

Termomeccanica GL Lackierkabinen

erhältlich beim Importeur für Österreich:

RAGFA Farbenhandels GmbH

Primoschgasse 1

9020 Klagenfurt

distributed by **RAGFA**

Farbenhandels GmbH

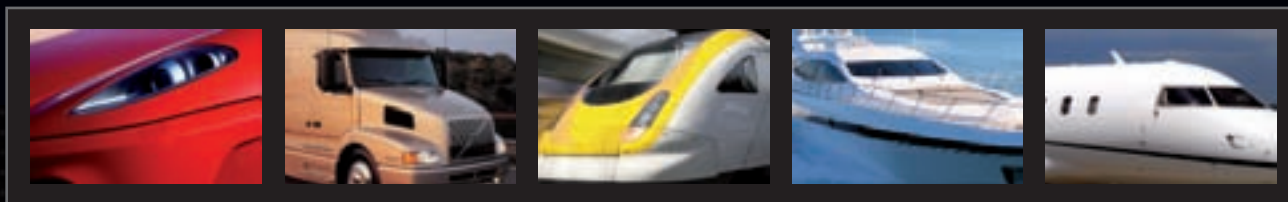
A-9020 Klagenfurt

Primoschgasse 1

Telefon 0463 33288 - 0

Fax 0463 33288 26 oder 99

office@ragfa.com



TERMOMECCANICA GL

VIA L. GIANGOLINI, 1 - 42035 FELINA CASTELNOVO NE' MONTI (REGGIO EMILIA) - ITALY

TEL. COMMERCIALE ITALIA: +39 0522 1848426 - FAX COMMERCIALE ITALIA: +39 0522 1848440

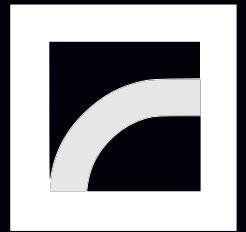
TEL. EXPORT: +39 0522 1848411 - FAX EXPORT: +39 0522 1848445

WWW.TERMOMECCANICAGL.IT - TERMOMECC@TIN.IT

distributed by **RAGFA**

Farbenhandels GmbH

A-9020 Klagenfurt
Primoschgasse 1
Telefon 0463 33288 - 0
Fax 0463 33288 26 oder 99
office@ragfa.com



TERMOMECCANICA GL

**THE
ORANGE TEAM**

Termomeccanica GL Lackierkabinen

erhältlich beim Importeur für Österreich:

RAGFA Farbenhandels GmbH

Primoschgasse 1

9020 Klagenfurt

GL2

SPRAY BOOTH



CABINA FORNO



L'AZIENDA

TERMOMECCANICA GL SRL fu originariamente fondata dall'allora presidente Luciano Giangolini nel 1978. Sin da quel tempo la sede legale e produttiva si trova a Casina in provincia di Reggio Emilia. La ditta, ora di proprietà dei fratelli Giangolini è condotta dai medesimi, nel volgere di pochi anni si è trasformata da una modesta realtà che assemblava componentistica per cabine forno in uno dei leader mondiali per la progettazione e produzione di attrezzature di alta qualità per auto-carrozzerie, l'unica in grado di offrire un pacchetto completo di produzione propria.

Forti della pluriennale esperienza acquisita, i fratelli Giangolini ed il loro nuovo staff hanno portato la TERMOMECCANICA alla sua attuale posizione che la vede impegnare ca. 60 dipendenti ed esportare circa il 60% della sua produzione derivante dalla vendita di Cabine Forno, Zone di Preparazione, Box Vernici, Banchi, Sistemi di misurazione e Dime universali.

TECNOMECCANICA GL SRL continua a confermare e migliorare la sua leadership nella progettazione e realizzazione di prodotti al alto rendimento per essere sempre un passo avanti nel far fronte alle esigenze rivenienti da un mercato in continua evoluzione ove la concorrenza diviene sempre più aggressiva.

PROGETTI A RICHIESTA Nel 1989 la ditta ha preparato la strada per futuri successi inaugurando il proprio DPI (Dipartimento Progettazione Industriale) al fine di progettare e realizzare impianti su misura per soddisfare le esigenze di determinati settori di mercato nell'industria manifatturiera automobilistica navale, ferroviaria ed aerea. GM factory (Messico), Elvo Azienda Trasporti Pubblici (Grecia), FIAT (Italia) IVECO Sevice (Italia), LUFTHANSA TECHNIK (Filippine), DAEWOO (Filippine), DCHM Azienda Trasporti Pubblici (Hong Kong), AVR (Estonia) MAN (Egitto), SAVE (Aeroporto Servizio Venezia), AIR MALTA Service (Malta), EMIRATES AIRWAY (Dubai), Aeroporto Internazionale Le Castellet, NATO (nostro codice A0875).



NUOVA ESPANSIONE 2009 - TERMINAL 3-4 NEW EXPANSION 2009 - TERMINAL 3-4



PROGETTAZIONE DESIGN



PRECISIONE PRECISION



PRODUZIONE PRODUCTION

I NOSTRI OBIETTIVI

- > AVERE CHIARI IN MENTE I NOSTRI SCOPI > FABBRICARE PRODOTTI AL MEGLIO DELLA NUOVA TECNOLOGIA
- > FORNIRE AI NOSTRI CLIENTI SOLUZIONI "CHIAVI IN MANO" > FORNIRE AI NOSTRI CLIENTI COMPLETA ASSISTENZA TECNICA

LA NOSTRA MISSIONE: SODDISFARE I BISOGNI DEI NOSTRI CLIENTI!

DISTINGUERSI

In un mondo sempre più competitivo ed aggressivo, continuamente sollecitati da slogan incoraggianti, ma spesso fasulli e menzogneri non è semplice essere immediatamente creduti quando si dichiarano qualità superiori. Mantenere fede a questi slogan ed affermazioni, per noi è fondamentale. Essere affidabili costituisce pertanto il mattone sul quale costruire la propria reputazione. I nostri sforzi continui, dichiaratamente indirizzati verso il raggiungimento di obiettivi sempre più ambiziosi, devono perciò essere concreti e densi di significati. Solo così possiamo continuare la ricerca della qualità assoluta ed essere fieri di rappresentare il nostro marchio.

TERMOMECCANICA GL srl, located in Felina at 35 km or so from Reggio Emilia (Italy), was originally founded by the former President Luciano Giangolini in 1978. The Company, now run and owned by the new president Romeo Giangolini and his brothers, developed from a small firm carrying out parts for domestic spray booth manufacturers to one of the world leaders manufacturing high quality automotive collision repair products in a few years' time, the only one able to provide car-body shops with a complete range of products. Strong with the experience acquired over many years Romeo Giangolini and his new staff, expanded the Company to its present position where it employs some 60 people and exports the 60% of its production.

TERMOMECCANICA GL srl continues to expand its position of leader by manufacturing high-performance products to be always one step ahead in meeting the requirements coming from a continuously evolving market where competition gets harder and harder.

PROJECTS ON DEMAND In 1989 the Company paved the way to further progress by opening its own IPD (Industrial Development Department) in order to design and finalize made to measure painting plants to meet the requirements of particular market areas such as aircraft, automotive, train manufacturers etc ...

Among our customers we are proud of numbering the following ones:

GM Factory (Mexico), ELVO Factory (Greece), IVECO Service (Italy), LUFTHANSA TECHNIK (Philippine), DCHM Public Transport Company (Hong Kong), AVR Train (Estonia), MAN (Egypt), SAVE (Venice Airport Service), AIR MALTA Service (Malta), EMIRATES AIRWAY (Dubai), Aeroporto Internazionale Le Castellet, NATO (Our code A0875).



STABILIMENTO ESISTENTE - TERMINAL 1-2 EXISTING ESTABLISHMENT - TERMINAL 3-4



AUTOMAZIONE AUTOMATION



FORMAZIONE TRAINING

OUR OBJECTIVES:

- > FOCUSING ON OUR GOALS > MANUFACTURING PRODUCTS TO THE BEST OF THE LATEST HIGH-TECH
- > PROVIDING OUR CUSTOMERS WITH TURN KEY SOLUTIONS > PROVIDING OUR CUSTOMERS WITH FULL SERVICE

OUR MISSION: MEETING OUR CUSTOMERS' REQUIREMENTS

DISTINCTION

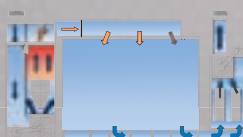
In an increasingly competitive and aggressive market, superior quality has become a marketing slogan for many. At Termomeccanica srl, remaining true to this declaration is our main priority. Our reliability represents the milestone on which we build our reputation. Our constant efforts, geared towards the achievement of ever-ambitious goals, always aim at creating innovative and performance-driven products, at reasonable and competitive pricing. In so doing, we can truly provide quality products and proudly represent our trademark.



GL2 SPRAY BOOTH



INTERNO CON BASAMENTO METALLICO OPZIONALE A 2 FILE DI GRIGLIE WITH OPTION OF METAL BASE AT 2 WHEEL PASSAGES



OPERAZIONI DI VERNICIATURA

Il ventilatore posto nell'unità termica prende l'aria attraverso le canalizzazioni, che comunicano con l'esterno. Una serie di filtri sintetici posti nell'anticamera dell'unità termica realizza un filtraggio preliminare dell'aria. Il flusso d'aria è spinto nel sistema di distribuzione sul soffitto del forno e attraverso una serie di filtri speciali a tre strati raggiunge l'interno. La pulizia dell'aria è superiore al 99%. Il sistema d'aria in pressione crea un flusso costante attorno al veicolo asportando la vernice in eccesso.

PAINTING OPERATIONS

The fan in the thermal unit takes air through ducts connected to the outside. A series of synthetic filters positioned in the antechamber of the thermal unit conduct a preliminary filtering. The flow of air is pushed to the top of the ceiling of the oven by the distribution system and passes through a series of three special layer filters to reach the inside. The air is cleaned to above 99%. The compressed air system generates a constant flow around the vehicle, which removes excess paint.

OPÉRATIONS DE PEINTURE

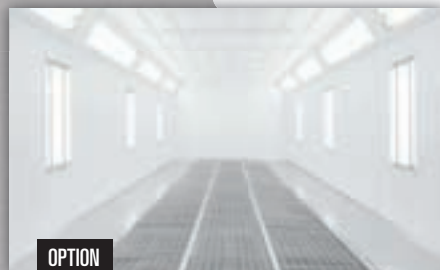
Le ventilateur placé dans l'unité thermique prend l'air à travers les canalisations qui communiquent avec l'extérieur. Une série de filtres synthétiques placés dans l'antichambre de l'unité thermique exécute un filtrage préliminaire de l'air. Le flux de l'air est poussé dans le système de distribution sur le plafond du four et rejoint l'intérieur par une série de filtres spéciaux à trois couches. La propreté de l'air est supérieure à 99%. Le système d'air pressurisé crée un flux constant autour du véhicule en exportant la peinture excédente.

VORGANGE DER LACKIERUNG

Der Lüfter in der Wärmeeinheit nimmt die Luft mittels Kanälen auf, die in Verbindung mit dem Außenbereich stehen. Eine Reihe an synthetischen Filtern in der Vorkammer der Wärmeeinheit nimmt eine Vorfilterung der Luft vor. Der Luftstrom wird in das Verteilersystem an der Ofendecke gedrückt und erreicht mittels einer Reihe spezieller Filter mit drei Ebenen den Innenraum. Die Luftreinigung liegt höher als 99%. Das Luftdrucksystem führt zu einem konstanten Strom um das Fahrzeug herum und beseitigt den überflüssigen Lack.

OPERACIONES DE PINTADO

El ventilador situado en la unidad térmica toma el aire a través de las canalizaciones que comunican con el externo. Una serie de filtros sintéticos situados en la antecámara de la unidad térmica realizan un filtrado preliminar del aire. El flujo del aire es empujado en el sistema de distribución en el techo del horno y a través de una serie de filtros especiales a tres capas llega al interior. La limpieza del aire es superior a 99%. El sistema de aire compresado crea un flujo constante alrededor del vehículo quitando la pintura en exceso.



OPTION



OPTION

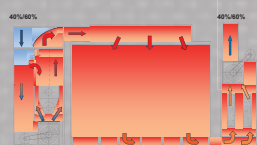


OPTION

Aspirazione su tre file di griglie
Extraction on three rows of grilles
Extraction sur trois rangées de grilles
Rohstoffgewinnung auf drei reihen von gegrilltes
Extracción en tres filas de rejillas

Tutto grigliato
Totally gridded
Tout grillé
Alle gegrilltes
Todas rejillas

Telai regolabili sotto i filtri
Adjustable frames under the filters
Cadres réglables sous les filtres
Einstellbare frames unter dem filter
Marcos ajustables bajo los filtros



OPERAZIONI DI ESSICCAZIONE CON RICICLO PARZIALE
Il ventilatore è posto nell'unità di termoventilazione. Chiudendo la serranda, si aspira soltanto il 10/20% d'aria dall'esterno. La temperatura sale al valore richiesto (max 60°/80°C) e in pochi minuti si ha la polimerizzazione e l'essiccazione della vernice. Alla fine del ciclo essiccazione, automaticamente il bruciatore si ferma. La serranda si apre e l'aria raffredda l'auto.

PARTIAL RECYCLE PROCESS

The fan is positioned inside the thermo-ventilation unit. When the shutter is closed, external air intake is reduced to only 10-20%. The temperature raises to that required (max. 60°/80°C) and within a few minutes the polymerization and drying of the paint occur. At the end of the drying cycle the burner shuts down automatically. The blind opens and air enters to cool the car.

OPÉRATIONS DE RECYCLAGE PARTIEL

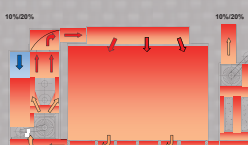
Le ventilateur est placé dans l'unité de thermoventilation. En fermant le panneau mobile, on n'aspire que 10-20% d'air de l'extérieur. La température monte à la valeur requise (max. 60°/80°C) et en quelques minutes on a la polymérisation et le séchage de la peinture. À la fin du cycle de séchage, le brûleur s'arrête automatiquement. Le panneau mobile s'ouvre et l'air refroidit le véhicule.

TROCKNEN GESCHFTE MIT INSGESAMT RECYCLING

Der Lüfter befindet sich in der Wärmelüftungseinheit. Schliesst man das Schiebefenster, wird nur 10-20% der Luft von aussen angesaugt. Die Temperatur steigt bis zum gewünschten Wert (max. 60°/80°C) und in wenigen Minuten erzielt man die Polymerisation und die Trocknung der Lackfarbe. Am Ende des Trocknungszyklusses hält der Brenner automatisch an. Die Rückführungsklappe schließt sich. Als Folge öffnet sich die Saugklappe und die Luft kühlt das Auto.

OPERACIONES DE RECICLAJE PARCIAL

El ventilador está situado en la unidad de termoventilación. Cerrando la reja, se aspira sólo el 10-20% de aire del externo. La temperatura sube al valor pedido (max 60°/80°C) y en pocos minutos se obtiene la polimerización y el secado de la pintura. Al final del ciclo de secado, el quemador se para automáticamente. La reja se abre y el aire enfría el automóvil.



OPERAZIONI DI ESSICCAZIONE CON RICICLO TOTALE
Il ventilatore è posto nell'unità di termoventilazione. Chiudendo la serranda di aspirazione e aprendo la clappa posta in basso si ha un riciclo totale dell'aria calda immessa. La temperatura sale al valore richiesto (max 60°/80°C) e in pochi minuti si ha la polimerizzazione e l'essiccazione della vernice. Alla fine del ciclo essiccazione, automaticamente il bruciatore si ferma. La serranda di riciclo si chiude, di conseguenza si apre quella di aspirazione e l'aria raffredda l'auto.

TOTAL RECYCLE PROCESS

The fan is positioned inside the thermo-ventilation unit. It is possible to establish the complete recycling of hot air by closing the intake shutter and opening the butterfly valve at the bottom. The temperature raises to that required (max. 60°/80°C) and within a few minutes the polymerization and drying of the paint occur. At the end of the drying cycle the burner shuts down automatically. The blind opens and air enters to cool the car.

OPÉRATIONS DE RECYCLAGE TOTAL

Le ventilateur est placé dans l'unité de thermoventilation. En fermant la vanne en aspiration et en ouvrant la vanne à papillon placée en bas on a une recirculation totale de l'air chaud immisé. La température monte à la valeur requise (max. 60°/80°C) et en quelques minutes on a la polymérisation et le séchage de la peinture. À la fin du cycle de séchage, le brûleur s'arrête automatiquement. Le panneau mobile s'ouvre et l'air refroidit le véhicule.

TROCKNEN GESCHFTE MIT GESAMTMENGE RECYCLING

Der Lüfter befindet sich in der Wärmelüftungseinheit. Schliesst man die Saugklappe und öffnet man die Tür unten, erzielt man eine komplette Rückführung der eingeführten Warmluft. Die Temperatur steigt bis zum gewünschten Wert (max. 60°/80°C) und in wenigen Minuten erzielt man die Polymerisation und die Trocknung der Lackfarbe. Am Ende des Trocknungszyklusses hält der Brenner automatisch an. Die Rückführungsklappe schließt sich. Als Folge öffnet sich die Saugklappe und die Luft kühlt das Auto.

OPERACIONES DE RECICLAJE TOTAL

El ventilador está situado en la unidad de termoventilación. Cerrando la reja en aspiración y abriendo la válvula a mariposa puesta en bajo se obtiene un cambio total del aire caliente introducido. La temperatura sube al valor pedido (max 60°/80°C) y en pocos minutos se obtienen la polimerización y el secado de la pintura. Al final del ciclo de secado, el quemador se para automáticamente. La reja se abre y el aire enfría el automóvil.

GL2 SPRAY BOOTH

OPTION



Quadro comandi con Magnelick
Control box with Magnelick
Boîtier de commande avec Magnelick
Schalttafel beendigte Magnelick
Caja de comando y mando eléctrico con Magnelick



Giunto antivibrante
Anti-vibration damper
Joint anti-vibration
Kupplung dämpft Vibrationen
Junta anti-vibración



OPTION

Luci verticali
Side-wall vertical lights
Lumières verticales
Seitenwand Vertikalen
Leuchten
Luzes verticales

STANDARD



Quadro comandi
Control box
Boîtier de commande
Schalttafel
Caja de control y mando eléctrico

OPTION

Basamento metallico con rampe esterne
Metal basement with external access ramps
Base en métal avec rampes d'accès
Metallbasament mit externen Zugangsrampen
Base metálica con rampas de acceso externo

OPTION

Porta di servizio
Side-wall escape door
Porte de service
Service-Tür
Puerta de servicio



I presenti dati e le misure non sono impegnativi. La Ditta si riserva di apportare modifiche in qualsiasi momento senza ulteriore avviso.
Technical information is purely indicative. Termomeccanica reserves the right to make changes without any further notice.

Serranda tagliafuoco a tre vie
3 ways fire-cut damper
Clapet coupe-feu
Brandschitzklappe Drei Wege
Trampilla corta-fuego de tres vías



Caldaia in acciaio inox ad alto
rendimento termico
Stainless steel heat exchanger
Chaudière en acier inoxydable
à rendement thermique élevé
Edelstahl-Kessel mit hohem
Wirkungsgrad
Caldera en acero inox para
un alto rendimiento térmico



Serranda automatica per calibrazione
aria in ingresso

Automatic damper to balance
the air pressure

Clapet automatique pour le réglage du
débit d'entrée d'air en fonction de la
phase de peinture ou de cuisson

Automatische Verschluss für eingehende
Luft-Kalibrierung

Trampilla automática con motor eléctrico
para controlar el flujo del aire según la
fase de pintado o de secado



Filtri a tasche di facile ispezione
Easy-to-inspect pocket filters
Filtres à poches faciles à inspecter
Taschenfilter leicht zu inspizieren
Filtros a bolsillo de fácil revisión



Bruciatore Riello a gasolio 180.000 Kcal/h
(bruciatori a gas metano optional)

Riello brand oil burner performing
180.000 Kcal/hr (LPG or gas burner
can be provided on demand)

Brûleur à gasolio de 180.000 Kcal/h
(à gaz en option) de marque Riello

Ölbrenner Riello 180.000 Kcal/h
(Erdgas-Brenner optional)

Quemador diesel de 180.000 Kcal/h
(de gas en opción) de marca Riello

Trasmissione a cinghia per modulare
velocità e portata d'aria

Belt drive to modulate air speed and
air flow

Transmission à courroie pour le régle-
de la vitesse et la capacité de l'air

Riemenantrieb um Geschwindigkeit
und Luftströmung zu modulieren

Transmisión con polea para arreglar
la velocidad y el caudal de aire



Riciclo aria 80-90%
Air re-circulation 80-90%
Recyclage de l'aire 80-90%
Umluft 80-90%
Reciclaje del aire 80-90%

Les données et les mesures n'engagent à rien et la société se réserve le droit d'apporter des modifications sans aucun préavis.
Technische Informationen sind rein indikativ. Das Unternehmen behält sich das Recht vor, Änderungen jederzeit ohne weitere Ankündigung zu machen.
Los datos y medidas no son obligatorios. La empresa se reserva el derecho de cambiarlos en cualquier momento sin previo aviso.