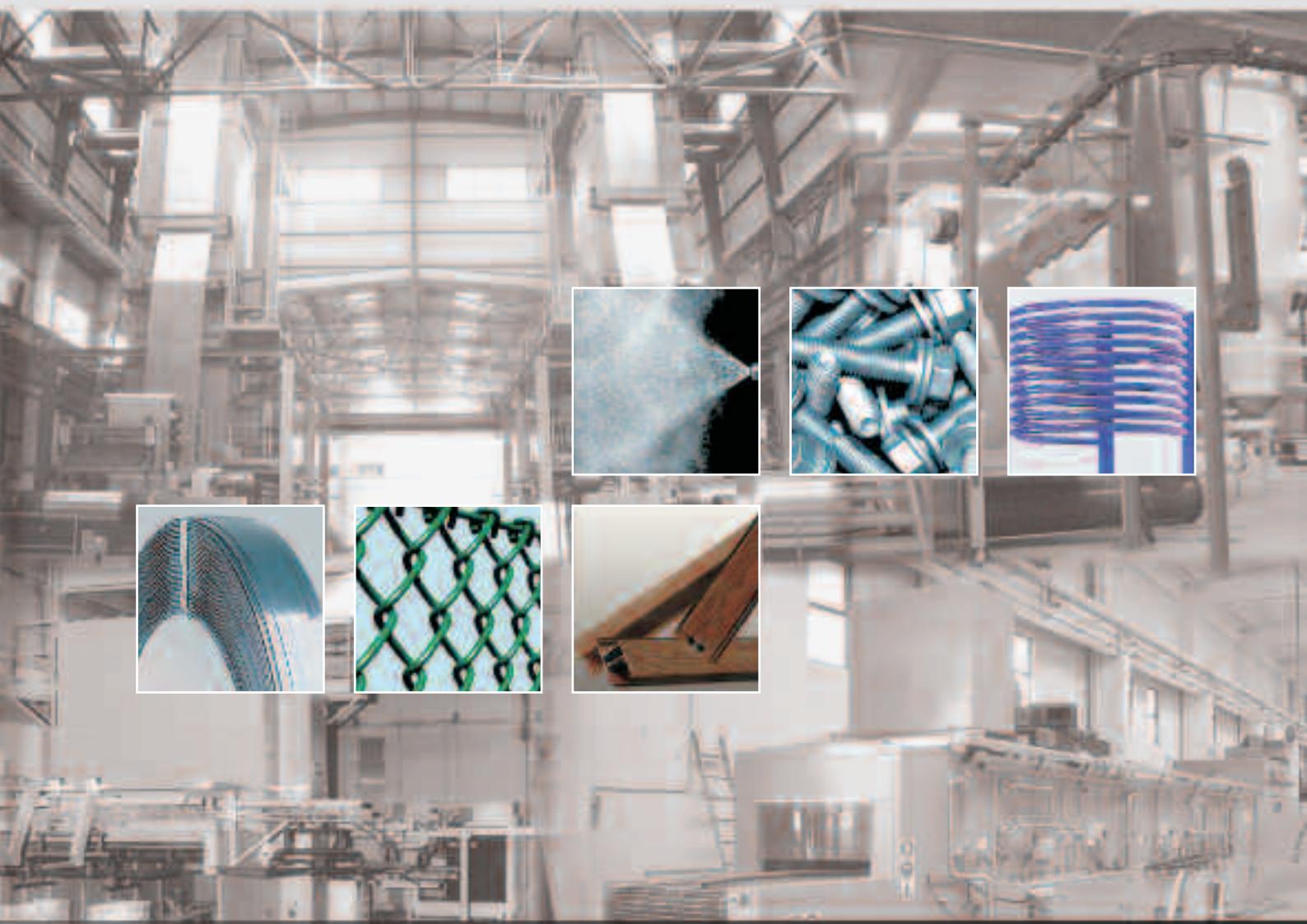


O.M.SA._{s.r.l.}



O.M.SA._{s.r.l.}



IMPIANTI TRATTAMENTO E FINITURA SUPERFICI

Surface treatment and finishing plants

Installations de traitement et finition des surfaces

Anlagen für Oberflächenbehandlung



O.M.SA.it

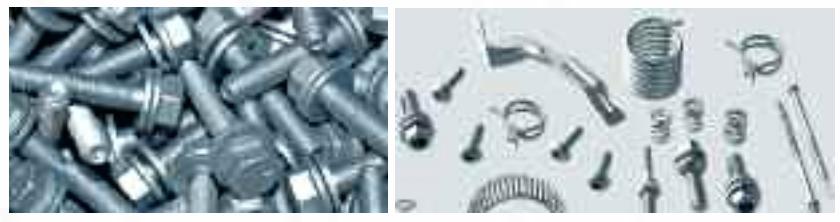
PAGE

6



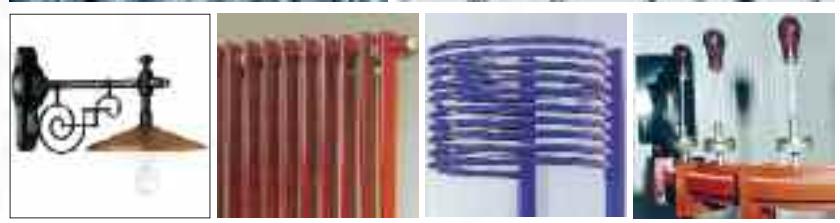
PAGE

16



PAGE

24



PAGE

38



PAGE

44



PAGE

46



PAGE

60



IMPIANTI DI LAVAGGIO

Washing machines

Installations de lavage

Waschanlagen

IMPIANTI DI APPLICAZIONE ZINCO-LAMELLARE

Zinc-flake application systems

Installations d'application Zinc-lamellaire

Anlagen zum Aufbringen von Zinklamellen

IMPIANTI DI VERNICIATURA

Automatic painting plants

Installations automatiques de peinture

Automatische Anlagen zur Vorbehandlung und Lackierungsanlagen

IMPIANTI DI DECORAZIONE

Decoration plants

Systèmes de décoration

Dekorationsanlage

IMPIANTI SPECIALI

Special plants

Installations spéciales

Spezialanlagen

IMPIANTI DI RIVESTIMENTO A LETTO FLUIDO

Automatic fluidized bed plants

Installations de revêtement à lit fluidisé

Vorbehandlung und Primer mit Wirbelfließbett

IMPIANTI DI VERNICIATURA COIL ED ELETTRIZZAZIONE

Coil coating lines and coil electro galvanizing lines

Installations de peinture coils et électrozingage

Anlagen für Coil-Lackierungslinien der Elektroverzinkungslinien



O.M.SA.^{srl}

Italiano

English

O.M.SA. S.r.l. opera da oltre 45 anni nel settore del trattamento delle superfici metalliche e plastiche e si è specializzata nella **Progettazione e Costruzione** di impianti automatici per il trattamento e la finitura delle superfici.

La lunga esperienza maturata dallo staff tecnico, la completa padronanza degli strumenti di progettazione (hardware e software), la cura riposta nella selezione e nella scelta dei componenti, l'ausilio delle migliori tecniche di costruzione, le severe procedure di collaudo messe a punto e l'**alto contenuto tecnologico**, pongono gli impianti progettati e prodotti da **O.M.SA.** S.r.l. ai vertici mondiali in termini di prestazioni, affidabilità, risparmio energetico e rispetto ecologico.

Questo costituisce un indubbio vantaggio per coloro che utilizzano gli impianti **O.M.SA.** S.r.l., potendo contare anche su un **servizio di assistenza** qualificato e tempestivo.

Unitamente alla consegna di **impianti chiavi in mano**, **O.M.SA.** S.r.l. può contare su un prezioso know-how per la soluzione di problemi specifici.

O.M.SA. S.r.l. has been treating metal and plastic surfaces for more than 45 years and specialises in the **Design and Construction** of automatic surface treatment and finishing systems.

The lengthy experience of the company's technical staff, complete mastery of design tools (hardware and software), careful attention to selection and choice of components, the aid of the best construction techniques, the severe testing procedures perfected and the **high technological content** make plants designed and produced by **O.M.SA.** S.r.l. the world's best in terms of **performance, dependability, energy conservation and environmental compatibility**.

This is a definite advantage for users of **O.M.SA.** S.r.l. equipment, who can depend on a highly qualified, prompt **technical assistance service**.

With its **turnkey plants**, **O.M.SA.** S.r.l. supplies valuable know-how for solving specific problems.



Français

Deutsch



O.M.SA. S.r.l. opère depuis plus de 45 ans dans le secteur du traitement des surfaces métalliques et plastiques et s'est spécialisée dans la conception et la construction d'installations automatiques pour le traitement et la finition des surfaces.

La longue expérience acquise par le staff technique, la maîtrise complète des instruments de conception (hardware et software), le soin accordé à la sélection et au choix des composants, le support des meilleures techniques de construction, les procédures d'essai sévères mises au point et le **haut contenu technologique**, placent les installations conçues et produites par **O.M.SA.** S.r.l. aux sommets mondiaux en termes de performances, de fiabilité, d'économie d'énergie et de respect de l'environnement.

Cela constitue un avantage indubitable pour les utilisateurs des installations **O.M.SA.** S.r.l., car ils ont l'assurance de recevoir également un **service d'assistance** qualifié et rapide.

En même temps que la livraison **d'installations clés en main**, **O.M.SA.** S.r.l. peut compter sur un précieux know-how pour la résolution de problèmes spécifiques.

Die Fa. **O.M.SA.** S.r.l. arbeitet seit mehr als 45 Jahren auf dem Sektor der Oberflächenbehandlungs-technik bei Materialien aus Kunststoff und Metall und hat sich auf die **Planung und die Konstruktion** von automatischen Anlagen für Oberflächentechnik spezialisiert.

Die lange Erfahrung, die unser Team gesammelt hat, die komplette Beherrschung der Planungsinstrumente (Hard- und Software), die Sorgfalt bei der Auswahl der Komponenten, die Unterstützung durch die besten Konstruktionstechniken und die von uns entwickelten strengen Abnahmeverfahren sowie der hohe **High-Tech-Gehalt** machen aus den von **O.M.SA.** S.r.l. konzipierten und produzierten **Anlagen Spitzendprodukte bezogen auf Leistung, Zuverlässigkeit, Energieersparnis und Umweltschutz.**

Dies ist ein eindeutiger Vorteil für alle Anwender von O.m.SA.-Anlagen, denn hier können Sie auf einen qualifizierten und schnellen **Kundendienst** zählen.

Kombiniert mit der **schlüsselfertigen Lieferung** verfügt **O.M.SA.** S.r.l. über wertvolles Know-How zur Lösung spezifischer Probleme.





O.M.SA.^{SA}

Impianti di lavaggio Washing machines Installations de lavage Waschanlagen

IMPIANTI DI LAVAGGIO

O.M.SA. ha sviluppato negli anni un consistente numero di impianti speciali, studiati su misura per soddisfare le esigenze della clientela. **O.M.SA.** opera da anni nel settore del trattamento termico fornendo alle principali boulonerie europee le lavatrici per le linee di bonifica, sia a coclea che a nastro. Nel settore galvanico la **O.M.SA.** è presente oltre che con le proprie lavatrici anche con forni di deidrogenazione a nastro e a vassoi

- Tunnel con trasportatore aereo
- Tappeto
- Immersione
- Coclea
- Cabine di lavaggio a spruzzo
- Sgrassaggio termico
- Forno di Deidrogenazione

INSTALLATIONS DE LAVAGE

O.M.SA. a développé au fil des années un nombre consistant d'installations spéciales, concues sur mesure pour répondre aux exigences de la clientèle. **O.M.SA.** opère depuis des années dans le secteur du traitement thermique en fournissant aux principales boulonneries européennes les laveuses pour lignes de trempe aussi bien à vis sans fin qu'à bande. Dans le secteur galvanique, **O.M.SA.** est également présente, outre qu'avec ses propres laveuses, avec des fours de déhydrogénération à bande et à plateaux

- Tunnel avec transporteur aérien
- Tapis
- Immersion
- Vis sans fin
- Cabines de lavage par pulvérisation
- Thermique
- Four de déhydrogénération

WASHING PLANTS

Over the years **O.M.SA.** has come up with a large number of special plants tailored to meet its customers' needs. **O.M.SA.** has worked in the field of heat treatment for years, supplying Europe's biggest nuts and bolts manufacturers with washing machines for heat treatment lines with Archimedean screws and belts. In the galvanisation sector, **O.M.SA.** offers washing machines and dehydrogenation ovens with belts and trays

- Tunnel with overhead conveyor
- Belt washing machine
- Immersion
- Archimedean screw
- Spray washing booths
- Thermal degreasing
- Tempering Oven

WASCHANLAGEN

O.M.SA. hat im Laufe der Jahre eine beachtliche Zahl von Sonderanlagen entwickelt, und zwar nach Maß, um die Bedürfnisse der Kunden zu erfüllen. Die Fa. **O.M.SA.** arbeitet seit Jahren auf dem Sektor der Wärmebehandlung und liefert den wichtigsten europäischen Schraubenherstellern die Spülmaschinen für die Vergütungslinien, sowohl in der Schnecke - als auch in der Bandausführung. Auf dem Sektor der Galvanisierung ist **O.M.SA.** außer mit ihren Spülmaschinen auch mit den Dehydrogenierungsöfen in Band - und Tabletausführung vertreten

- Tunnel mit Fördergestell
- Band
- Tauchbad
- Förderschnecke
- Sprühwaschkabinen
- Thermospülen
- Einbrennofen



TUNNEL CON TRASPORTATORE AEREO

Tunnel con trasportatore aereo. I materiali da trattare avanzano lungo il tunnel di lavaggio appesi su un trasportatore aereo. Gli stadi del lavaggio vengono progettati e dimensionati in accordo con le specifiche dei prodotti utilizzati dal cliente al fine di raggiungere la qualità desiderata.

TUNNEL AVEC TRANSPORTEUR AÉRIEN

Tunnel avec transporteur aérien. Les matériaux à traiter avancent dans le tunnel de lavage suspendus à un transporteur aérien. Les stades de lavage sont conçus et dimensionnés en accord avec les spécifications des produits utilisés par le client afin d'atteindre la quantité désirée.

TUNNEL WITH OVERHEAD CONVEYOR

Tunnel with overhead conveyor. The materials to be treated move forward through the washing tunnel hanging on an overhead conveyor. The washing stages are designed and scaled in accordance with the specifications of the products used by the customer in order to achieve the desired level of quality.

TUNNEL MIT FÖRDERGESTELL

Tunnel mit Fördergestell. Die zu behandelnden Materialien laufen durch den Waschtunnel. Sie sind an einem Fördergestell befestigt. Die Waschstufen werden gemäß den Angaben der vom Kunden benutzten Produkte entworfen und bemessen, um die gewünschte Güteklafe zu erreichen.





O.M.SA

TAPPETO

I materiali da lavare vengono caricati su un nastro metallico che trasporta i pezzi lungo gli stadi del lavaggio. Tipicamente questa tipologia di macchina viene utilizzata là dove i pezzi non si prestano ad essere appesi su un trasportatore o trattati alla rinfusa

TAPIS

Les matériaux à laver sont chargés sur une bande métallique qui transporte les pièces longues tout au long des stades de lavage. Typiquement, ce genre de machine est utilisé là où les pièces ne se prêtent pas à être suspendues à un transporteur ou traitées en vrac



Macchina lavaggio tappeto per tubi

Washing machine for pipes

Machine de lavage pour tuyaux

Rohrwaschanlage



BELT

The materials to be washed are loaded on a metal belt which transports them through various washing stages. This type of machine is typically used where pieces cannot be hung on an overhead conveyor or treated in bulk

WASCHBAND

Die zu waschenden Materialien werden auf ein Metallband geladen, das die Teile dann durch die verschiedenen Waschstufen transportiert. Diese Art von Maschine wird normalerweise dort benutzt, wo die Teile sich nicht zum Aufhängen an einem Gestell oder zur losen Behandlung eignen

Macchina lavatrice a tappeto orizzontale posizionata in linea con i forni di trattamento termico per bulloneria

Washing machine with horizontal belt positioned in a line with heat treatment ovens for nuts and bolts

Machine de lavage à tapis horizontal placée en ligne avec les fours de traitement thermique pour boulonnnerie

Horizontale Bandwaschmaschine, in Linie mit den Thermobehandlungsöfen für Schrauben positioniert



Disoleatore a piani coalescenti

Coalescent oil separator

Déshuileur à plans coalescents

Ölabscheider mit koaleszenten Ebenen



Disoleatore a gravità

Gravity oil separator

Déshuileur par gravité

Schwerkraft-Ölabscheider



IMMERSIONE

Impianto tipicamente utilizzato per pezzi di grosse dimensioni. In particolare può anche essere utilizzato per il lavaggio e la preparazione delle superfici delle barre di alluminio. L'impianto di lavaggio ad immersione trova la sua applicazione anche in linea negli impianti cataforesi ad immersione ed integrati con forni di asciugatura/esicazione a pozzo

IMMERSION

Installation typiquement utilisée pour les pièces de grandes dimensions. En particulier, elle peut aussi être utilisée pour le lavage et la préparation des surfaces des barres d'aluminium. L'installation de lavage à immersion trouve également son application en ligne sur les installations cataphorèse à immersion et auxquelles sont intégrés des fours de séchage à puits

IMMERSION

The immersion system is normally used for large pieces, and may also be used to wash and prepare the surfaces of aluminium bars. The immersion washing line is also used in immersion cataphoresis lines and integrated with pit drying systems

TAUCHBAD

Diese Anlage wird normalerweise für große Teile verwendet. Sie kann vor allem zum Waschen und Vorbereiten der Oberflächen von Alu-Barren benutzt werden. Die Tauchwaschanlage findet auch in der Linie mit Tauch-Kataphoreseanlagen und integriert mit Schachtöfen zum Trocknen Einsatz



Vasche di pretrattamento alluminio con ciclo di cromatazione

Aluminum pre-treatment tanks with chrome-plating cycle

Cuves de pré-traitement aluminium par cycle de chromatation

Aluminiumvorbehandlungswannen mit Chromatierzyklus

COCLEA

Rappresenta la soluzione impiantistica che meglio si adatta al lavaggio di minuteria come bulloni, rondelle, viti ed altro

VIS SANS FIN

Elle représente la solution d'installation qui s'adapte le mieux au lavage de petites pièces telles que boulons, rondelles, vis etc.

ARCHIMEDEAN SCREW

The best solution for washing small parts such as bolts, washers, screws, etc.

FÖRDER SCHNECKE

Die beste Anlagenlösung zum Waschen von Kleinteilen, wie Bolzen, Scheiben, Schrauben und Ähnliches



Impianto di preparazione superficie a coclea

Surface preparation plant with Archimedean screw

Installation de préparation de surface à vis sans fin

Schneckenförderer zur Oberflächenvorbehandlung





O.M.SA

Macchina lavatrice a coclea
con caricatore automatico
*Archimedean screw washing machine
with automatic loader*
*Machine de lavage à vis transporteuse
avec chargeur automatique*
*Schneckenwaschmaschine
mit automatischer Beladevorrichtung*



Macchina lavatrice a coclea
realizzata completamente in acciaio inox

*Archimedean screw washing machine
constructed completely out of stainless steel*

*Machine de lavage à vis transporteuse entièrement
réalisée en acier inox*

Schneckenwaschmaschine ganz aus rostfreiem Stahl



Lavatrice a coclea
per bulloneria dopo lo stampaggio

*Archimedean screw washing machine
for bolts after pressing*

*Laveuse à vis sans fin
pour boulonnerie après le formage*

*Waschmaschine mit Schneckenförderer
für Schrauben nach Pressen*



Lavatrice a coclea di defosfatazione a 4 stadi

4-stage Archimedean screw dephosphating washing machine

Laveuse à vis sans fin de déphosphatation à 4 stades

4-stufige Waschmaschine mit Schneckenförderer zur Dephospatierung



O.M.SA[®]



Forno di sgrassaggio termico per evaporatori in alluminio

Heat degreasing oven for aluminium evaporators

Four de dégraissage thermique pour évaporateurs en aluminium

Thermoentfettungsofen für Aluminiumverdampfer





Forno di asciugatura

Drying oven

Four de séchage

Trockenofen



Forno di deidrogenazione

Tempering oven

Four de déshydrogénéation

Einbrennofen





O.M.SA.[®]

Impianti di applicazione Zinc-Lamellare

Zinc-flake application systems

Installations d'application Zinc-lamellaire

Anlagen zum Aufbringen von Zink-lamellen

IMPIANTI DI APPLICAZIONE ZINCO-LAMELLARE

O.M.SA. progetta e produce nelle proprie officine impianti completi per i trattamenti di rivestimento zinco lamellare. Lo zinco lamellare è un processo di rivestimento a basso spessore a base di zinco e alluminio, utilizzato per la protezione anticorrosione di viti, dadi, molle, e altri pezzi metallici, soprattutto nel campo automobilistico. I pezzi trattati possono avere diversi gradi di finitura ed il prodotto può o meno avere proprietà lubrificanti

- Spruzzo su telaio
- Spruzzo su coaclea
- Immersione e centrifugazione
- Forni di cottura

INSTALLATIONS D'APPLICATION ZINCLAMELLAIRE

O.M.SA. conçoit et produit dans ses ateliers des installations complètes pour les traitements de revêtement zinc-lamellaire. Le zinc-lamellaire est un processus de revêtement à faible épaisseur à base de zinc et d'aluminium, utilisé pour la protection anticorrosion de vis, d'écrous, de ressorts et autres pièces métalliques, surtout dans le secteur automobile. Les pièces traitées peuvent avoir différents degrés de finition et le produit peut avoir ou non des propriétés lubrifiantes

- Pulvérisation sur Châssis
- Pulvérisation en Vis sans fin
- Immersion et centrifugation
- Fours Cuisson

ZINC-FLAKE APPLICATION SYSTEMS

O.M.SA. designs and produces complete zinc-flake treatment systems in its factory. Zinc-flake coating is a thin zinc and aluminium coating process used to protect screws, nuts, springs and other metal pieces from corrosion, especially those intended for the automotive industry. Treated pieces may have different finish degrees and the product may or may not have lubricating properties

- Spraying on Frame
- Spraying Archimedean Screw
- Dip spin
- Curing oven

ANLAGEN ZUM AUFBRINGEN VON ZINK-LAMELLEN

O.M.SA. entwirft und produziert in den firmeneigenen Werkstätten komplett Anlagen für Zinklamellenbeschichtung. Bei der Zinklamellenbeschichtung handelt es sich um eine sehr dünne Beschichtung aus Zink und Aluminium, die als Korrosionsschutz von Schrauben, Muttern, Federn und anderen Metallteilen vor allem im Automobilsektor benutzt wird. Die behandelten Teile können unterschiedliche Grade der Oberflächenverarbeitung aufweisen und das Produkt kann auch schmierende Eigenschaften haben

- Lackierung /auf Rahmengestell
- Sprühbeschichtung in Fördereschnecke
- Tauchbad
- Brennöfen



SPRUZZO SU TELAIO

I pezzi sono caricati su telai ed il prodotto viene applicato tramite pistole elettrostatiche

PULVÉRISATION SUR CHÂSSIS

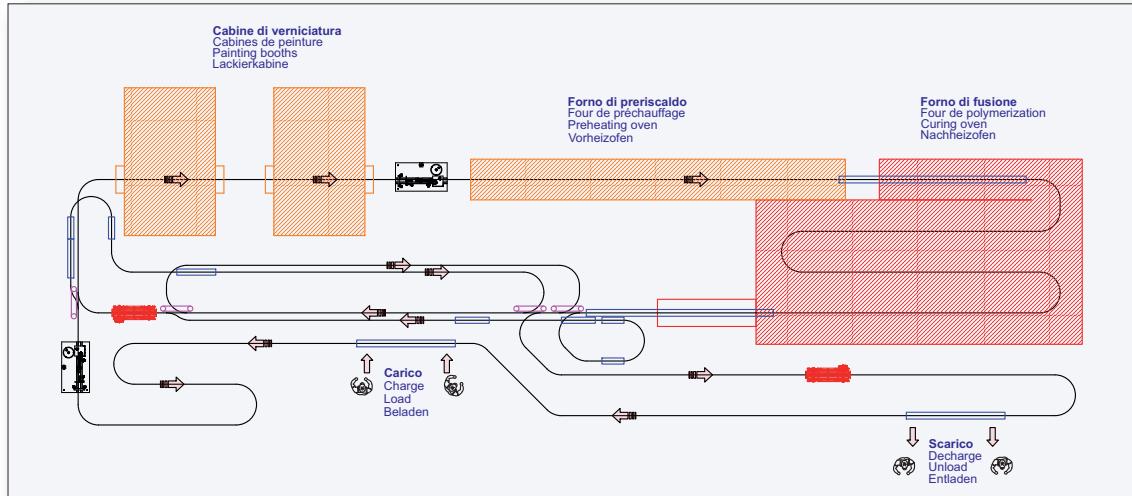
Les pièces sont chargées sur des châssis et le produit est appliquée à l'aide de pistolets électrostatiques

SPRAYING ON FRAME

Pieces are placed on a frame and product is applied to them with electrostatic guns

SPRÜHBESCHICHTUNG AUF GESTELL

Die Teile werden auf die Gestelle geladen und das Produkt wird mit elektrostatischen Pistolen aufgetragen



SPRUZZO IN COCLEA

I pezzi sono caricati all'interno di una coclea ed il prodotto viene applicato a spruzzo tramite pistole pneumatiche.

PULVÉRISATION À VIS SANS FIN

Les pièces sont chargées dans une vis sans fin et le produit est appliquée par pulvérisation à l'aide de pistolets pneumatiques

SPRAYING IN ARCHIMEDEAN SCREW

Pieces are loaded in an Archimedean screw and the Zinc-Flake product is sprayed on with pneumatic guns.

SPRÜHBESCHICHTUNG IN FÖRDERSCHECKE

Die Teile werden in eine Förderschnecke geladen und das Produkt wird mit Druckluftpistolen aufgetragen



IMMERSIONE E CENTRIFUGAZIONE

Il prodotto zinco-lamellare viene applicato per immersione e centrifugazione

IMMERSION ET CENTRIFUGATION

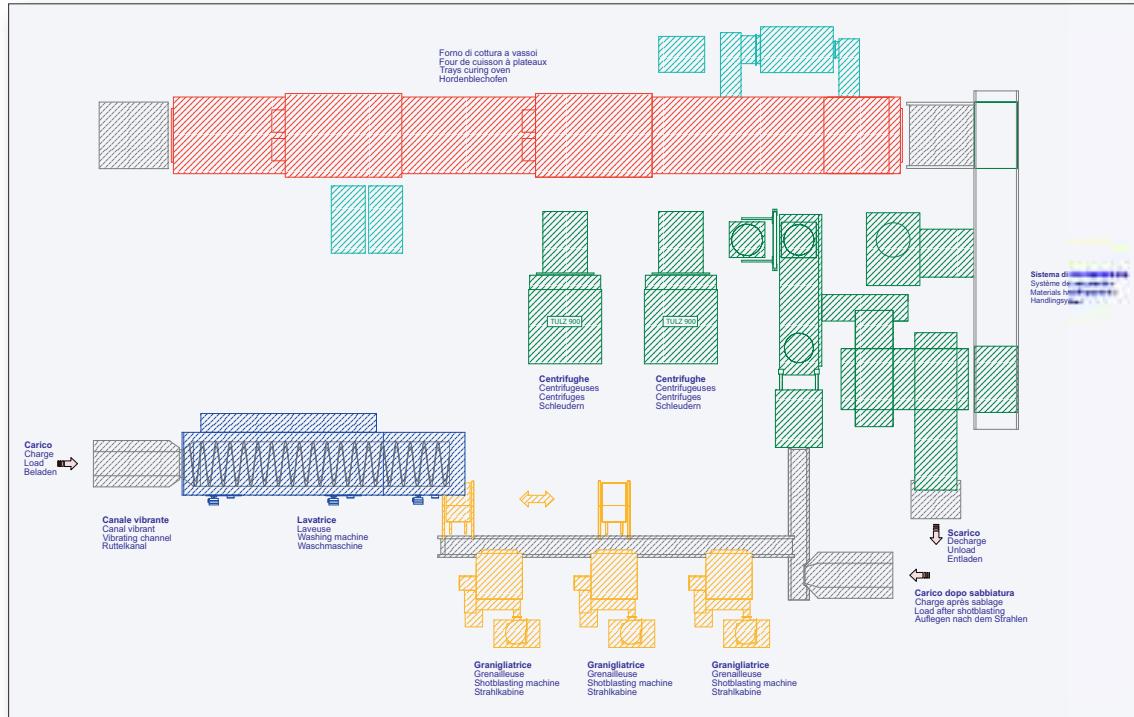
Le produit zinc-lamellaire est appliqué par immersion et centrifugation

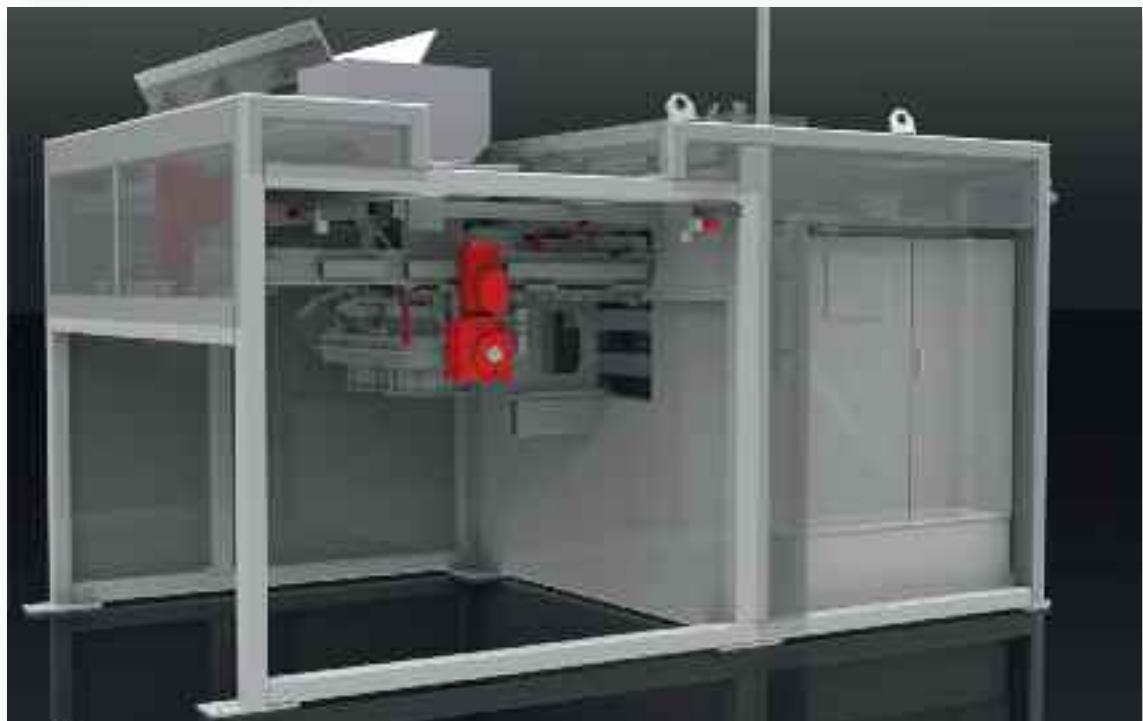
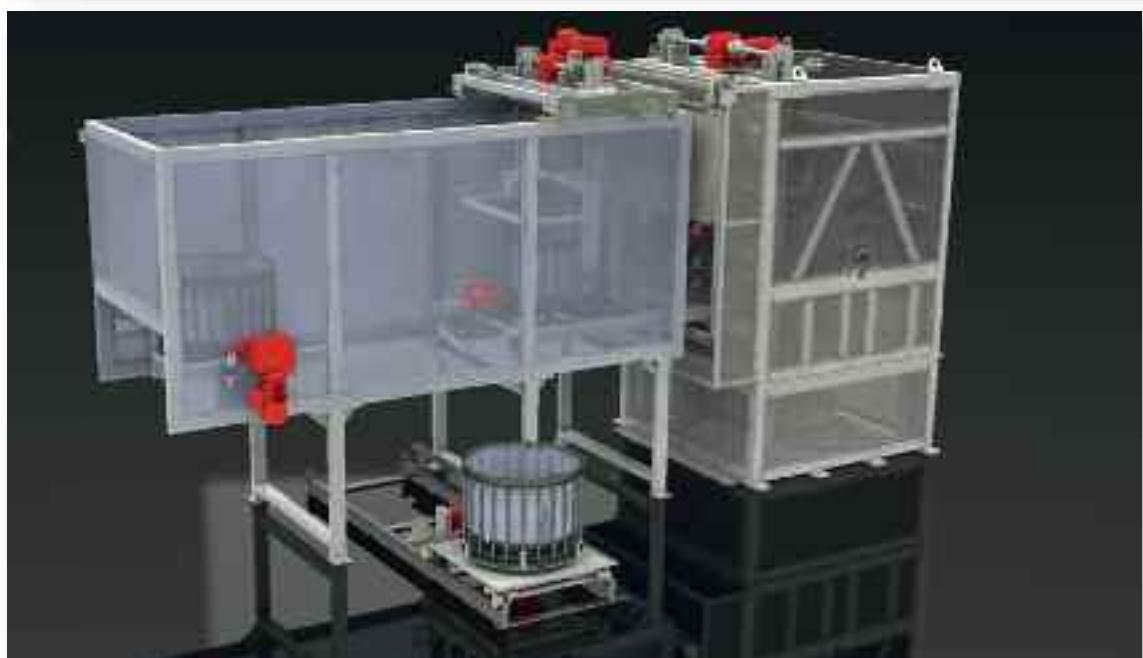
DIP SPIN

The Zinc-Flake product is applied by immersion and centrifugation

TAUCHBAD UND AUFSCHELEUDERN

Das Zink-Lamellen-Produkt wird im Tauchbad und durch Aufschleudern aufgetragen





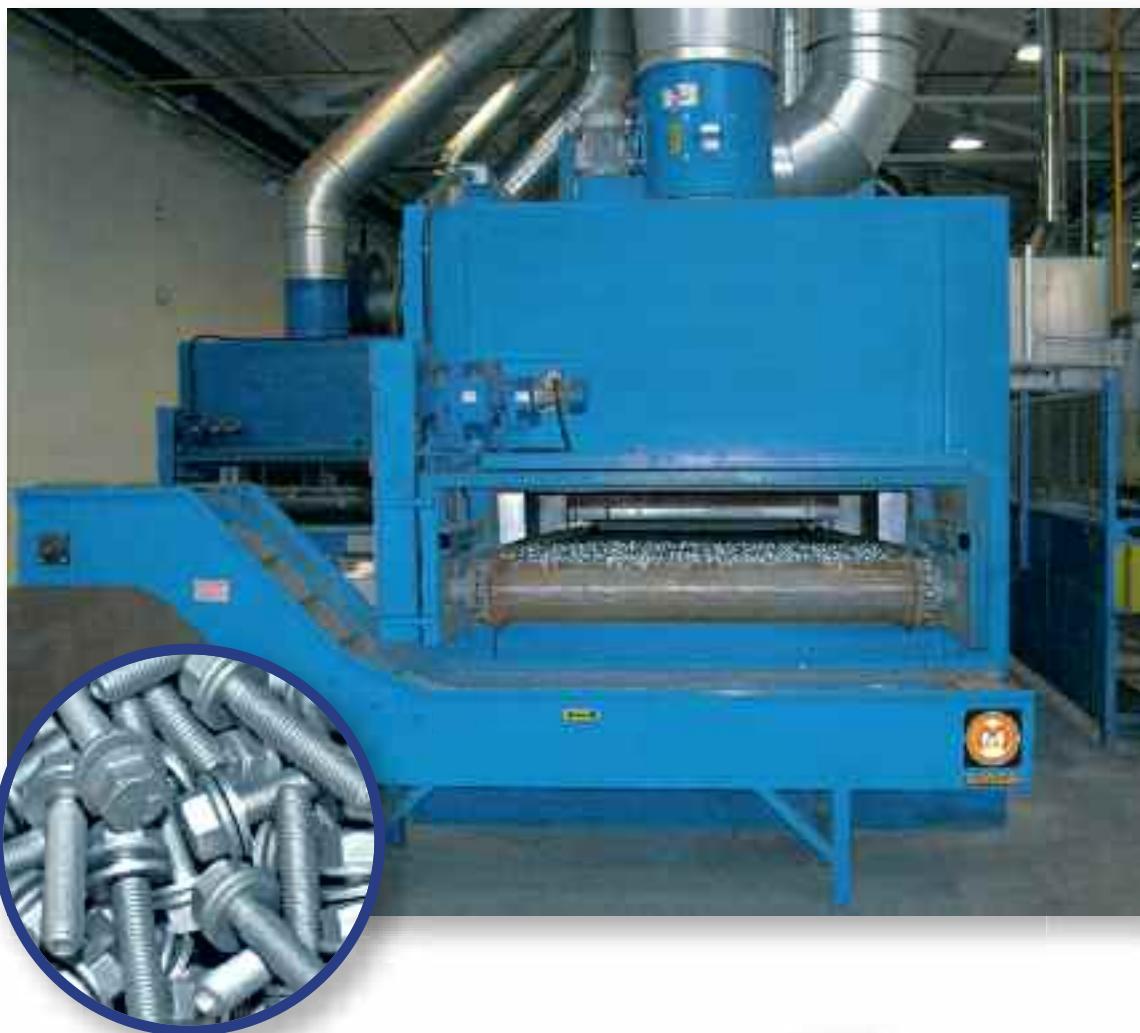




O.M.SA[®]

Forno di cottura a vassoi
Trays curing oven
Four de cuisson à plateaux
Hordenblechofen





Forno di cottura a nastro

Belt curing oven

Four de cuisson à tapis

Bandhofen



O.M.SA.[®]

Impianti di verniciatura

Automatic painting plants

Installations automatiques de peinture

Automatische Anlagen zur Vorbehandlung und Lackierungsanlagen

IMPIANTI DI VERNICIATURA

Tutti gli impianti **O.M.SA.** possono essere dotati di stadi di pretrattamento a spruzzo o ad immersione con cicli di trattamento specifici a seconda dei materiali da trattare

- Impianti per vernici liquide
- Impianti con polveri termoindurenti
- Impianti anaforesi o cataforesi
- Impianti per materiali plastici
- Forni statici
- Cabine di verniciatura
- Depolveratore

INSTALLATIONS AUTOMATIQUES DE PEINTURE

Toutes les installations **O.M.SA.** peuvent être équipées de stades de prétraitement par pulvérisation ou par immersion avec des cycles de traitement spécifiques selon les matériaux à traiter

- Installations pour peintures liquides
- Installations aux poudres thermorétractables
- Installations anaphorèse ou cataphorèse
- Installations pour matières plastiques
- Fours statiques
- Cabines de peinture
- Dépoussiéreur



AUTOMATIC PAINTING PLANTS

All **O.M.SA.** plants may be fitted with spray or immersion pre-treatment stations with specific treatment cycles suitable for the materials to be treated

- Liquid paint systems
- Thermosetting powder paint systems
- Anaphoresis or cataphoresis systems
- Systems for plastic materials
- Static ovens
- Painting booths
- Dust suction

AUTOMATISCHE ANLAGEN ZUR VORBEHANDLUNG UND LACKIERUNGSANLAGEN

Alle Anlage von **O.M.SA.** können mit Sprüh- oder Tauchvorbehandlungsanlagen ausgestattet werden, die speziell auf die zu behandelnden Materialien abgestimmt sind

- Anlagen für Nassslack
- Anlagen mit wärmehärtenden Pulvern
- Anaphorese-/Kataphorese-Anlagen
- Anlagen für Kunststoffe
- Statische Öfen
- Beschichtungskabinen
- Entstauber



IMPIANTI PER VERNICI LIQUIDE

Gli impianti possono essere dotati di stadi di pretrattamento a spruzzo o ad immersione con cicli di trattamento specifici a seconda dei materiali da trattare. **O.M.SA.** integra i suoi impianti con cabine di verniciatura con abbattimento a secco o ad acqua. L'asciugatura e la cottura vernici avviene in fornì a convezione di aria calda adattabili ad ogni fonte di riscaldamento gas metano o elettrico. La movimentazione dei materiali da trattare avviene con convogliatori aerei o a pavimento mono e birotaia realizzati direttamente dalla nostra officina

INSTALLATIONS À PEINTURES LIQUIDES

Les installations peuvent être équipées de stades de pré-traitement par pulvérisation ou à immersion avec des cycles de traitement spécifiques selon les matériaux à traiter. **O.M.SA.** intègre dans ses installations des cabines de peinture à abattage à sec ou à l'eau. Le séchage et la cuisson des peintures ont lieu dans des fours à convection d'air chaud adaptables à toutes les sources de chauffage gaz méthane ou électrique. La manutention des matériaux à traiter s'effectue à l'aide de convoyeurs aériens ou au sol à un ou deux rails, réalisés directement par nos ateliers

INSTALLATIONS WITH LIQUID PAINTS

Painting lines may include pretreatment by spraying or immersion, with specific treatment cycles to suit the materials to be treated. **O.M.SA.** completes its lines with painting booths with dry air filtering and/or wet air washing systems. Drying and curing oven working with hot air convection oven which may be adapted to all heat sources: natural gas or electricity. The materials to be treated are conveyed on overhead or floor conveyors with one or two tracks, made directly in our workshop

NASSLACKBESCHICHTEN

Die Anlagen können mit Vorbehandlungsstufen ausgerüstet werden, die entweder nach dem Sprühprinzip oder als Tauchbad funktionieren und die je nach zu behandelndem Material über spezifische Behandlungszyklen verfügen. **O.M.SA.** integriert die eigenen Anlagen mit Kabinen für Pulverbeschichtung oder Nasslackbeschichtung. Trocknen und Brennen der Beschichtung erfolgt in Heißluftöfen, die entweder mit Erdgas oder elektrisch beheizt werden können. Der Transport der zu behandelnden Materialien erfolgt mit Transportgestellen oder auf Einzel- oder Doppelschiene. Diese Förderer werden direkt in unserer Werkstatt gebaut



Impianto verniciatura liquido conto terzi

Liquid painting plant for work on contract

Installation de peinture liquide pour le compte de tiers

Lackieranlage zum Aufbringen von Flüssiglack (Lohnarbeiten)



Impianto di verniciatura per strutture reticolari (capriate)

e controventature in carpenteria metallica per fabbricati industriali

Painting plant for metal structures (roof trusses) and metal windbreaking structures.

Installation de peinture pour structures métalliques (fermes) et contrevents en charpente métallique

Lackieranlage für Metallstrukturen (Dachbinder) und Verstrebungen aus Metallgerüst



O.M.SA[®]



Impianto di verniciatura ad immersione

Dipping plant

Installation de peinture à trempage

Tauchanlage



Impianto di verniciatura ad immersione

Dipping plant

Installation de peinture à trempage

Tauchanlage

CON POLVERI TERMOINDURENTI

Gli impianti possono essere dotati di stadi di pretrattamento a spruzzo o ad immersione con cicli di trattamento specifici a seconda dei materiali da trattare. **O.M.SA.** integra i suoi impianti con cabine di verniciatura realizzate in PVC

AUX PEINTURES THERMODURCISSABLES

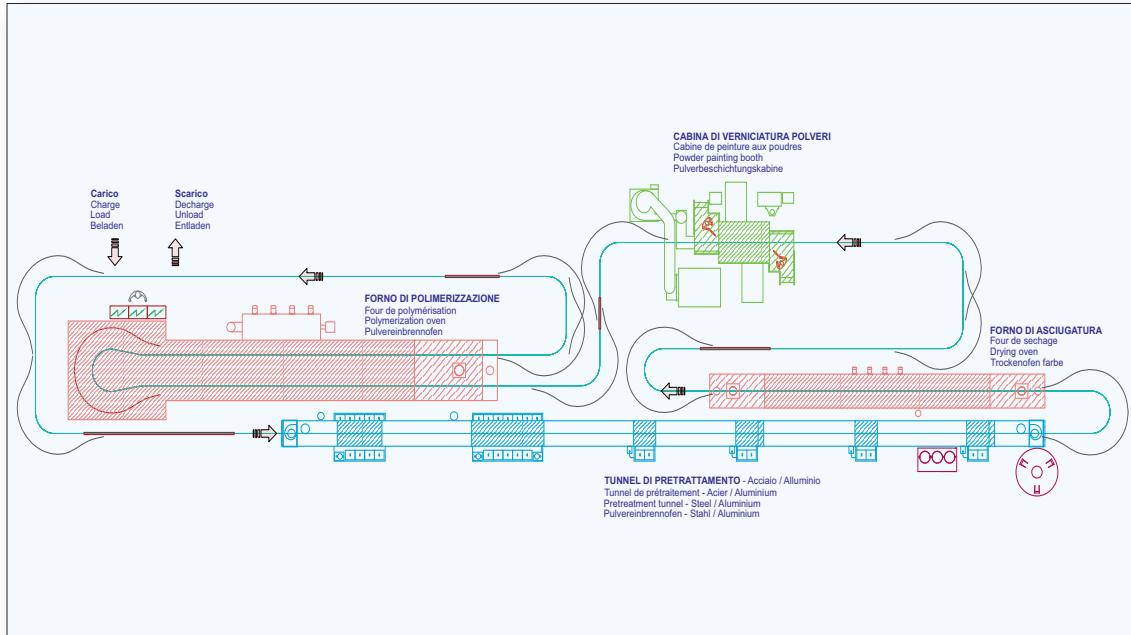
Les installations peuvent être munies de stades de pré-traitement par pulvérisation ou à immersion avec des cycles de traitement spécifiques selon les matériaux à traiter. **O.M.SA.** intègre dans ses installations des cabines de peinture également réalisées en PVC

WITH THERMOSETTING POWDERS

Painting lines may include pretreatment by spraying or immersion, with specific treatment cycles to suit the materials to be treated. **O.M.SA.** completes its plants with painting booths which may be made of PVC

PULVERBESCHICHTUNG

Die Anlagen können mit Vorbehandlungsstufen ausgerüstet werden, die entweder nach dem Sprühprinzip oder als Tauchbad funktionieren und die je nach zu behandelndem Material über spezifische Behandlungszyklen verfügen. **O.M.SA.** ergänzt die Anlagen mit Beschichtungskabinen, die auch aus PVC sein können



Impianto di verniciatura a polvere contoterzi

Powder painting system for work on contract

Installation de peinture aux poudres pour le compte de tiers

Staubbeschichtungsanlage für Subunternehmer

Impianto di verniciatura polveri di reti elettrosaldate

Powder painting system for electro-welded mesh

Installation de peinture aux poudres de grilles électrosoudées

Pulverbeschichtungsanlage für elektrogeschweißte Gitter



O.M.S.A.[®]



Particolare di pezzi verniciati con polveri termoindurenti
Detail of items painted with thermosetting powders
Détail de pièces peintes avec poudres thermodurcissables
Detail mit wärmehärtenden Pulvern lackierter Teile



Impianto automatico
di pretrattamento
e verniciatura in polvere.

Degreasing, zinc phosphatizing
and electrostatic
powder painting plant.

Installation automatique
pour le prétraitemen
t et l'application électrostatique
des poudres

Vollautomatische
Vorbehandlungs-
und Lackieranlage
für elektrostatische
Pulverbeschichtung.





O.M.SA[®]



Impianto di verniciatura a polveri e plastificazione per elementi di arredo urbano
Powder painting and fluidized coating line for outdoor furniture
Installation de peinture aux poudres et de plastification pour éléments d'aménagement urbain
Anlage für Pulverbeschichtung und Plastifizierung für Stadtmöbelierung



Cabina di verniciatura polveri in PVC
PVC powder painting booth
Cabine de peinture aux poudres en PVC
PVC-Pulverbeschichtungskabine



Filtro depolveratore
Powder dust suction
Filtre dépoussiéreur
Entstaubungsfilter



Ciclone abbattimento polveri
Dust suction cyclone
Cyclone abattage poussières
Zyklon zur Pulverbeseitigung

IMPIANTI DI VERNICIATURA A POLVERI "SM.ALL"

Impianto di verniciatura a polveri "SM.ALL" per lamiere e profili estrusi in alluminio per serramenti, con possibilità di abbinare in linea il pre-trattamento ad immersione

INSTALLATION DE PEINTURE AUX POUDRES "SM.ALL"

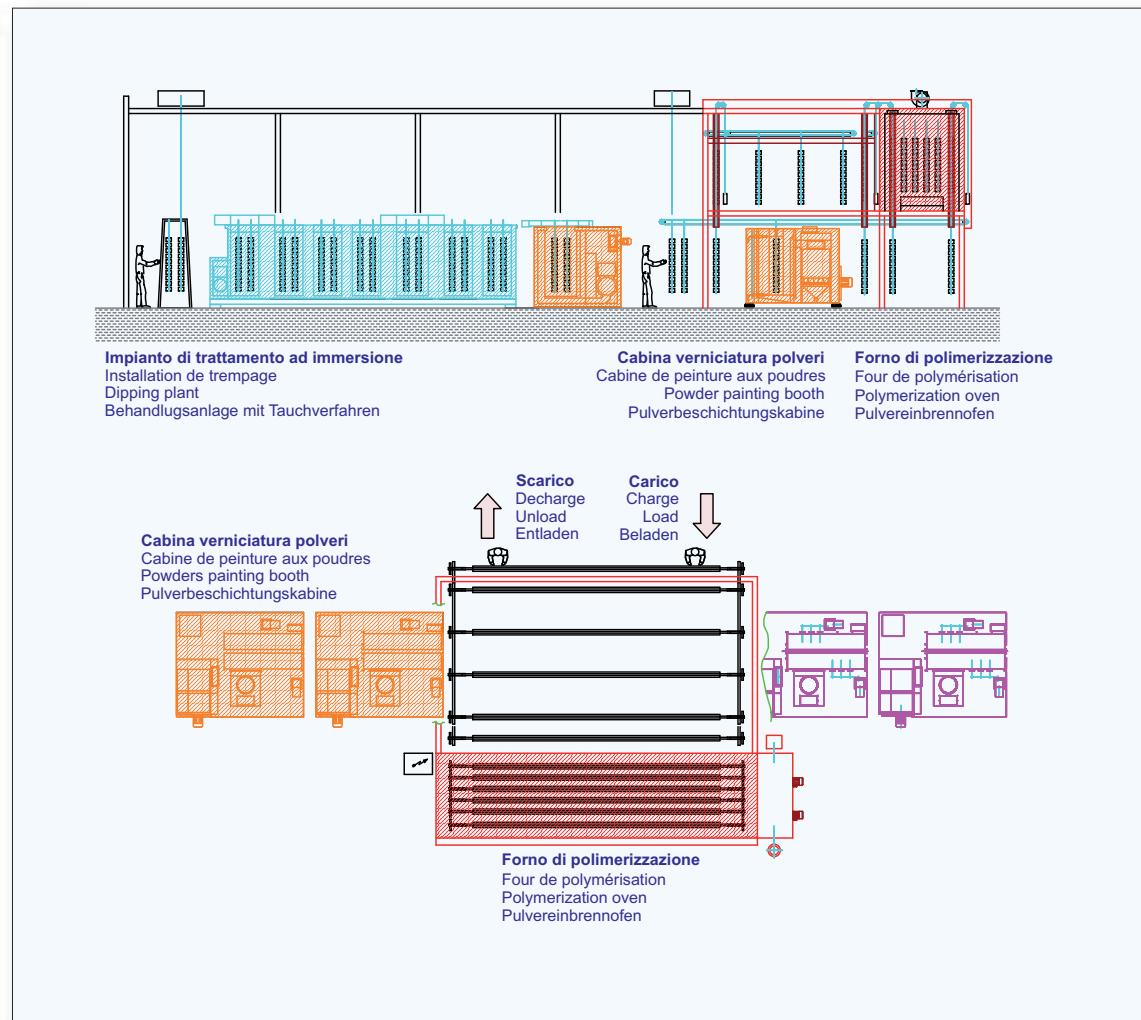
Installation de peinture aux poudres "SM.ALL" pour tôles et profils extrudés en aluminium pour portes et fenêtres, avec possibilité de coupler en ligne le prétraitement par immersion

"SM.ALL" POWDER PAINTING PLANTS

"SM.ALL" powder painting plant for extruded aluminium sheets and profiles for window and door frames, permitting in-line combination with immersion pretreatment

PULVERBESCHICHTGSANLAGE "SM.ALL"

Pulverbeschichtungsanlage "SM.ALL" für Bleche und extrudierte Profile aus Aluminium für Fenster und Türen, mit der Möglichkeit, Vorbehandlung und Tauchbad in der Linie zu kombinieren


DATI TECNICI

Tempo Ciclo	5-6 minuti	Cycle Time	5-6 minutes
Lunghezza profilo	7000 mm.	Lenght profile	7000 mm.
Sezione media profilo	50 x70 mm.	Average section profile	50 x70 mm.
Altezza telaio	1500 mm.	Frame height	1500 mm.

PRODUZIONE

Pezzi/telaio	10/12	Pieces/frame	10/12
Telai/ora	12/14	Frames/hour	12/14
Profili/ora	170	Profiles/hour	170

DIMENSIONI INGOMBRO

Lunghezza massima	24 mt.	Max lenght	24 mt.
Larghezza massima (con 1 cabina)	16 mt.	Max width (with 1 booth)	16 mt.
Larghezza massima (con 2 cabine)	23,5 mt.	Max width (with 2 booths)	23,5 mt.
Altezza massima	6,5 mt.	Max height	6,5 mt.

MANO D'OPERA

Per un turno di 8 ore	2/3 persone	2/3 workmen
-----------------------	-------------	-------------

OVERALL DIMENSIONS
LABOUR

To operate plant 8h/shift	2/3 workmen
---------------------------	-------------



IMPIANTI ANAFORESI O CATAFORESI

L'impianto può essere a flusso continuo con movimentazione tramite convogliatore aereo o ad immersione "step by step" con movimentazione tramite carroponte. Le fasi principali del ciclo di lavoro sono:

- pretrattamento
- verniciatura cataforesi anaforesi
- lavaggio ultra filtrato
- cottura vernici

È anche possibile l'integrazione con impianto di verniciatura a polveri o vernici liquide per cicli di verniciatura con elevate resistenze alla corrosione

ANAPHORÈSE OU CATAPHORÈSE

L'installation peut être à flux continu, la manutention s'effectuant par convoyeur aérien ou par immersion "step by step" avec manutention par pont roulant. Les phases principales du cycle de travail sont:

- prétraitemet
- peinture cataphorèse/anaphorèse
- lavage ultrafiltré
- cuisson peintures

Il est également possible d'intégrer avec une installation de peinture aux poudres ou peintures liquides pour cycles de peinture à grandes résistances à la corrosion

ANAPHORESIS OR CATAPHORESIS

The line may be continuous with an overhead conveyor or with "step by step" immersion and movement with an overhead crane. The principal phases in the work cycle are:

- pretreatment
- cataphoresis/anaphoresis painting
- ultrafiltered painting
- paint curing

The line may also be integrated with a powder or liquid painting line in painting cycles offering increased resistance to corrosion

ANAPHORESE ODER KATAPHORESE

Die Anlage kann im Durchlaufbetrieb funktionieren mit Bewegung der Teile über Fördergestell oder als Tauchband "step by step" mit Bewegung durch einen Laufkran.
Die wichtigsten Phasen des Arbeitszyklus sind:

- Vorbehandlung
- Kataphoretische/anaphoretische Beschichtung
- Spülen mit Ultrafiltrat
- Härtung der Lacke

Es ist auch eine Ergänzung mit einer Pulver- oder Nasslackbeschichtungsanlage für Beschichtungszyklen mit hoher Korrosionsfestigkeit möglich



Impianto di verniciatura anaforetica per cestelli portamaniche

Anaphoretic coating plant
house-holder baskets

Installations de peinture anaphorétique pour paniers porte-manches

Anaphoretische Lackieranlage für Schlauchkörbe



Impianto di verniciatura anaforetica per mobili metallici

Anaphoretic coating plant
for metal furniture

Installations de peinture anaphorétique pour meubles métalliques

Anaphoretische Lackieranlage für Metallmöbel



Impianti di verniciatura cataforesi per apparecchiature di illuminazione stradale

Cataphoresis painting systems for streetlights

Installations de peinture cataphorèse pour appareils d'éclairage routier

Kataphorese-Lackierungsanlagen für Straßenbeleuchtungsleuchten



Impianto di verniciatura cataforesi per contoterzi

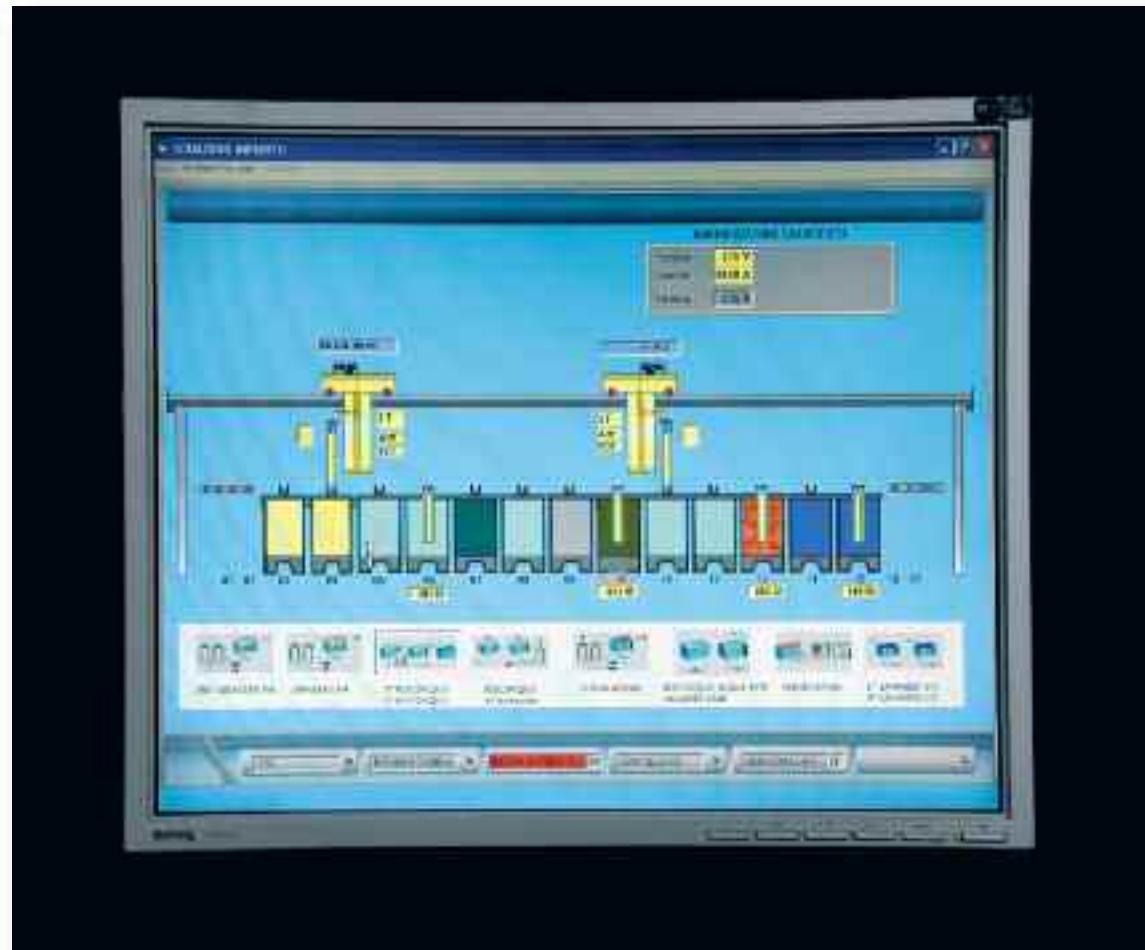
Cataphoresis painting system for work on contract

Installation de peinture cataphorèse pour le compte de tiers

Kataphorese-Lackierung für Lohnarbeit



O.M.SA[®]



Particolari impianto cataforesi

Details of cataphoresis system

Détails installation cataphorèse

Details der Kataphoreseanlage

IMPIANTO PER LA VERNICIATURA DI MATERIALI PLASTICI

Le fasi principali del ciclo di lavoro

- pretrattamento a spruzzo
- flammatura
- verniciatura a spruzzo con vernici liquide (1 o più mani)
- appassimento
- essiccazione/cottura

Cabine di verniciatura a spruzzo manuali o automatiche mediante robot antropomorfi o reciprocati cartesiani, con abbattimento a secco o ad acqua. L'asciugatura e la cottura vernici avviene in forni a convezione di aria calda adattabili ad ogni fonte di riscaldamento gas metano o elettrico

INSTALLATION POUR LA PEINTURE DE MATIÈRES PLASTIQUES

Les phases principales du cycle de travail:

- prétraitement par pulvérisation
- flammage
- peinture par pulvérisation aux peintures liquides (1 ou plusieurs couches)
- essorage
- séchage/cuisson

Cabines de peinture par pulvérisation manuelles ou automatiques par robots anthropomorphes ou reciprocati cartesiani, avec abattage à sec ou à l'eau. Le séchage et la cuisson des peintures a lieu dans des fours à convection d'air chaud adaptables à toutes les sources de chauffage gaz méthane ou électrique

PLANT FOR PAINTING PLASTIC MATERIALS

The main phases in the working cycle are:

- spray pretreatment
- flame-polishing
- spray painting with liquid paints (1 or more coats)
- flash-off
- drying/curing

Manual or automatic spray painting booths, in the latter case with anthropomorphic robots or cartesian reciprocators, with dry or wet damping. Paint is dried and in hot air convection ovens which may be adapted to all kinds of heat sources: natural gas or electricity

ANLAGE ZUR LACKIERUNG VON WAREN AUS KUNSTSTOFF

Die wichtigsten Phasen des Arbeitszyklus:

- Sprüh-Vorbehandlung
- Flammen
- Sprühbeschichtung mit Nassslack (1 oder mehrere Durchgänge);
- Trocknung
- Härtung/Brennen

Sprühbeschichtungskabinen, manuell oder automatisch mit anthropomorphen Robotern oder kartesischen Achsen, mit Staubbindung entweder trocken oder mit Wasser. Das Trocknen und Brennen der Beschichtung erfolgt in Heißluftöfen, die entweder mit Erdgas oder elektrisch beheizt werden können.



O.M.S.A._{S.r.l.}





O.M.SA.[®]

Impianti di decorazione

Decoration plants
Systèmes de décoration
Dekorationsanlage

IMPIANTI DI DECORAZIONE

In questi anni **O.M.SA.** ha prestato molta attenzione alle richieste del mercato in particolare sulla necessità di realizzare parti metalliche e non con rivestimento effetto legno/marmo.

O.M.SA. è in grado di proporre soluzioni tecnologiche innovative per superare i limiti delle tecnologie tradizionali.

- Sublimazione
- VPP7000 - Polvere su polvere

SYSTÈMES DE DÉCORATION

Ces dernières années, **O.M.SA.** a accordé beaucoup d'attention aux demandes du marché, et en particulier à la nécessité de réaliser des pièces métalliques et autres munies d'un revêtement effet bois/marbre.

O.M.SA. est à même de proposer des solutions technologiques innovantes dans le but d'aller au-delà des limites des technologies traditionnelles.

- Sublimation
- VPP7000 - Poudre sur poudre

DECORATION PLANTS

In recent years **O.M.SA.** has responded to demand on the market arising from the need to make metal parts rather than parts coated with artificial wood/marble.

O.M.SA. offers innovative technological solutions for overcoming the limits of conventional technologies.

- Sublimation
- VPP7000 - Powder on powder

DEKORATIONSANLAGE

In diesen Jahren hat **O.M.SA.** den Marktanforderungen große Aufmerksamkeit geschenkt, insbesondere der Notwendigkeit, metallische und nicht metallische Teile mit Be- schichtungen im Holz-/Marmor-Look zu realisieren.

O.M.SA. bietet innovative technologische Lösungen an, um die Grenzen der herkömmlichen Technologien zu überwinden.

- Sublimation
- Pulverbeschichtung



SUBLIMAZIONE

O.M.SA. è in grado di fornire tutto il processo di sublimazione, partendo dall'impianto di pre-trattamento e di verniciatura, nonché ovviamente dei seguenti impianti per la sublimazione.

SUBLIMATION

O.M.SA. est par conséquent à même de fournir tout le processus de sublimation, à commencer par l'installation de prétraitement et de peinture, ainsi que, bien sûr, les installations suivantes pour la sublimation.

SUBLIMATION

O.M.SA. can therefore supply the entire sublimation process, starting with the pre-treatment and painting line, as well as of course the following sublimation equipment.

SUBLIMATION

O.M.SA. kann also das gesamte Sublimationsverfahren liefern, angefangen von der Vorbehandlungs- und Bebeschichtungsanlage und natürlich auch die folgenden Anlagen für die Sublimation als solche.



Insacchettatrice ad ultrasuoni discontinua

Ultrasound bagging machine

Ensacheuse à ultrasons discontinue

Ultraschall-Taktsackpackanlage



O.M.SA. S.p.A.



O.M.SA



Piattaforma per la sublimazione delle lamiere
Sheet sublimation platform

Plate-forme pour la sublimation des tôles
Plattform für die Sublimation der Bleche



Impianto per la sublimazione a doppio carrello
Double trolley sublimation plant

Installation pour la sublimation à double chariot
Sublimationsanlage mit doppeltem Wagen





Microforatrice
Microperforator
Microperceuse
Mikrolochmaschine



Taglia bobina
Reel cutter
Coupe bobine
Schnitt Spule

VPP7000 - POLVERE SU POLVERE

Processo Brevettato

Impianto progettato per la decorazione di disegni con polveri termoindurenti su manufatti pre-vernicati con base polvere, con lo scopo di offrire un impianto che sia il risultato di un "Know-How" affermato ed allo stesso tempo fornire innovazioni tecniche. Grazie ai nuovi sistemi di decorazione in automatico, di fissaggio polvere e l'inserimento del forno di polimerizzazione in linea con l'impianto, si ottiene una maggiore produzione ed una riduzione degli spazi di installazione, rispetto agli impianti tradizionali. Per questo tipo di tecnologia **O.M.SA.** ha depositato un brevetto. Per completare la vasta gamma di impianti, **O.M.SA.** propone un impianto specifico, detto SM.ALL, studiato per la verniciatura tinta unica o come base per i vari processi di decorazione

VPP7000 - POUDRE SUR POUDRE

Processus Breveté

Installation conçue pour la décoration de dessins aux poudres thermodurcissables sur éléments prépeints avec base poudre, dans le but d'offrir une installation qui soit le résultat d'un "Know-How" affirmé et en même temps de fournir des innovations techniques. Grâce aux nouveaux systèmes de décoration en automatique, de fixation de la poudre et à l'insertion du four de polymérisation en ligne avec l'installation, on obtient une plus grande production et une réduction des espaces d'installation par rapport aux installations traditionnelles. Pour ce type de technologie, **O.M.SA.** a déposé un brevet. Dans le but de compléter la vaste gamme d'installations, **O.M.SA.** propose une installation spécifique, dite SM.ALL, conçue pour la mise en peinture une seule teinte ou comme base pour les différents processus de décoration

VPP7000 - POWDER ON POWDER

Patented Process

Line designed for decorating designs with thermosetting powders on pre-painted manufactures with a powder base, with the goal of offering a system that is the product of confirmed successful Know-How and technical innovation. The new automatic decoration and powder fixing equipment and the inclusion of a polymerisation oven on the line increase production even while reducing the machine's footprint in relation to conventional systems.

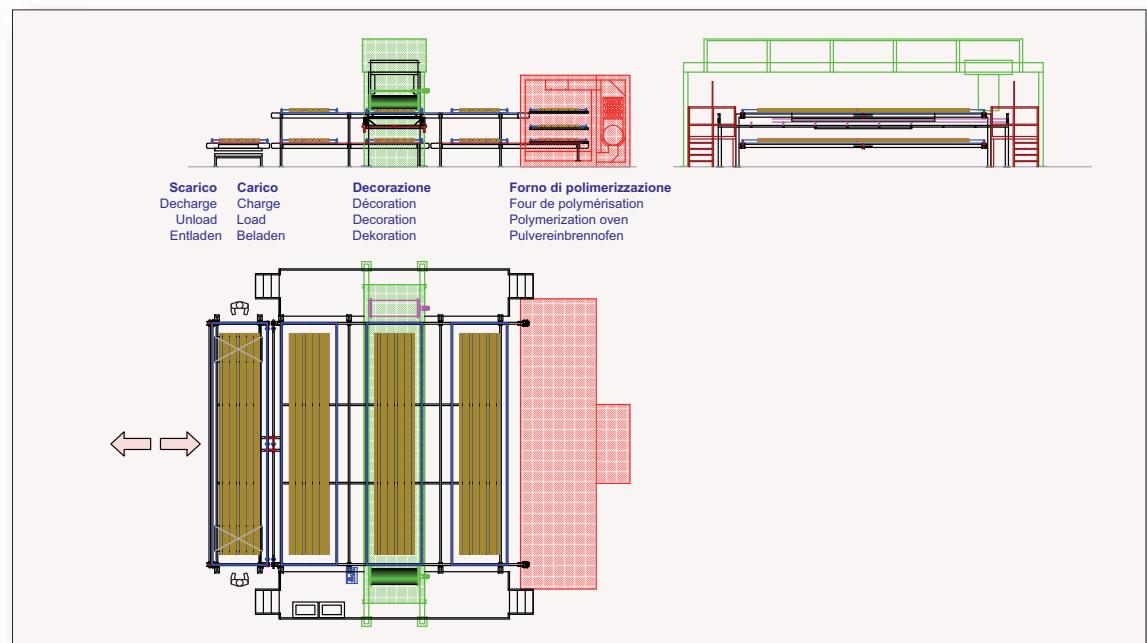
O.M.SA. has filed a patent for the technology. And to complete its vast range of equipment, **O.M.SA.** offers a special line, the SM.ALL, designed for painting in a single colour or as a base for various decoration processes

VPP7000 - PULVERBESCHICHTUNG

Patentrechtlich geschütztes Verfahren

Anlage für das Dekor der Teile mit wärmehärtendem Pulver auf mit Pulverbeschichtung vorbehandelten Teilen. Eine Anlage, die das Resultat eines bewährten "Know-How" ist und die gleichzeitig technische Innovation bietet. Dank der neuen automatischen Dekorationssysteme und den Einbau des Polymerisationsofens in einer Linie mit der Anlage wird die Produktion gesteigert - bei weniger Installationsraum bezogen auf die herkömmlichen Anlagen.

O.M.SA. hat sich diese Technologie patentrechtlich schützen lassen. Um das breite Angebot von Anlagen zu ergänzen, bietet **O.M.SA.** eine spezielle Anlage an, die so genannte SM.ALL, die einfarbige Beschichtung oder als Basis für die verschiedenen Dekorationsverfahren entwickelt wurde



DATI TECNICI

Tempo Ciclo	4-8 minuti	Cycle Time	4-8 minutes
Dimensioni profilo medio	6500 mm. x 50 x 70	Dimension medium profile	6500 mm. x 50 x 70

PRODUZIONE

Profili per telaio	11	Profiles on frame	11
Profili/ora	90 max.	Profiles/hour	90 max.

DIMENSIONI INGOMBRO

Lunghezza massima	11 mt.	Max lenght	11 mt.
Larghezza massima	12 mt.	Max width	12 mt.
Altezza massima	4,7 mt.	Max height	4,7 mt.

MANO D'OPERA

Per un turno di 8 ore	2/3 persone	To operate plant 8h/shift	2/3 workmen
-----------------------	-------------	---------------------------	-------------

TECHNICAL DATA

Cycle Time	4-8 minutes
Dimension medium profile	6500 mm. x 50 x 70

PRODUCTION

Profiles on frame	11
Profiles/hour	90 max.

OVERALL DIMENSIONS

Max lenght	11 mt.
Max width	12 mt.
Max height	4,7 mt.

LABOUR

To operate plant 8h/shift	2/3 workmen
---------------------------	-------------



Impianto serigrafico a polvere
Powder screen painting plant
Installation de sérigraphie à poudre
Pulversiebdruckanlage





O.M.SA.

Impianti speciali

Special plants
Installations spéciales
Spezialanlagen

Negli anni **O.M.SA.** ha prestato particolare attenzione allo sviluppo di tecnologie innovative, alla progettazione e realizzazione di impianti speciali su richieste specifiche del cliente.

Tout au long de ces années, **O.M.SA.** a accordé une attention particulière au développement de technologies innovantes, à la conception et à la réalisation d'installations spéciales sur demandes spécifiques du client.

Over the years, **O.M.SA.** has paid particular attention to developing innovative technologies and the design and implementation of special plants upon specific customer request.

Im Laufe der Jahre hat **O.M.SA.:** der Entwicklung innovativer Ideen, der Planung und der Realisierung von Spezialanlagen nach Kundenwunsch besondere Aufmerksamkeit geschenkt.



Impianto coil coating con applicazione flussante su nastri d'alluminio
Coil coating plant on aluminium straps

Installation coil coating avec application fluxant sur bandes d'aluminium
Spulenbeschichtungsanlage mit Flussmittelaufbringung auf Alubänder



Impianto di verniciatura con vernice liquida per bottoni
Painting system for application of wet paint for buttons
Installation de peinture avec vernis liquide pour boutons
Lackierungsanlage für das Aufbringen von Flüssiglack auf Knöpfen



Forno asciugatura per compressori frigorifero

Drying oven for refrigerator compressors

Four de séchage pour compresseurs frigorifique

Trockenofen für Kühlschrankkompressoren



O.M.SA S.r.l.



Forno cottura per particolari settore areonautico

Curing oven for parts for the aeronautical sector

Four de cuisson pour pièces secteur aéronautique

Brennofen für Bauteile aus der Luftfahrttechnik



Impianto di verniciatura con vernice liquida per pomoli leva cambio automobile

Painting plant for application of wet paint for automobile gear shift lever knobs

Installation de peinture avec vernis liquide pour boutons levier de vitesses automobile

Lackierungsanlage zum Aufbringen von Flüssiglack für Schaltknüppelkugelgriffe von Autos



O.M.SA.

Impianto di rivestimento a letto fluido

Automatic fluidized bed plants

Installation de revêtement à lit fluidisé

Vorbehandlung und Primer mit Wirbelfließbett

CON POLVERI TERMOPLASTICHE

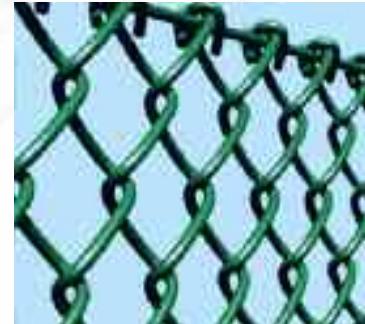
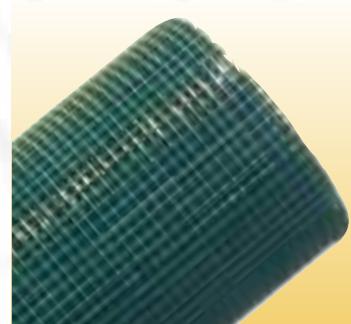
O.M.SA. srl opera da decenni nel settore del rivestimento e nel corso degli anni ha sviluppato una tecnologia che consente di rivestire un manufatto attraverso la sua immersione in una polvere termoplastica (Nylon, Rilsan, PVC, Polietilene).

- Verticale a campana
- In continuo
- Catene parallele
- Small Coat
- Rivestimento reti metalliche
- Depolveratore
- Depuratore fumi PVC

AUX POUDRES THERMOPLASTIQUES

O.M.SA. srl opère depuis des décennies dans le secteur du revêtement et au fil des années, elle a développé une technologie qui permet de revêtir un produit par immersion dans une poudre thermoplastique (Nylon, Rilsan, PVC, Polyéthylène).

- Verticale à cloche
- En continu
- Chaînes parallèles
- Small Coat
- Revêtement grilles métalliques
- Dépoussiéreur
- Epurateur fumées PVC



VERTICALE A CAMPANA

Gli impianti a campana sono stati sviluppati per soddisfare le esigenze di clienti che sono alla ricerca di una soluzione impiantistica contenuta sia negli spazi che nella capacità produttiva.

VERTICALE À CLOCHE

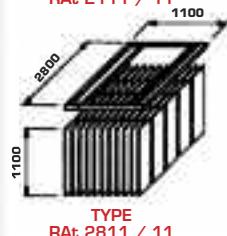
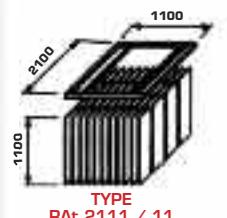
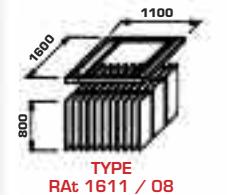
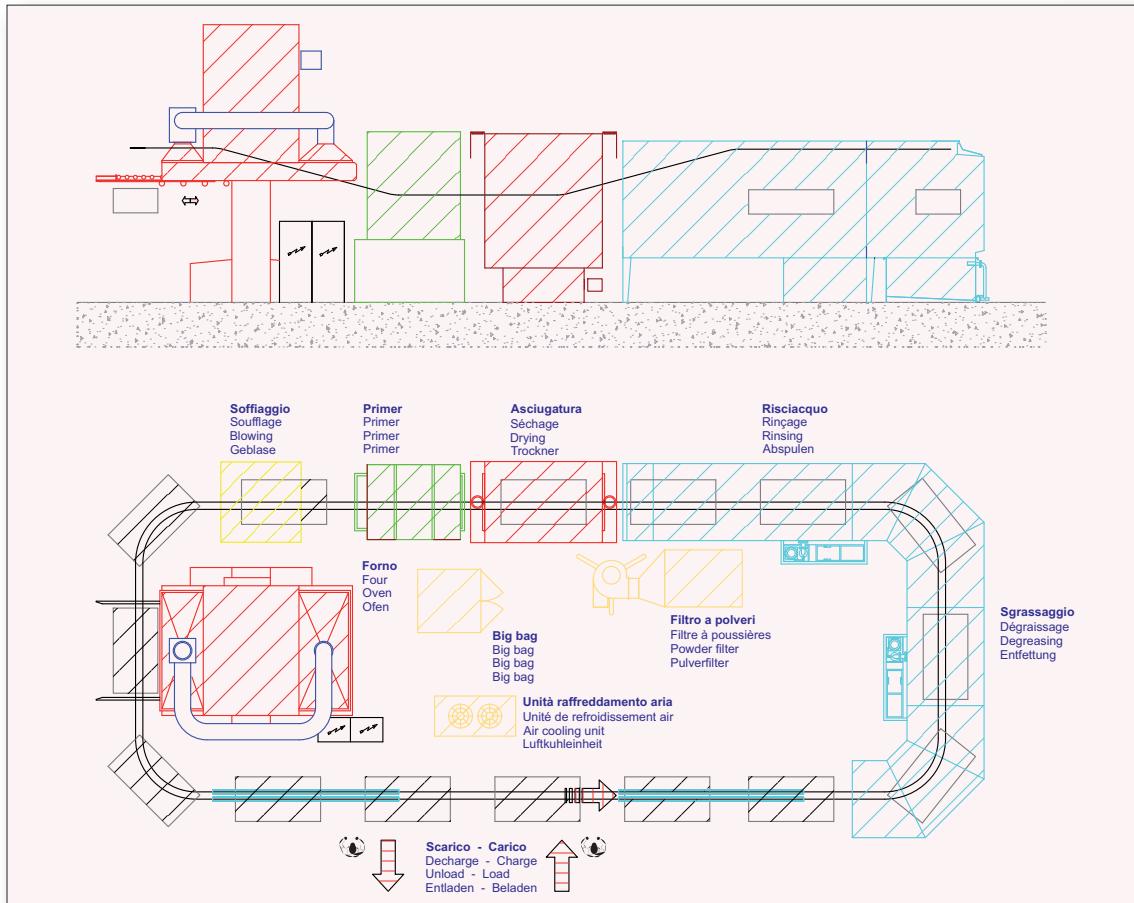
Les installations à cloche ont été développées pour répondre aux exigences des clients qui sont à la recherche d'une solution d'installation limitée aussi bien au niveau des espaces qu'au niveau de la capacité de production.

VERTICAL BELL

Bell systems were developed to meet the needs of customers who need a plant of limited size and productive capacity.

VERTIKALE GLOCKENANLAGE

Die Glockenanlagen wurden für die Bedürfnisse der Kunden entwickelt, die auf der Suche nach einer räumlich kompakten Anlagenlösung sind bei nicht allzu hohen Leistungsanforderungen.



IN CONTINUO

Gli impianti in continuo rappresentano la soluzione più diffusa per il rivestimento a letto fluido. Questi tipi di impianti vengono progettati su specifiche richieste del cliente, per adattarsi alle esigenze produttive e agli spazi disponibili di ogni realtà.

EN CONTINU

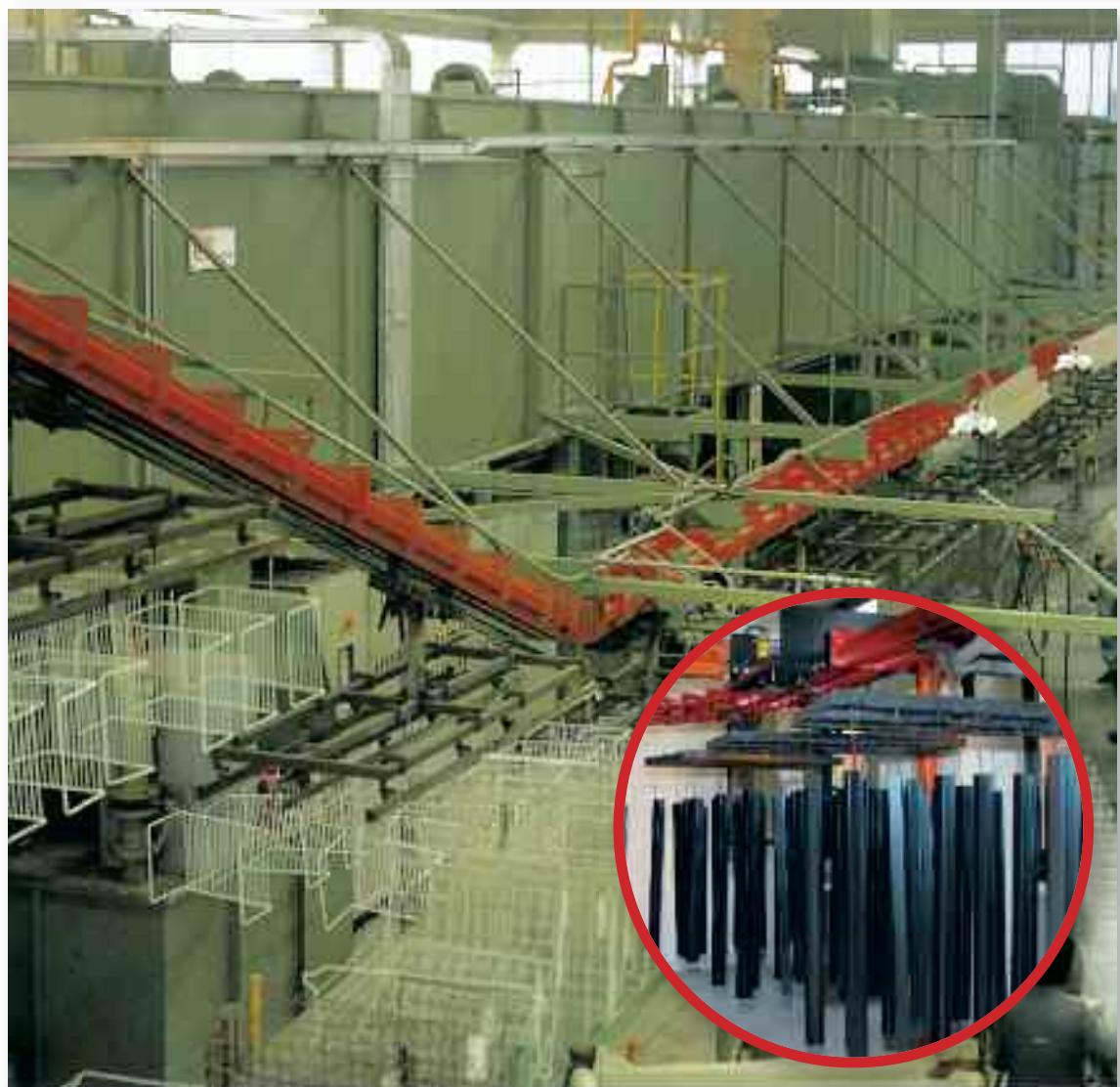
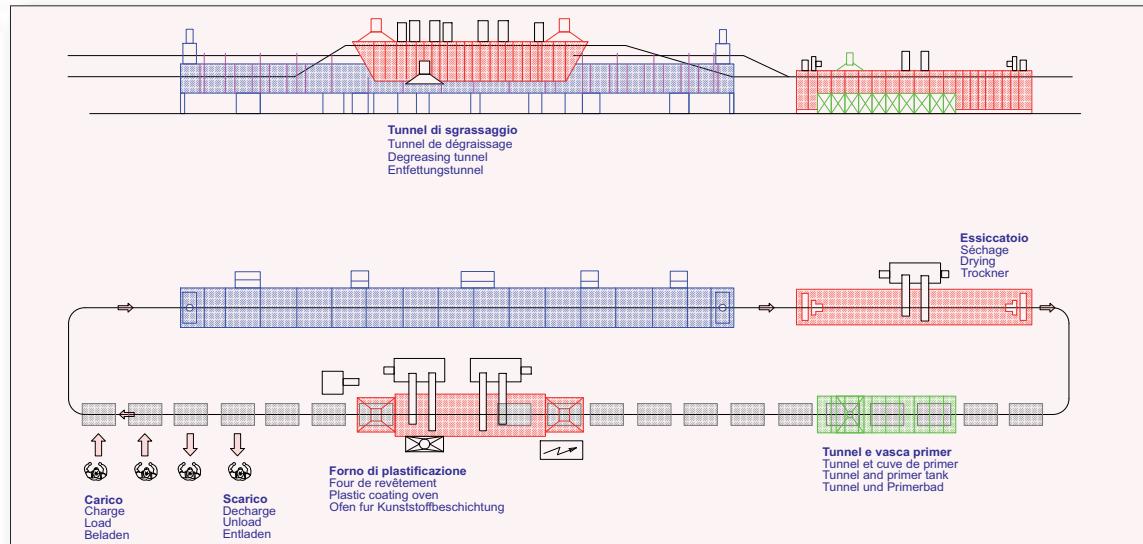
Les installations en continu représentent la solution la plus répandue pour le revêtement à lit fluide. Ces types d'installations sont conçus à la demande spécifique du client afin de s'adapter aux exigences de production et aux espaces disponibles de chaque réalité.

CONTINUOS

Continuous plants are the most commonly used fluid bed coating solution. Systems of this type are designed in response to the customer's specific requests to adapt to the requirements of production and the space available in each plant.

DURCHLAUFANLAGEN

Die Durchlaufanlagen sind die am meisten verbreitete Lösung für die Fließbettbeschichtung. Diese Anlagenarten werden auf spezielle Kundenanfragen hin entworfen, um den Produktionsbedürfnissen und den Räumlichkeiten in jeder Umgebung angepasst zu sein.





Impianto in continuo completo di pretrattamento per rivestimento con polveri a letto fluido

Tunnel oven fluidized bed plant with in-line pretreatment.

Installation de trempage par bain fluidisé en continu avec traitement préalable.

Durchlauf Wirbelsinterlage mit Vorbehandlung



O.M.S.A.[®]



Impianto in continuo per rivestimento con polveri a letto fluido

Tunnel oven fluidized bed plants

Installations en continu pour revêtement aux poudres à lit fluidisé

Durchlauf-Wirbelsinteranlage



Particolare del sistema trasportatore di un impianto che riveste a letto fluido pezzi da 3600 mm di larghezza per una produzione di circa 3600 Kg/h installato negli U.S.A.

Detail of the conveying system of a fluidized bed plant for the coating of 3600 mm wide pieces and the production of about 3600 Kg/h installed in the U.S.A.

Détail du système convoyeur d'une installation de revêtement à lit fluidisé pour des pièces de 3600 mm de largeur et une production d'environ 3600 Kg/h installé aux Etats-Unis

Detail des Fördersystems einer Wirbelsinteranlage zur Kunststoffbeschichtung von Teilen mit einer Breite bis zu 3600 mm und einer Produktionsmenge von ca. 3600 Kg/h installiert in den U.S.A.



Vol. 1, No. 1

HOTWIRE

OCTOBER/NOVEMBER 1984



New Coater Machine Is 'Better Than Magic'

The possibilities of the new coating machine are limited, says Jim Miller, director of research and development for the new Coater from OMSA (Oklahoma Manufacturing Services Association).

"Traditional line dryers take about three to four hours to dry," Miller says. "Our new Coater takes about one hour. It's faster, more efficient, and it's better."

Miller claims OMSA has approximately 15 new Coaters in operation.

"The potential is in the sales," Miller says. "We have the right type of equipment to do what we want to do. The design and the quality of the equipment are continually refined."

Longtime OMSA member and 17-year veteran, Jim Miller, says his company is a leading producer of industrial coatings—primarily for metal parts. In 1972, he and his son, Jim, started the business, which now has five employees, mostly manufacturing workers. Miller says, "We began with a small shop, but now we have a large plant, and we're continuing to grow."

Miller adds that the new Coater is "revolutionary" and "great." He says the Coater has a built-in platen system that allows for platen cleaning without stopping production. Miller also says that the company's Coater system is "the best" in the industry. He says, "It's a great machine and the Coater can compete with the other industrial machines, but it's also an effective solution to their cost. The Coater is a better investment and provides a better return on investment."

The cost of the new coating machine is \$100,000 to \$150,000, depending on the number of parts to be coated and the size of the parts, Miller says.

"Traditional line dryers take about three to four hours to dry," Miller says. "Our new Coater takes about one hour. It's faster, more efficient, and it's better."

Miller claims OMSA has approximately 15 new Coaters in operation.

"The potential is in the sales," Miller says. "We have the right type of equipment to do what we want to do. The design and the quality of the equipment are continually refined."

Longtime OMSA member and 17-year veteran, Jim Miller, says his company is a leading producer of industrial coatings—primarily for metal parts. In 1972, he and his son, Jim, started the business, which now has five employees, mostly manufacturing workers.

Miller adds that the new Coater is "revolutionary" and "great." He says the Coater has a built-in platen system that allows for platen cleaning without stopping production. Miller also says that the company's Coater system is "the best" in the industry. He says, "It's a great machine and the Coater can compete with the other industrial machines, but it's also an effective solution to their cost. The Coater is a better investment and provides a better return on investment."

The cost of the new coating machine is \$100,000 to \$150,000, depending on the number of parts to be coated and the size of the parts, Miller says.

"Traditional line dryers take about three to four hours to dry," Miller says. "Our new Coater takes about one hour. It's faster, more efficient, and it's better."

Miller claims OMSA has approximately 15 new Coaters in operation.

"The potential is in the sales," Miller says. "We have the right type of equipment to do what we want to do. The design and the quality of the equipment are continually refined."

Longtime OMSA member and 17-year veteran, Jim Miller, says his company is a leading producer of industrial coatings—primarily for metal parts. In 1972, he and his son, Jim, started the business, which now has five employees, mostly manufacturing workers.

Miller adds that the new Coater is "revolutionary" and "great." He says the Coater has a built-in platen system that allows for platen cleaning without stopping production. Miller also says that the company's Coater system is "the best" in the industry. He says, "It's a great machine and the Coater can compete with the other industrial machines, but it's also an effective solution to their cost. The Coater is a better investment and provides a better return on investment."

The cost of the new coating machine is \$100,000 to \$150,000, depending on the number of parts to be coated and the size of the parts, Miller says.

"Traditional line dryers take about three to four hours to dry," Miller says. "Our new Coater takes about one hour. It's faster, more efficient, and it's better."

Miller claims OMSA has approximately 15 new Coaters in operation.

"The potential is in the sales," Miller says. "We have the right type of equipment to do what we want to do. The design and the quality of the equipment are continually refined."

Longtime OMSA member and 17-year veteran, Jim Miller, says his company is a leading producer of industrial coatings—primarily for metal parts. In 1972, he and his son, Jim, started the business, which now has five employees, mostly manufacturing workers.

Miller adds that the new Coater is "revolutionary" and "great." He says the Coater has a built-in platen system that allows for platen cleaning without stopping production. Miller also says that the company's Coater system is "the best" in the industry. He says, "It's a great machine and the Coater can compete with the other industrial machines, but it's also an effective solution to their cost. The Coater is a better investment and provides a better return on investment."



Bottom left photo by Jim Miller
Bottom right photo by Jim Miller
Inset photo by Jim Miller



Bottom photo by Jim Miller
Inset photo by Jim Miller



Bottom left photo by Jim Miller
Bottom right photo by Jim Miller
Inset photo by Jim Miller



Inset photo by Jim Miller

Legal Actions Discover Infringement of Closet Maid Patent Rights

© 1984 International Home Control Systems, Inc. All rights reserved. International Home Control Systems, Inc., "Closet Maid" and "Mister Shelf" are registered trademarks of International Home Control Systems, Inc. Other trademarks and service marks used in this document are the property of their respective owners.

International Home Control Systems, Inc. is a registered trademark of International Home Control Systems, Inc. Other trademarks and service marks used in this document are the property of their respective owners.

(Continued on page 2)

CLOSETMAID® MISTER SHELF® DUOTRUS®

How Closet Maid® Is 'Better Than Magic'.

The secret is that Closet Maid® makes more money on its patented, easy-to-assemble closet system than any other company in the world.

How? Closet Maid® offers a complete line of closet systems, including custom closets, walk-in closets, built-in wardrobes, and modular closet systems.



CATENE PARALLELE

Soluzione impiantistica ottima per rivestimento di pezzi con elevate caratteristiche finali di qualità. Questa tipologia di impianto è tipica per il rivestimento in nylon o nel caso di pezzi di grosse dimensioni

CHAÎNES PARALLÈLES

Excellente solution d'installation pour le revêtement des pièces présentant d'excellentes caractéristiques finales de qualité. Ce type d'installation est typique pour le revêtement en nylon ou en cas de pièces de grandes dimensions

PARALLEL CHAINS

The best solution for coating pieces of particularly high final quality. This type of plant is typically used for nylon coatings or with particularly large pieces

PARALLELKETTEN

Die optimale Anlagenlösung für das Beschichten von Teilen von hoher Güte. Dieser Anlagentyp ist typisch für Nylonbeschichtung oder bei sehr großen Teilen





Impianto di laboratorio
per il rivestimento a letto fluido

Fluidized bed laboratory plant

*Installation de laboratoire
pour le revêtement à lit fluidisé*

*Laboranlage für Beschichtung
mit Wirbelfließbett*



SMALL COAT

Questo tipo di impianto è stato progettato per il rivestimento di materiale di piccole dimensioni come per esempio: magneti, alberi di trasmissione, giunti, etc.

SMALL COAT

Ce type d'installation a été conçu pour le revêtement de matériel de petites dimensions comme par exemple: aimants, arbres nervurés, joints, etc.

SMALL COAT

This type of plant is designed to coat small materials such as magnets, spline shafts, joints, etc.

SMALL COAT

Dieser Anlagetyp wurde zum Beschichten kleiner Teile entwickelt, wie beispielsweise Magnete, Keilwellen, Verbindungsteile usw.



RIVESTIMENTO FILO

Impianto di rivestimento in continuo a letto fluido fili metallici

REVÊTEMENT FIL

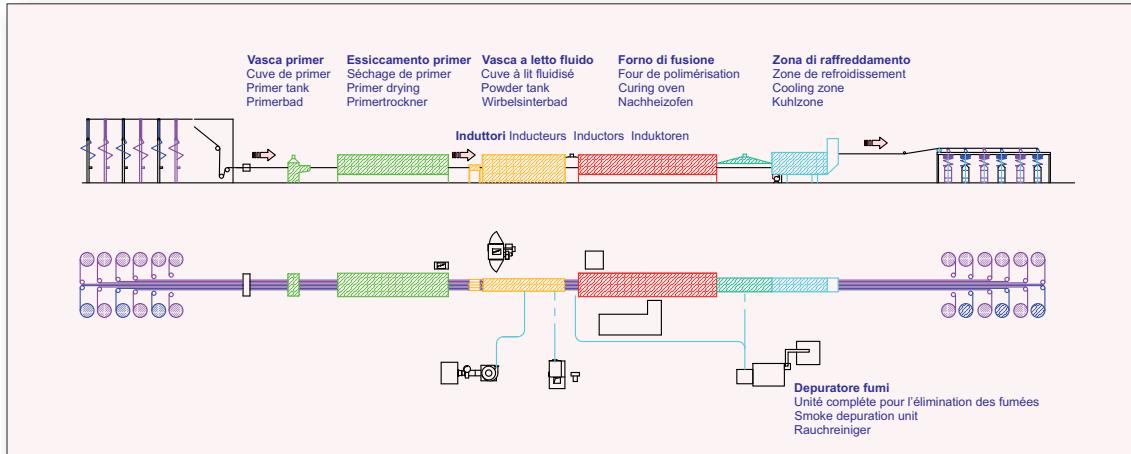
Installation de trempage par bain fluidisé pour le revêtement en continu de fils d'acier

WIRE COATING

Automatic fluidized bed plant for the continuous coating of metal mesh

DRAHTBESCHICHTUNG

Durchlaufanlage für kontinuierliche Kunststoffbeschichtung von Metalldrähten



Dati tecnici			
• Numero dei fili	4	8	12
• Produzione media con filo Ø 2,2	Kg/h	750	1500
• Diametri ammissibili del filo	mm	1 3 4	
• Velocità di avanzamento	m/min.	100	
Dimensioni d'ingombro dell'impianto			
• Lunghezza	m	60	60
• Larghezza	m	8	10
• Altezza	m	4	4
Mano d'opera			
• Per turni di 8/h senza considerare il trasporto delle matasse dall'impianto al magazzino del finito	2 persone		
• Nonché per la sorveglianza dell'impianto 3/h circa per turno	1 persona		
Utenze			
• Potenza installata	KW	180	280
• Consumo durante la produzione	KW	variabile con Ø filo	
• Consumo di acqua fredda alla temperatura di 20°C	m³/h	2	3
• Consumo di aria compressa debole, secca e depurata	Nm³/h	10	10
• Consumo di gas propano	Nm³/h	15	20

Technical data			
• Number of wires		4	8 12
• Output	Kg/h	750	1500 2250
• Ø of wires	mm	1 3 4	
• Production speed	m/min.	100	
Overall plant dimensions			
• Length	m	60	60
• Width	m	8	10
• Height	m	4	4
Labour			
• To operate the plant per 8 h shift	2 workmen		
• Technical supervision 3 h shift (Given data without consideration of transport of wire coils from and to the plant)	1 workman		
Power			
• Installed power	KW	180	280
• Consumption during production	KW	variable with Ø or wide	
• Cooling water at 20° entrance	m³/h	2	3
• Clean compressed air	Nm³/h	10	10
• Propane gas	Nm³/h	15	20



PROCESSO AD ESTRUSIONE APPLICATION BY EXTRUSION



PROCESSO A LETTO FLUIDO FLUIDIZED BED COATING SYSTEM





RIVESTIMENTO RETI METALLICHE

Gli impianti per il rivestimento in PVC di rete elettrosaldata sono stati progettati per lavorare in continuo. La caratteristica fondamentale dei nostri impianti sono gli avvolgitori che permettono il cambio rotolo (pinzato – etichettato – scaricato) senza fermare la linea

REVÊTEMENT GRILLES MÉTALLIQUES

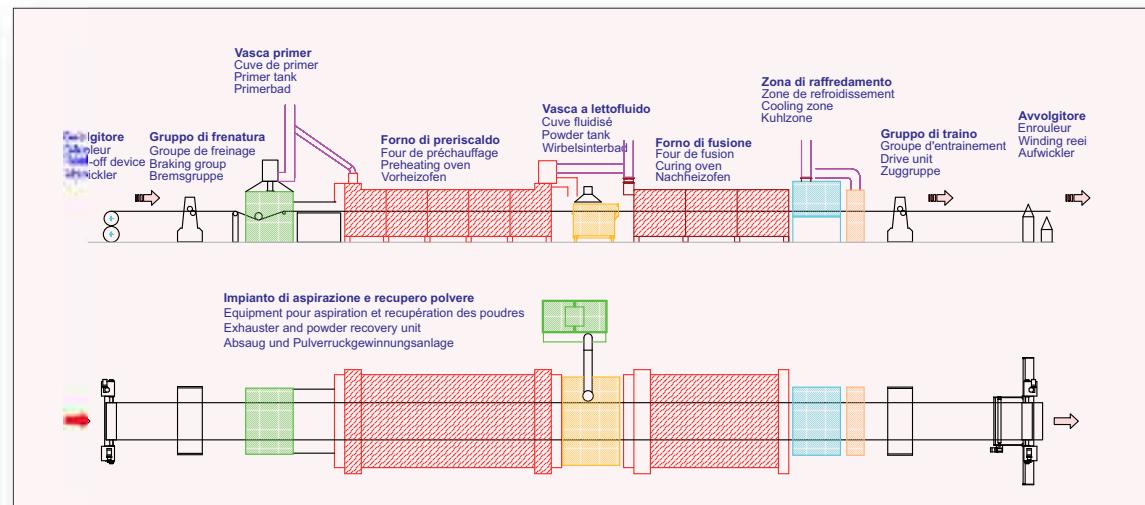
Les installations pour le revêtement en PVC de grilles électrosoudées ont été conçues pour travailler en continu. La caractéristique fondamentale des nos installations sont les enrouleurs qui permettent le changement de rouleau (pincé – étiqueté – déchargé) sans arrêter la ligne

METAL MESH COATING

Lines for coating electro-welded mesh with PVC are designed for continuous operation. The most important feature of our lines is winders to permit roll changes (pinched – labelled – unloaded) without stopping the line

METALLGITTERBESCHICHTUNG

Die Anlagen für die PVC-Beschichtung von elektrogeschweißtem Gitter wurden für den Durchlaufbetrieb konzipiert. Die wichtigste Eigenschaft unserer Anlagen sind die Wickler für den Rollenwechsel (Greifen - Etikettieren - Abladen), ohne die Linie stoppen zu müssen



Dati di produzione

- Larghezza massima della rete da rivestire con possibilità fino a 2.600 mm. su 2 teli
- Ø del filo da 1 a 14 mm.
- Velocità di produzione da 4 a 20 m/1'

Dimensioni d'ingombro

- Lunghezza massima 60 m.
- Larghezza massima 10 m.
- Altezza massima 4,5 m.

Mano d'opera

- Per turno di 8 h 4 persone
- Sorveglianza e manutenzione (3 h per turno) escluso il trasporto del grezzo e del finito da e per l'impianto 1 tecnico

Utenze

- Potenza installata 150 Kw circa
- Consumo durante la produzione 100 Kw circa
- Consumo di acqua fredda alla temp. 20°C 2 m³/h circa
- Consumo aria compressa 60 Nm³/h circa
- Gas propano 800.000 Kcal/h 40 Nm³/h circa

Technical data

- Max width of the mesh to be coated or 2,600 mm with 2 strips
- Wire Ø 1 - 4 mm.
- Production speed 4 - 20 m/1'

Overall plant dimensions

- Length max. 60 m
- Width max. 10 m
- Height max. 4,5 m

Labour

- To operate plant per 8h/shift 4 workmen
- Technical supervision approx. 3h/shift (given data without consideration of transport of the mesh from and to the plant) 1 technician

Power

- Installed power approx. 150 Kw
- Consumption during production approx. 100 Kw
- Cooling water at 20°C consumption approx. 2 m³/hr
- Compressed air consumption approx. 60 Nm³/hr
- Propane Gas 800,000 Kcal/h approx. 40 Nm³/hr

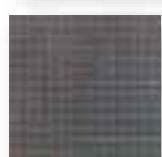




Dispositivi ausiliari di svolgimento e avvolgimento rete
Auxiliary reel-off and winding devices for wire mesh
Dérouleurs et enrouleurs auxiliaires de treillis
Hilfs vorrichtungen zum Ab- und Aufwickeln von Gitter



Dispositivo di taglio e avvolgimento rotoli rete
Coils of wire mesh cutting and winding device
Dispositif de découpage et d'enroulement des coils de treillis
Vorrichtung zum Schneiden und Aufwickeln von Drahtgitterrollen





O.M.SA[®]

Impianto per la verniciatura di paletti in ferro a T
T-Shaped iron stakes, painting equipment
Installation pour la peinture de potelets en fer en forme de T
Lackbeschichtungsanlage für T-förmige Eisenpfölke

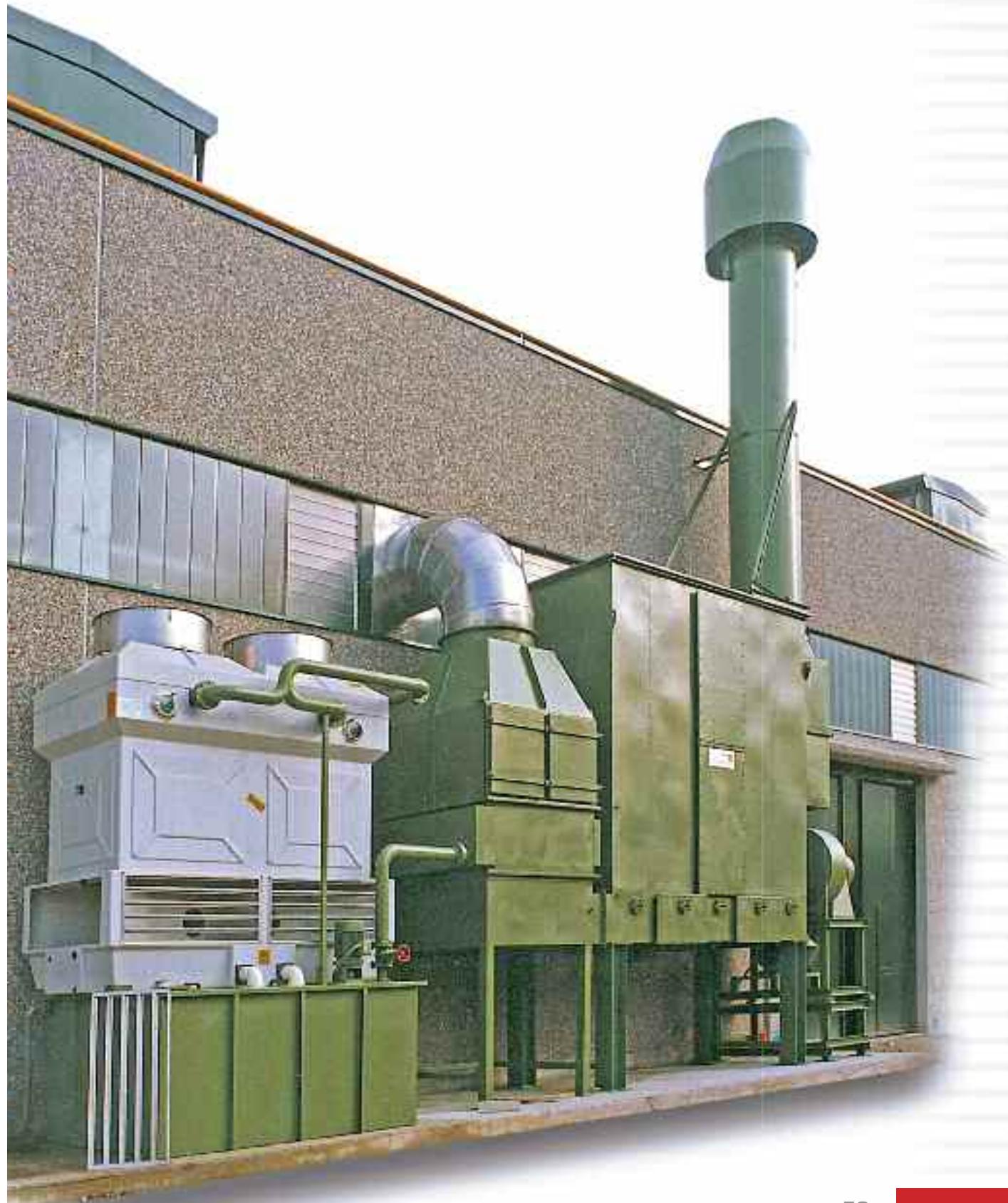


Soluzione impiantistica ottima per l'aspirazione e la depurazione dei fumi

Optimal solution for suction and smoke depuration

Solution installation excellente pour l'aspiration et l'épuration des fumées

Optimale Anlagenlösung zum Absaugen und Reinigen der Abgase





O.M.SA.

Impianti di verniciatura coil ed elettro-zincatura

Coil coating lines and coil electro galvanizing lines

Installation de peinture coils et électrozingage

Anlagen fur Coil-Lackierungslinien der Elektroverzinkungslinien

IMPIANTI COIL

Nel 2001, la **O.M.SA.** ha acquisito la tecnologia del gruppo LAVEZZARI TECNOLOGIE, SIEMI e METCOM, affiancandola così al suo già vasto programma di produzione. Queste linee vengono fornite "chiavi in mano" e sono quindi progettate in tutti i loro componenti (dal svolgitore all'avvolgitore) nonché delle eventuali opere murarie e degli impianti complementari quali il trattamento delle acque, la cabina elettrica di trasformazione, l'impianto di aspirazione, il post-combustore, ecc.

LIGNES COILS

En 2001, **O.M.SA.** a acquis la technologie du groupe LAVEZZARI TECNOLOGIE, SIEMI et METCOM, qu'elle a jointe à son déjà vaste programme de production. Ces lignes sont fournies "clés en main" et sont par conséquent conçues dans tous leurs composants (du dérouleur à l'enrouleur), ainsi que les éventuels ouvrages de maçonnerie et les installations complémentaires telles que le traitement des eaux, la cabine électrique de transformation, l'installation d'aspiration, le post-brûleur, etc.



COIL LINES

In 2001 **O.M.SA.** acquired technologies from the LAVEZZARI TECNOLOGIE, SIEMI and METCOM group to add to its already vast production programme. These lines are supplied "turnkey" and therefore include design of all components (from the unwinder to the winder) as well as any masonry work and complementary systems such as water treatment, the electrical transformation room, the suction system, the post-combuster, etc.

COIL-LINIEN

2001 hat die Fa. **O.M.SA.** die Technologie der Gruppe LAVEZZARI TECNOLOGIE, SIEMI und METCOM gekauft und so ihr breit gefächtertes Produktionsprogramm erweitert. Diese Linien werden "schlüsselfertig" geliefert und werden von daher in allen ihren Bauteilen (vom Abwickler bis zum Wickler) entworfen und ggf. auch einschließlich der Bauarbeiten und Zusatzanlagen wie Wasseraufbereitung, Trafo-Kabine, Absauganlage, Nachverbrennungsanlage usw. geliefert



FIN STOCK

Linea coil coating dedicata all'applicazione con spalmatrici di prodotti idrofili o idrofobici utilizzati su nastri di alluminio per la formatura delle alette per batterie dei condizionatori

FIN STOCK

Ligne coil coating dédiée à l'application avec des enduisseuses des produits hydrophiliques ou hydrophobiques utilisés sur des bandes d'aluminium pour le formage des ailettes des batteries des climatiseurs

FIN STOCK

Coil coating line for application of hydrophylic or hydrophobic products on aluminium strips to form fins for air conditioner batteries using coating machines.

FIN STOCK

Coil-Coating-Linie für die Verwendung mit Maschinen zum Auftragen hydrophiler oder hydrophober Produkte auf Aluminiumbändern zur Herstellung von Rippen für die Batterien von Klimageräten



O.M.SA S.p.A.





O.M.SA[®]



Impianto verticale per il trattamento della superficie di nastro alluminio "fin stock"

Vertical plant for the treatment of the "fin stock" aluminium belt surface

Installation verticale pour le traitement de la surface de la bande d'aluminium "fin stock"

Vertikale Behandlungsanlage für die "fin stock" Aluminiumbandflächen



COIL COATING

La tecnologia Coil Coating è una metodologia di verniciatura tra le più efficienti. Il processo, totalmente controllato fornisce un eccellente livello qualitativo, ottimizzando la resa produttiva dell'impianto. Questi sistemi, ad esempio, vengono utilizzati in architettura, nell'edilizia e nell'industria degli elettrodomestici

COIL COATING

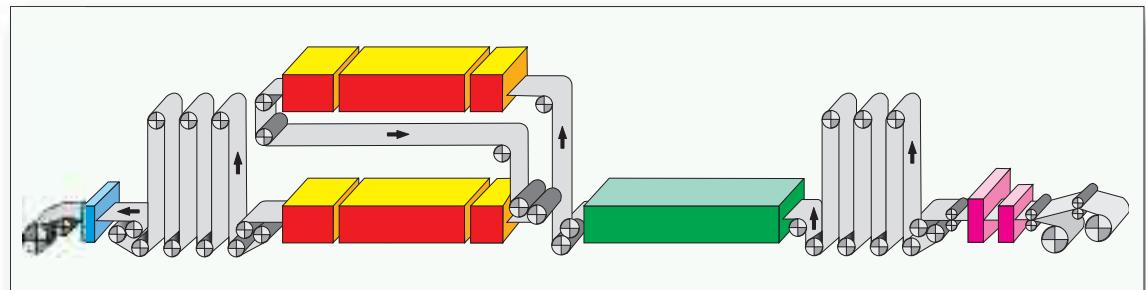
La technologie Coil Coating est une méthodologie de peinture des plus efficaces. Le processus, totalement contrôlé, fournit un excellent niveau de qualité tout en optimisant le rendement de la production de l'installation. Ces systèmes, par exemple, sont utilisés en architecture, dans le bâtiment et dans l'industrie des électroménagers

COIL COATING

Coil Coating technology is one of the most efficient painting methods. The totally controlled process yields an excellent level of quality, optimising the plant's productive yield. These systems are used, for example, in architecture, construction and the home appliances industry

COIL COATING

Die Technologie des Coil Coating gehört zu den besonders effizienten Beschichtungsmethoden. Das komplett gesteuerte Verfahren bietet eine ausgezeichnete Qualität und optimiert die Produktionsleistung der Anlage. Diese Systeme werden beispielsweise in der Architektur, im Hochbau und bei den Haushaltsgeräten verwendet



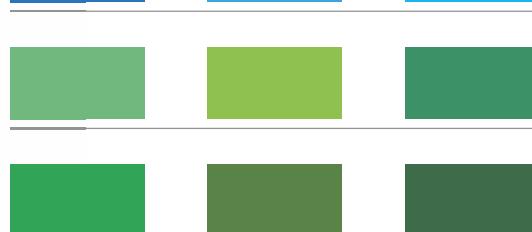




O.M.SA[®]



ESEMPI DI COLORE - COLOUR SAMPLES



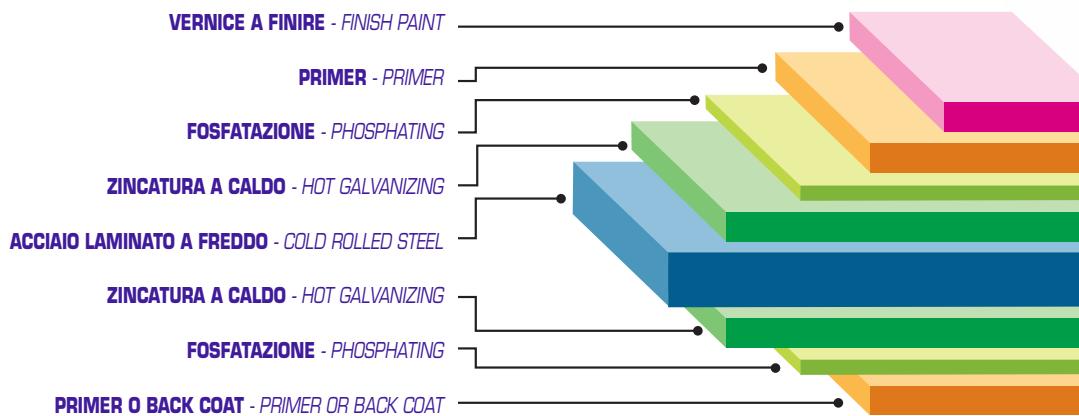


Particolari linea di verniciatura coil

Details of coil coating line

Détails ligne de peinture coils

Details der Coil-Lackierungsleitung



ELETTROZINCATURA

La linea di elettrozincatura è composta da diverse aree di trattamento con lo scopo di ottenere alti livelli di protezione contro la corrosione, adesione delle vernici, proprietà di deformazione a freddo ed aspetto visivo

ELECTROZINGAGE

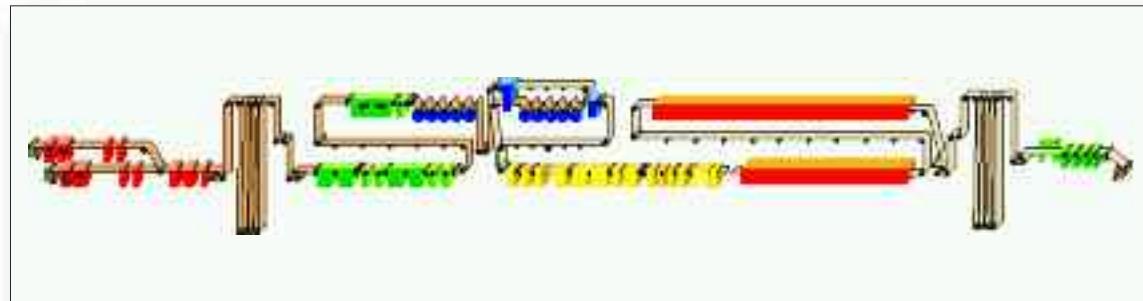
La ligne d'électrozingage se compose des différentes zones de traitement, dans le but d'obtenir des hauts niveaux de protection contre la corrosion, d'adhésion des peintures, de propriétés de déformation à froid et d'aspect visuel

ELECTRO-GALVANISATION

The electro-galvanisation line is composed of different treatment areas aimed at achieving high levels of protection against corrosion, paint adhesion, cold deformation properties and appearance

ELEKTROVERZINKUNG

Die Elektrozinkstraße besteht aus verschiedenen Behandlungsbereichen mit dem Zweck, höchsten Korrosionsschutz, Haftung der Beschichtung, Kaltverformungsfestigkeit und ansprechendes Aussehen zu erhalten





Particolari linea di elettrozincatura
Details of electro-galvanisation line
Détails ligne d'électrozingage
Details der Elektroverzinkungslinie



TRATTAMENTO TERMICO

Impianti coil to coil in continuo per trattamento termico del nastro di acciaio utilizzati per la produzione di regge da imballo. Il sistema realizzato da **O.M.SA.** utilizza una vasca di piombo e bismuto alla temperatura indicativa di 400°C ed induttori per il riscaldamento del nastro alle temperature di 880°C

TRAITEMENT THERMIQUE

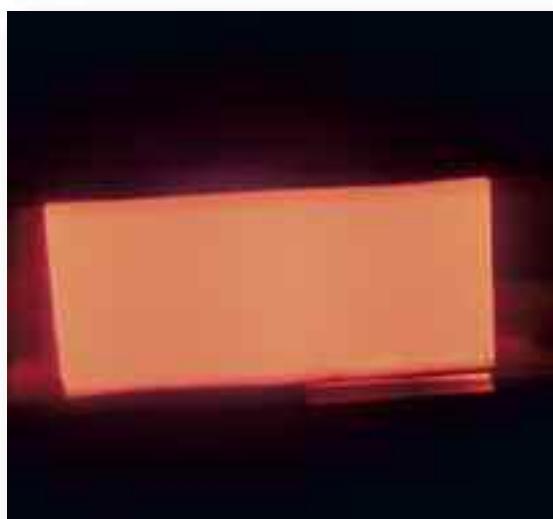
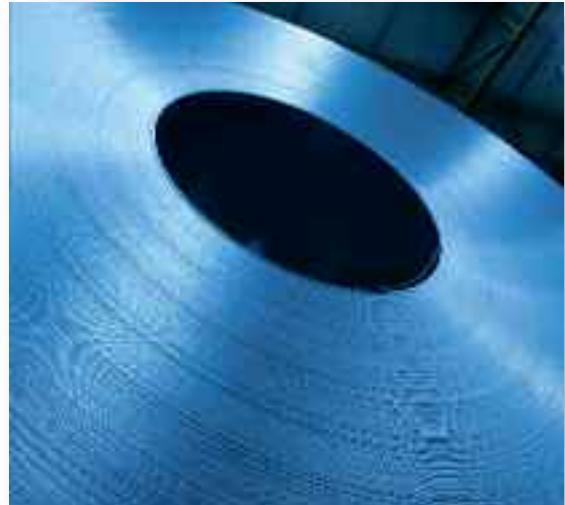
Installations coil to coil en continu pour le traitement thermique de la bande d'acier utilisée pour la production de feuillards d'emballage. Le système réalisé par **O.M.SA.** utilise un bac de plomb et de bismuth à la température indicative de 400°C et des inducteurs pour le chauffage de la bande aux températures de 880°C

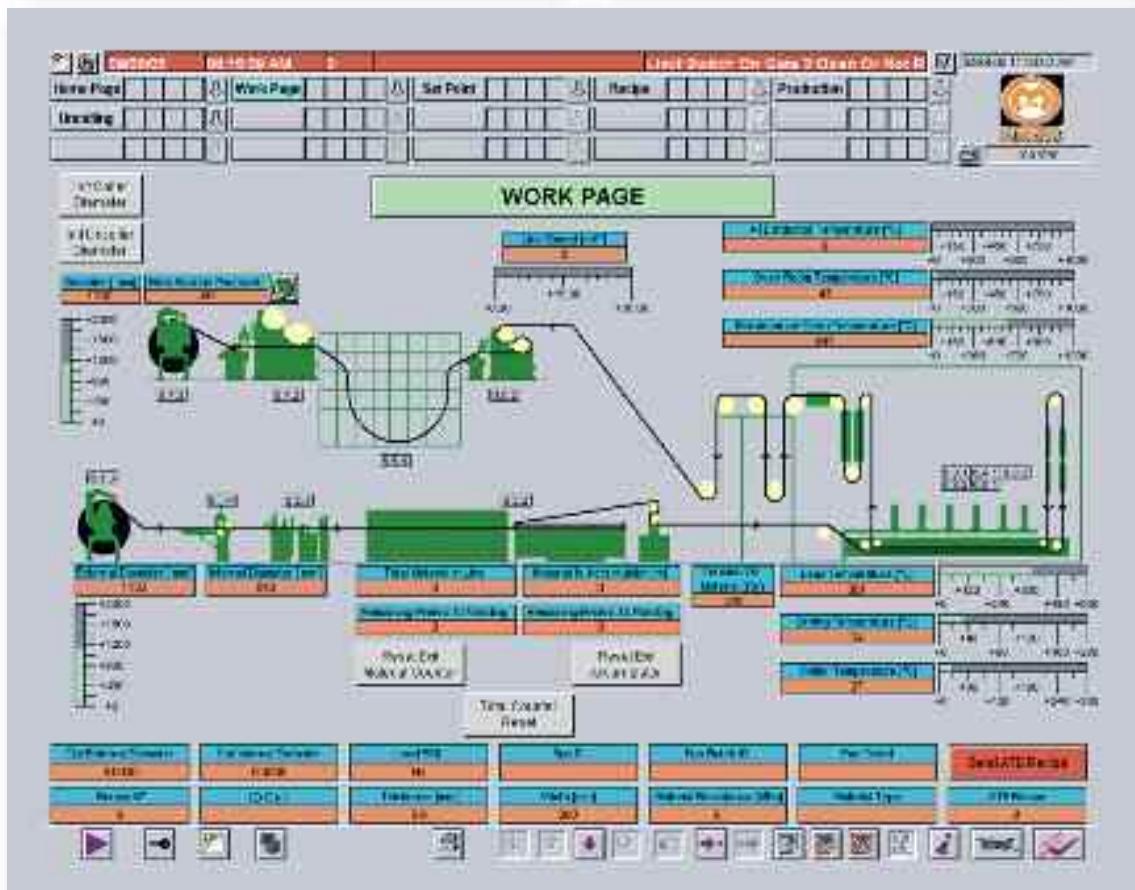
HEAT TREATMENT

Continuous coil to coil plants for heat treatment of steel coil used to make packing straps. The **O.M.SA.** system uses a tank of bismuth lead at a temperature of about 400°C and inductors to heat the coil to 880°C

WÄRMEBEHANDLUNG

Coil-to-Coil-Anlagen zur Wärmebehandlung der Stahlbänder, wie sie für die Herstellung von Bandeisen benutzt werden. Das von **O.M.SA.** realisierte System verwendet ein Blei- und Wismut-Becken mit einer Temperatur von ca. 400°C und Induktoren zum Aufheizen des Bands auf 880°C





PRODUZIONE REGGIA DA IMBALLO

Linea dedicata alla produzione di reggia metallica per imballo. Il processo offerto con questa linea comprende tutte le fasi

- taglio dei nastri
- profilatura dei bordi taglienti
- bluettatura con induzione
- verniciatura
- cottura vernice
- ceratura
- avvolgimenti
- linea d'imballaggio del prodotto finito

PRODUCTION FEUILLARD D'EMBALLAGE

Ligne consacrée à la production de feuillard métallique pour emballage. Le processus offert par cette ligne comprend toutes les phases

- coupe des bandes
- profilage des bords coupants
- bleutage par induction
- peinture
- cuisson peinture
- cirage
- enroulements
- ligne d'emballage du produit fini

PACKING STRAP PRODUCTION

A line for production of metal packing straps. The process offered by this line includes all steps

- cutting the straps
- finishing sharp edges
- induction bluing
- painting
- paint curing
- waxing
- wrapping
- finished product packing line

BANDEISENPRODUKTION

Linie speziell für die Produktion von Bandeisen für Verpackungszwecke. Das mit dieser Linie angebotene Verfahren umfasst alle Phasen

- Schneiden der Bänder
- Profilieren der scharfen Kanten
- Blaubrennen mit Induktion
- Beschichten,
- Einbrennen der Beschichtung
- Wachsen
- Wickeln
- Verpackungslinie des fertigen Produkts

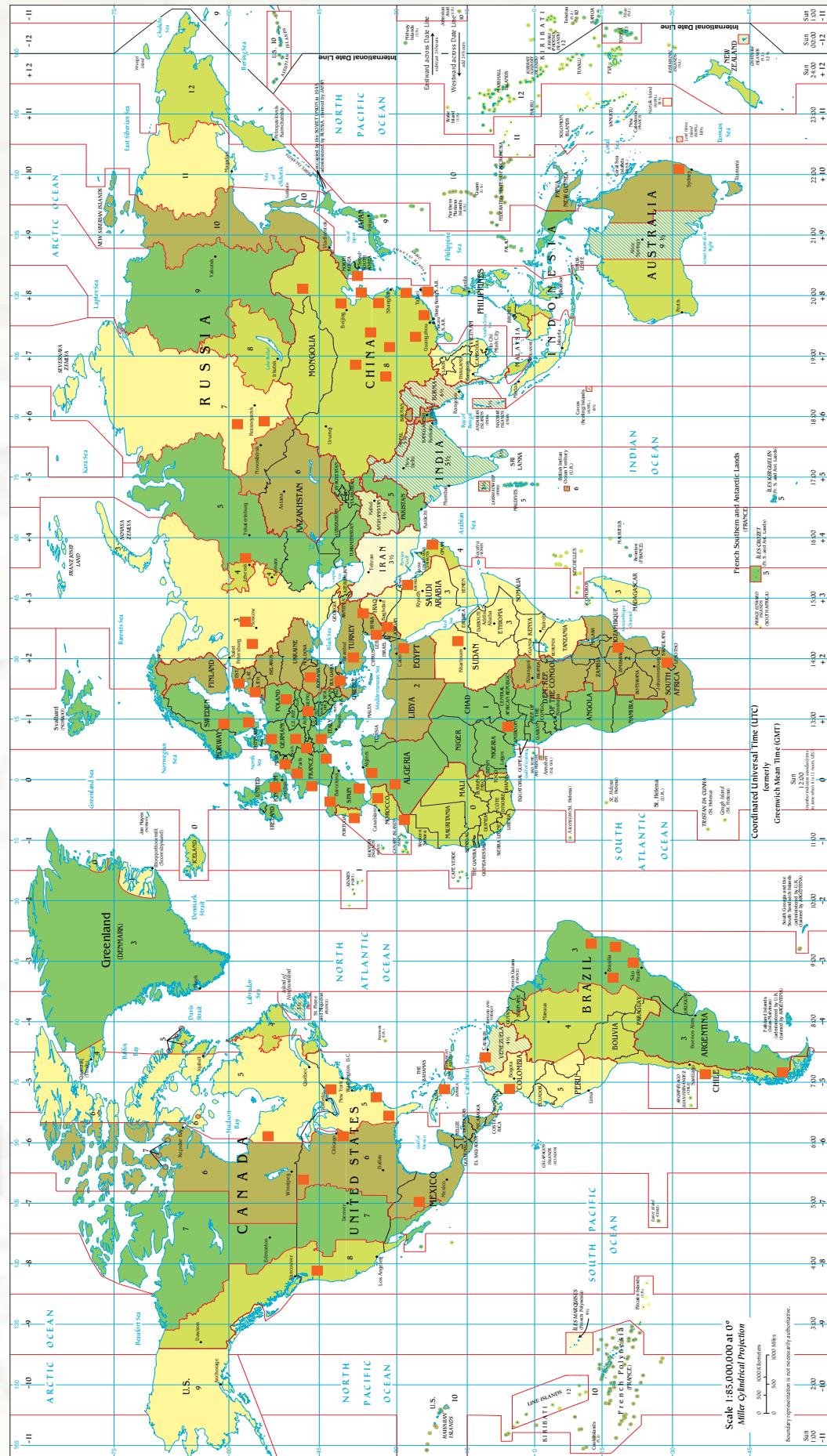






Gli impianti O.M.SA. nel mondo
O.M.SA. plants in the world
Installations de O.M.SA. dans le monde
O.M.SA. Anlagen in der Welt

O.M.SA.^{SA}



20842 Besana in Brianza (MB) - Italy

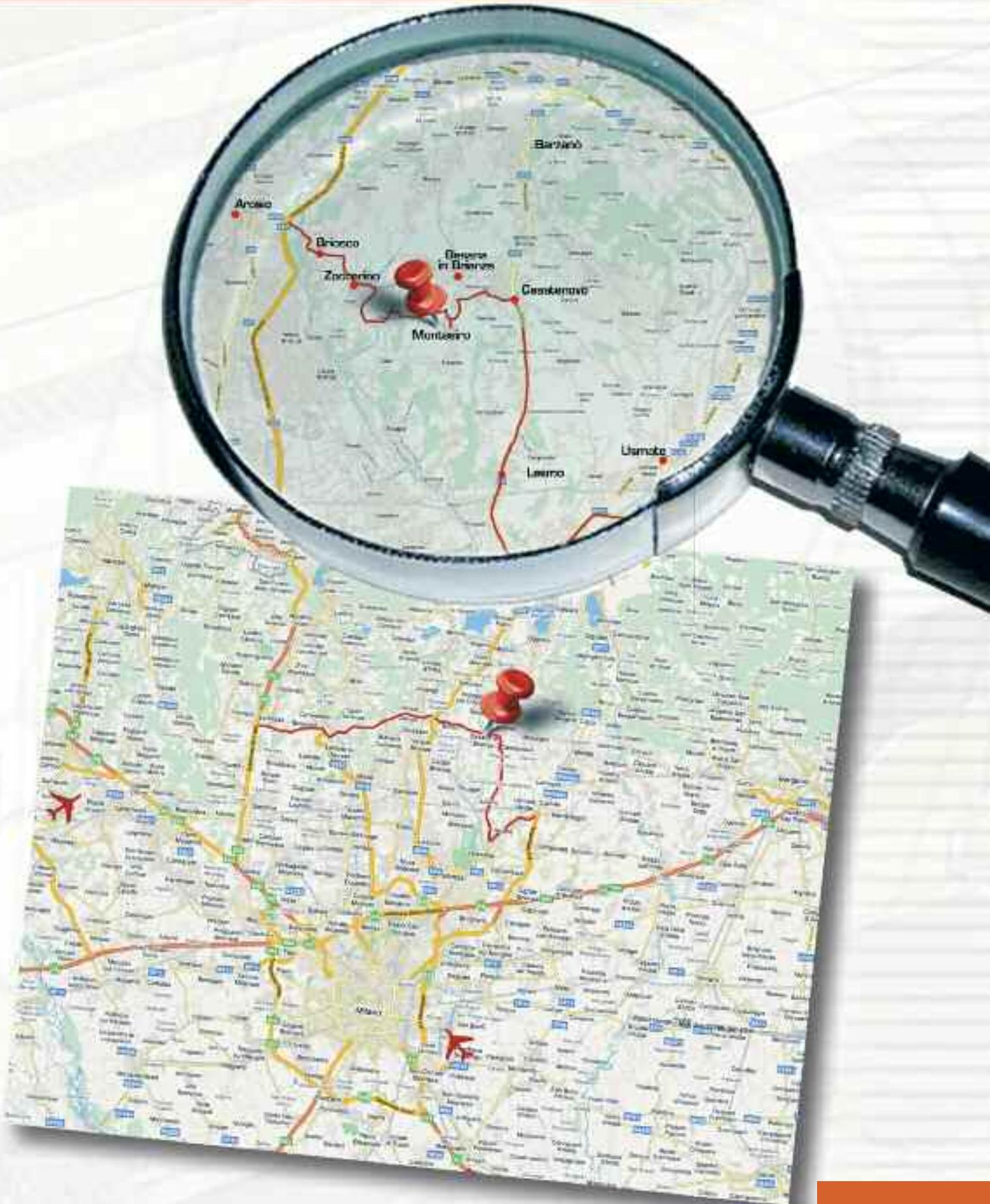
Via Cimabue 16 - **Frazione Montesiro**

Tel. +39 0362.919299 - Telefax +39 0362.919370

E-mail: info@omsasrl.com - <http://www.omsasrl.com> - Skype: omsasrl



O.M.S.A.^{SRL}





O.M.S.A. s.r.l.
via Cimabue, 16
20842 Besana in Brianza (MB)
www.omsasrl.com
info@omsasrl.com
skype: omsasrl