che prelevano il fascio dalla piegatrice, lo sollevano e lo traslano legandolo. Una centrale oleodinamica genera la necessaria energia per il funzionamento di tutti gli attuatori oleodinamici relativi al ciclo di legatura.

Il movimento di traslazione avviene tramite un motoriduttore.

Il ciclo della macchina è completamente automatico ed è gestito dal P.L.C.



E' disponibile inoltre un carrello che permette di muovere lateralmente la legatrice, per consentire di variare gli interassi di legatura, qualora vi siano più macchine sulla stessa linea, adattandola a diversi tipi di produzione, mantenendo sempre la conformazione ottimale.

La componentistica elettrica, elettronica e oleodinamica di cui sono corredate le nostre macchine, viene scelta tra i prodotti delle migliori case costruttrici presenti sui mercati internazionali.

CARATTERISTICHE TECNICHE

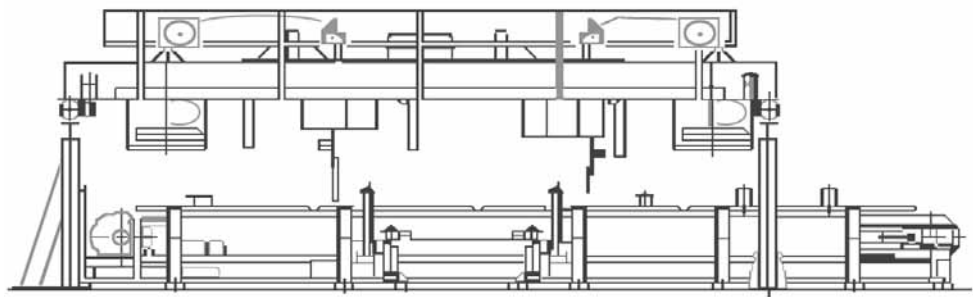
Peso massimo fascio da legare	Kg 400
Diametro filo di legatura	3-4 mm
Numero cicli/ora	150
Potenza installata	2 x 4 Kw, 1 x 1,5 Kw
Peso macchina	Kg 6.000

MÁQUINA ATADORA
PARA FAJOS DOBLADOS

CARACTERÍSTICAS DE FABRICACIÓN

Esta máquina permite atar fajos de barras redondas dobladas (hasta 400 KG) y depositarlas en oportunas bolsas de recogida ubicadas en los lados de la atadora. Se instala sobrepuesta a la dobladora (opcional). Se desarrolla por lo tanto una labor de atadura y traslado de los fajos con la formación de los master bundle que luego proseguirán en la estructura productiva. La atadora para fajos doblados está equi-

pada con dos cabezales de atadura que retiran el fajo de la dobladora, lo levantan y lo trasladan atándolo. Una central hidráulica genera la energía necesaria para el funcionamiento de todos los actuadores hidráulicos correspondientes al ciclo de atadura. El movimiento de traslado se produce a través del motoreductor. El ciclo de la máquina es completamente automático y gestionado por el C. P.

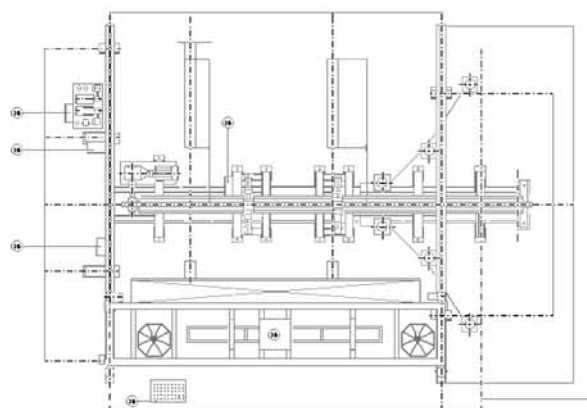


CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

PGT - LFP

Peso máximo fajo por ligar	kg 400
Diámetro hilo de atadura	3-4 mm
Número ciclo/hora	150
Potencia instalada	2 x 4 kW, 1 x 1,5 kW
Peso máquina	Kg 6.000

BINDING MACHINE FOR BENDED BUNDLES



CONSTRUCTION SPECIFICATIONS

This machine, usually installed in combination with the bending machine (available on request), allow tying round bended bundles of round bars (untill 400 Kg), realize the movement o bundle from bending station to some collecting cradle placed on side of the machine.

It realize tying and traslation of bundles, allowing realization of master-bundles that will flow on the final part of productive structure.

Binding machine is equipped with two hooks that take bundle from bending machine, lift it and while the machine traslate it towards the collecting craddle, with the two binding head bind it.

The oil-dynamic unit generates the power needed to operate all oil-dynamic actuators performing the binding cycle.

The traverse is performed by a ratio-motor.

The binding cycle is fully automatic and PLC-controlled.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

PGT - LFP

Maximum bundle weight	Kg 400
Wire diameter	3-4 mm
Number of cycles per hour	150
Installed power	2 x 4 kW, 1 x 1,5 kW
Machine weight	Kg 6.000

O.M.V.
Off. Mec. VENTURINI S.p.A.
ITALY

LEGATRICE
MATASSE
FISSA

LMF



CARATTERISTICHE TECNICHE IDRAULICHE

Tempo ciclo di legatura: 9 sec
Dimensioni: Øe (max) 1250 Øi(min) 800
H max: 1200
Misure vergella: 4 mm
Potenza motore centrale oleodinamica: 4 kW
Capacità serbatoio: 120 lt
Portata pompa: 25 lt/min

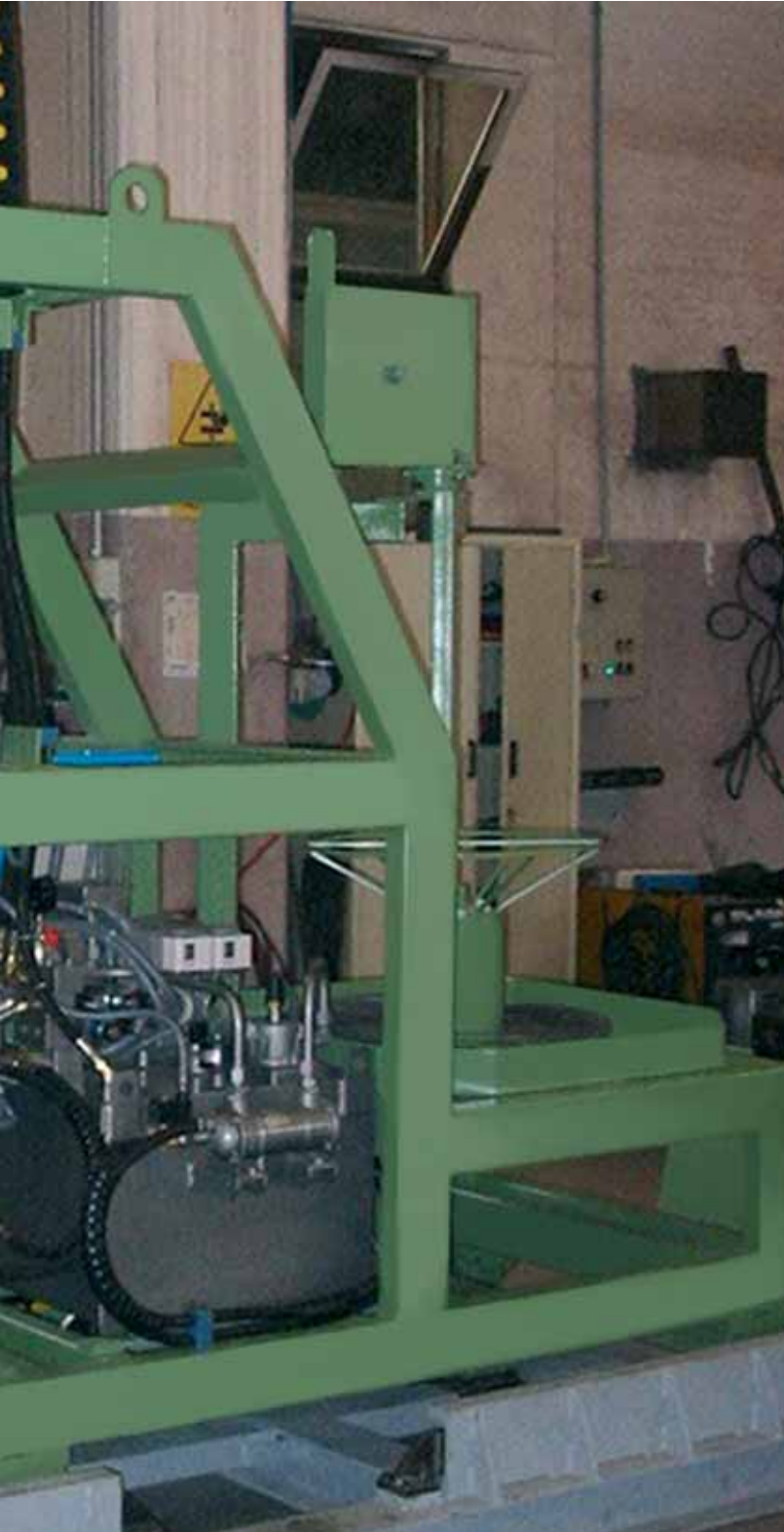
LEGATRICE MATASSE FISSA TIPO LMF

Queste macchine si prestano a legare matasse di piccole dimensioni (fino a 1200 m di altezza) con diametri da 800 (min interno) a 1250 (massimo esterno). Alloggiate lungo la via a rulli, solitamente in coppia, permettono di legare in modo solido le matasse con una vergella da 4 mm di diametro con un semplice giro stretto.

La personalizzazione di ogni macchina, effettuata nelle dimensioni e nelle caratteristiche o capacità di movimento, permette il suo inserimento ed adattamento a una grande varietà di lay-out produttivi.

La legatrice LMF è dotata di una struttura propria che la rende indipendente e facilmente posizionabile, inoltre sono possibili movimenti perpendicolari per l'esclusione dalla linea, a fini manutentivi, senza generare interruzioni nel flusso produttivo. Per le sue caratteristiche la LMF si presta alla legatura di matasse vergella o barre di piccole dimensioni (tali da poter essere arrotolate in matasse senza rovinarne le caratteristiche meccaniche) sia di acciaio che di rame.

TIPO LMF



Estas máquinas son adecuadas para atar rollos de pequeñas dimensiones (hasta 1200 mm de altura) con diámetros de 800 (mínimo interior) a 1250 (máximo exterior). Alojadas a lo largo de la vía de rodillos generalmente en pareja, permiten atar de manera sólida los rollos con alambroz de 4 mm. de diámetro mediante una simple vuelta ajustada.

La personalización de cada máquina, por lo que se refiere tanto a la dimensiones como a las características o capacidad de movimiento, permiten su colocación y adaptación en una amplia variedad de layout productivos. La máquina atadora LMF cuenta con una estructura propia que la hace independiente y de fácil ubicación, además existe la posibilidad de efectuar movimientos perpendiculares para la exclusión de la línea, para las operaciones de mantenimiento, sin generar interrupciones en el flujo productivo. Por sus características la LMF se presta para la atadura de rollos de alambroz o barras de pequeñas dimensiones (de manera que puedan ser encarretadas en rollos sin comprometer las estructuras mecánicas) ya sean de acero que de cobre.

CARACTERISTICAS TECNICAS

Dimensiones del rollo: Øi min 800 mm Ø e max 1250 mm
H max: 1200 mm

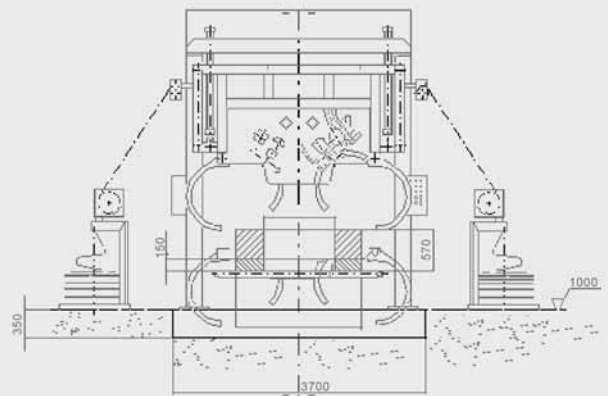
Tempo del ciclo: 9 seg. aproximadamente

Diámetro alambre laminado de atadura: 4 mm

Potencia motor central oleodinamica: 4 kW

Capacidad deposito: 120 lt

Capacidad bomba: 25 lt/min


 BINDING MACHINE FOR SMALL COILS TYPE LMF

This machine are designed for the production of small coils with dimension untill 1200 mm height and diameter of 800 mm (min internal) to 1250 mm (max external).

Placed on the roller way, usually in couple (one on each side of the coil), they bind in sturdy way coils with a 4 mm wire, performing one tight turn. Every machine is personalized on customer needs and dimensions, features and movement chance are projected on the effective features of final user's lay-out. LMF binding machine have an own independent structure, that set it independent and easily placeble, moreover it's possible to realize some perpendicular movement for off-line displacement for maintenance opeartion, without break of production flow. For its features this machine is suitable to bind coils of wire or of bars of little diameter (that can be released in coils, without damaging mechanical features) of steel and of copper.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Size of coils: Øi min 800 mm Øe max 1250 mm
H max: 1200 mm

Binding cycle time: 9 sec

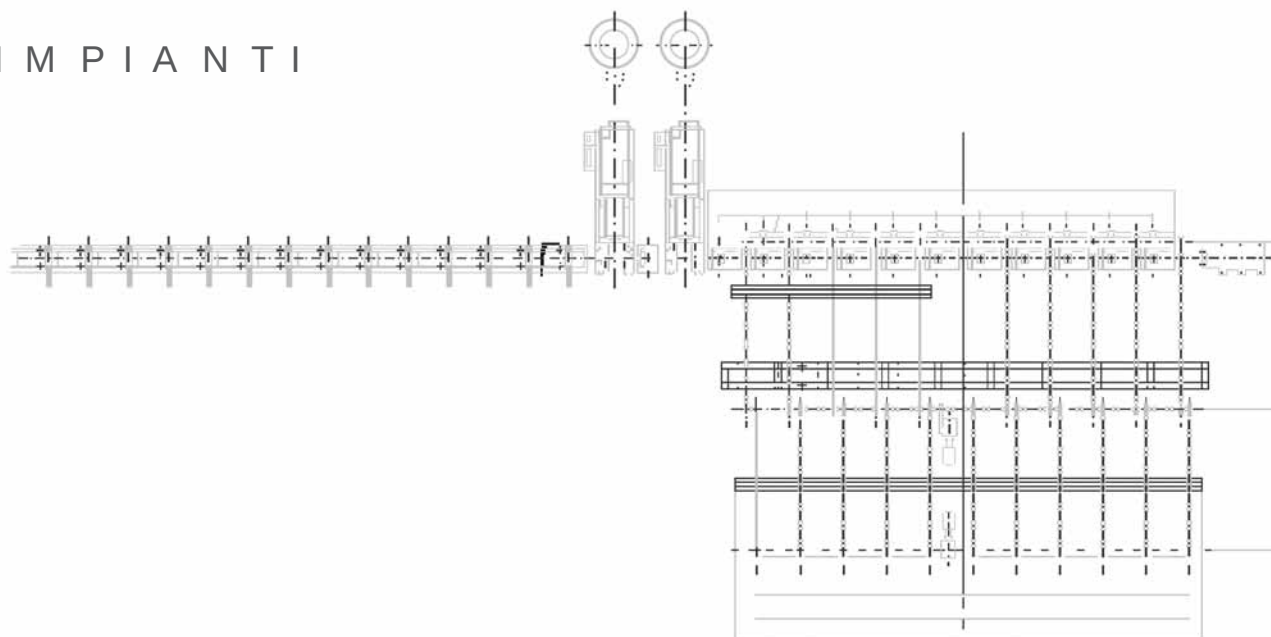
Binding wire diameter: 4 mm

Oil hydraulic motor power: 4 kW

Tank capacity: 120 lt

Pump delivery: 25 lt/min

I M P I A N T I



La movimentazione automatizzata del materiale è di vitale importanza per ottenere ottimi risultati di produttività dell'impianto e O.M.V. possiede le capacità tecniche e tecnologiche per realizzare impianti di evacuazione idonei alle diverse esigenze produttive.

Le moderne tecnologie, specie nel campo elettronico, consentono di controllare e di gestire in modo preciso ed efficiente tutti quei dispositivi di movimentazione del materiale che formano una linea automatizzata di elevato rendimento.

PLANT - HANDLING AND CONVEYING SYSTEM



Automatically handling the materials inside the mill is of major importance in order to achieve excellent results in terms of plant productivity and O.M.V. owns the technical and technological skills to design and construct the most appropriate handling and conveying system for different production needs. Modern technologies, especially in the field of electronics, allow obtaining a precise and effective control of all handling and conveying devices com-

Vengono prodotti

- impianti di evacuazione per fasci (trasferitori a catena, vie a rulli per formazione ed evacuazione fascio, discensori a braccia, stazioni di pesatura).
- Impianti di evacuazione per rotoli di vergella (formatore di matasse, pallet dotati di aspo, banchi a rulli per il movimento, la rotazione e il ribaltamento della matassa, carrelli di trasporto e crociera di deposito del rotolo).

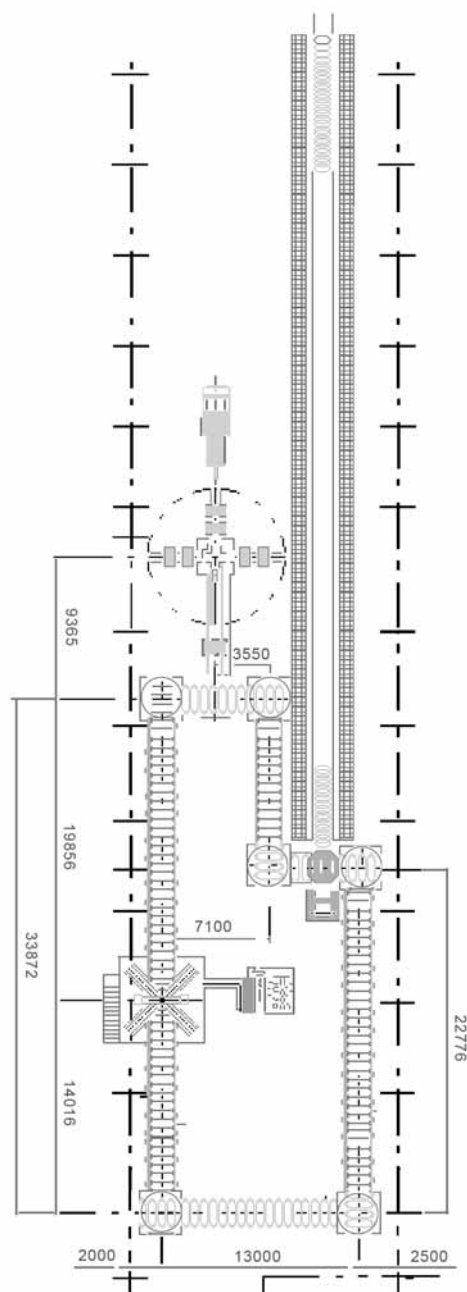
posing a high-performing automated line.

OMV produces:

- Handling and conveying systems for bundles (chain transferors, roller tables for bundle formation and evacuation, bundle's lifter, weighting unit).
- Handling and conveying systems for wire coils (coil formation device, coil holding pallet equipped with a reel, roller stands for handling, rotate and tilt coils, carriage to hand bound coil and collecting cross).

EQUIPOS

El desplazamiento automatizado del material tiene una importancia vital en el logro de óptimos resultados de productividad del equipo y O.M.V. posee las capacidades técnicas y tecnológicas para realizar equipos de evacuación idóneos para las distintas exigencias productivas.



Las tecnologías modernas, especialmente en el campo electrónico, permiten controlar y gestionar, de forma precisa y eficaz, todos estos dispositivos de desplazamiento del material que forman una línea automatizada de elevado rendimiento.

Se produce:

- equipos de evacuación de fajos (trasladadores de cadena, vías de rodillos para la formación y la evacuación del fajo, descensores de brazos, estaciones de pesado).
- Equipos de evacuación para rollos de alambrón (formadores de rollos, paletas dotadas de carrete, bancos de rodillos para el movimiento, la rotación y el volteado del rollo, carro de transporte y cruceta de depósito del rollo).



O.M.V.
Off Macc VENTURINI S.p.A.
ITALY