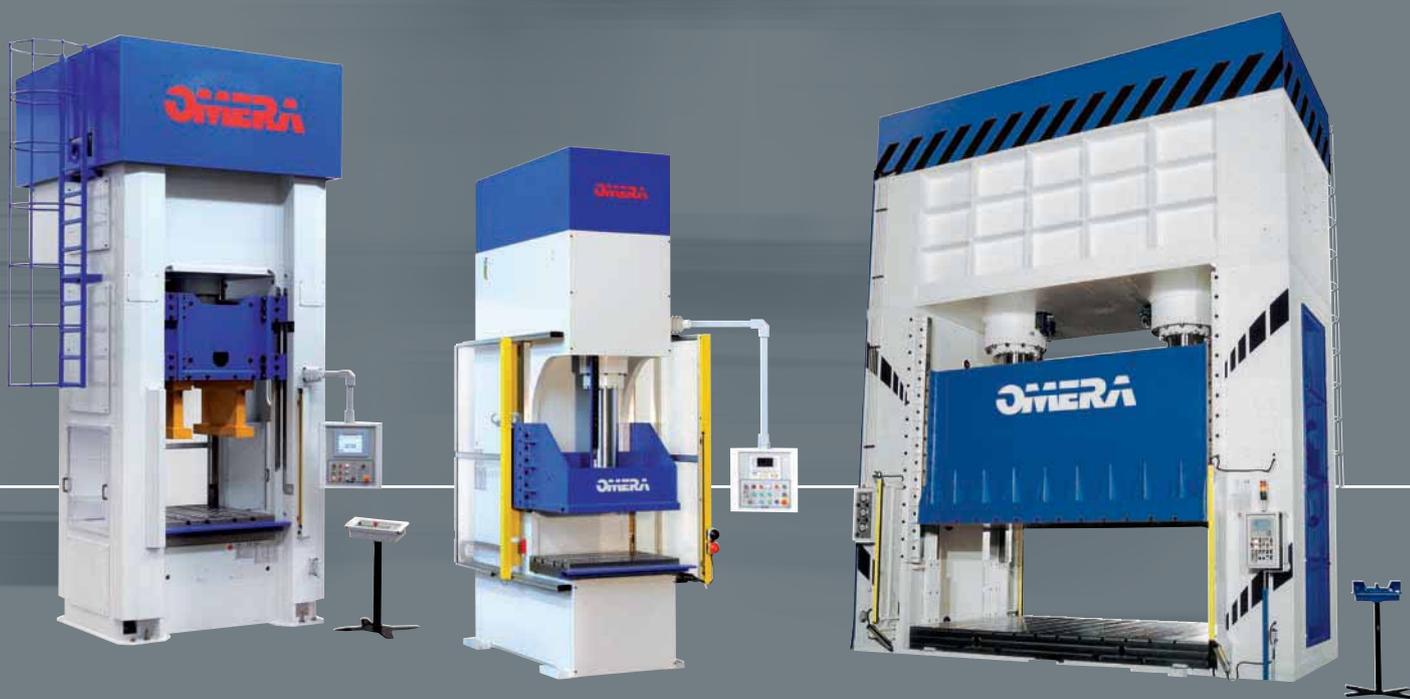




# PRESSE OLEODINAMICHE



## X > HYDRAULIC PRESSES AND MORE...

# HYDRAULIC PRE

## X > NELLE NOSTRE IDEE C'È SICURAMENTE LA SOLUZIONE CHE FA PER TE

In un settore centrale per l'industria meccanica, OMERA si distingue decisamente dal panorama concorrenziale per le sue proposte di presse oleodinamiche.

Presente dal 1951 con le oramai storiche cesoie tagliaferri, punzonatrici e rifilatrici, dal 1970 continua a portare anche nel campo della deformazione della lamiera, il suo contributo di innovazione, di esperienza e di tecnologia avanzata.

OMERA ha raggiunto in questi anni eccellenti risultati di vendita, diventando una protagonista nel settore, perché è sempre rimasta fedele alle idee di base dei suoi soci fondatori e ha perseguito la crescita della cultura tecnica al proprio interno e favorito l'evoluzione tecnologica nell'oleodinamica, nell'elettronica, nella telematica e nella componentistica. Tutto questo ha consentito all'azienda di recitare il nuovo ruolo di propositrice di soluzioni e di utilizzare

le più aggiornate ed avanzate tecniche di progettazione per dare ad ogni cliente, indipendentemente dalla sua tipologia, il prodotto/servizio più adatto alle sue necessità.

Proprio questo stretto legame che unisce OMERA ai suoi clienti, è la migliore testimonianza di una vocazione al servizio che si concretizza nel raggiungimento delle migliori performances possibili.

# 50°

1951-2001



ESSES. AND MORE...



## X > **OMERA. LA TECNOLOGIA DELLA DEFORMAZIONE DIVENTA AUTENTICAMENTE VERSATILE.**

X

Di generazione in generazione, conoscenze ed esperienze acquisite sul campo, sono diventate il fondamentale patrimonio dell'azienda e, allo stesso tempo, un bene prezioso condivisibile da tutti i clienti.

Non si possono trascurare le esigenze di competitività dell'utilizzatore di una pressa oleodinamica e questo aspetto influisce sempre più nel lavoro quotidiano di OMERÀ e di conseguenza

nella progettazione delle soluzioni più adatte. La versatilità tecnica e tecnologica è quindi uscita dalla sfera delle buone intenzioni per entrare a pieno titolo nel novero degli obiettivi strategici di OMERÀ, destinati a proporre dei prodotti non solo formalmente validi ed affidabili ma anche qualitativamente rilevanti e capaci di coniugare la tecnica alle più elevate prestazioni richieste dal cliente utilizzatore.

### **PRESSE OLEODINAMICHE COLLO DI CIGNO**



### **PRESSE OLEODINAMICHE MONOLITICHE**



## X DEFORMAZIONE DIV



La versatilità d'impiego come singola unità e la facilità di inserimento in linee di produzione, valorizzano le capacità performanti delle presse oleodinamiche, rendendole concettualmente del tutto differenti da una normale macchina utensile.

Le soluzioni tecnologiche proposte esaltano la loro robustezza strutturale, l'ergonomia e la silenziosità alle alte prestazioni.

## PRESSE OLEODINAMICHE COMPOSITE



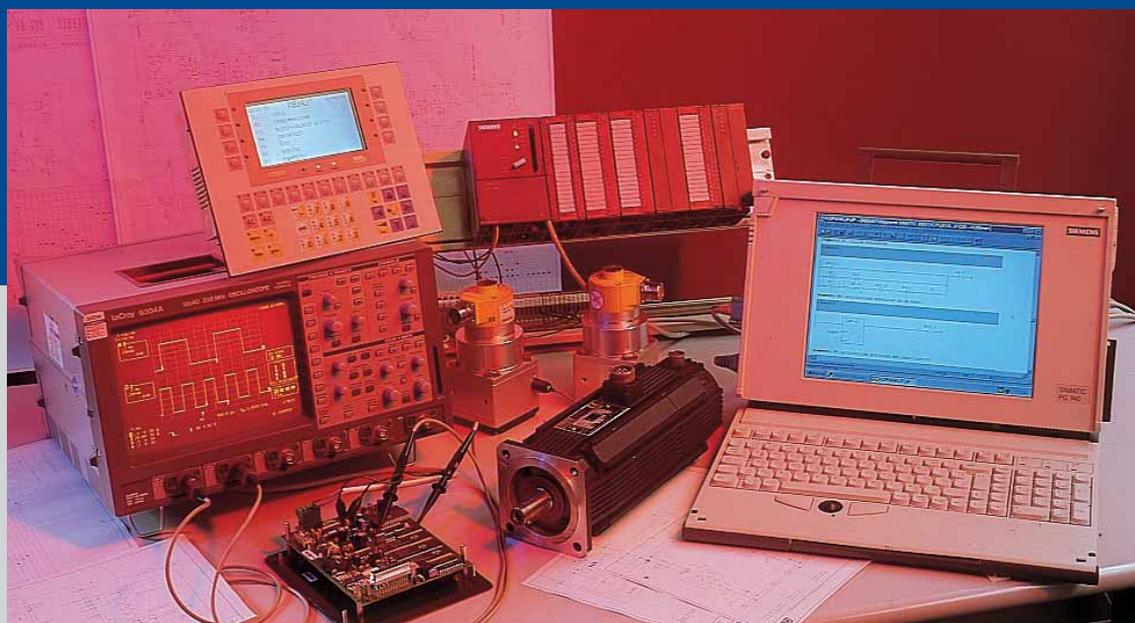
## X > OMERA. PROGETTI CHE AMANO LE SFIDE.

# OMERA. PROGETTI C

## X > TECNOLOGIA

Il grande riscontro di mercato ottenuto dalle presse, è stato favorito, tra l'altro, dai consistenti investimenti compiuti da OMERA nella tecnologia, intesa come l'insieme di mezzi, strumenti e risorse il cui ottimale utilizzo consente di migliorare costantemente l'azienda al suo interno.

È una integrazione di esperienze e metodologie che modifica radicalmente i rapporti con i clienti, perché ha il suo obiettivo nella personalizzazione che fa diventare il lavoro tanto più utile quanto necessario per portare un reale progresso all'esigenza richiesta e desiderata.

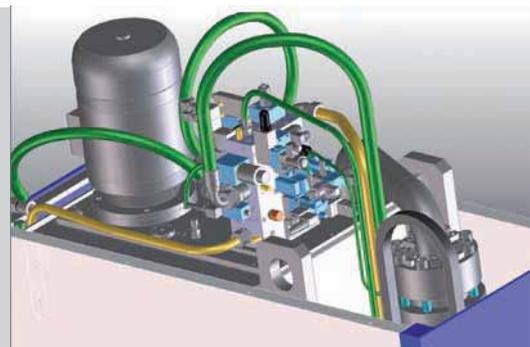
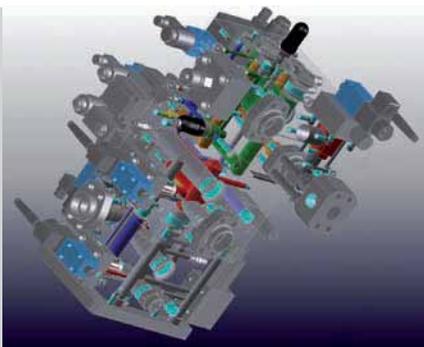
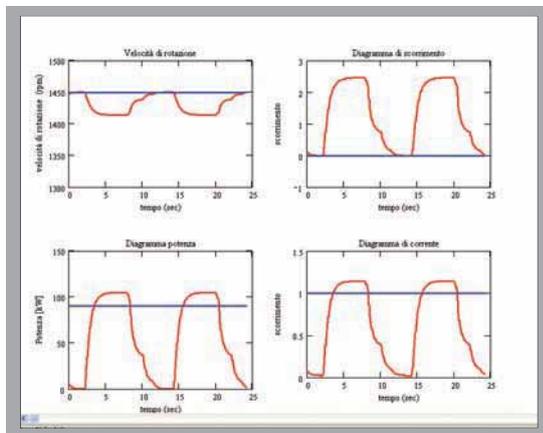
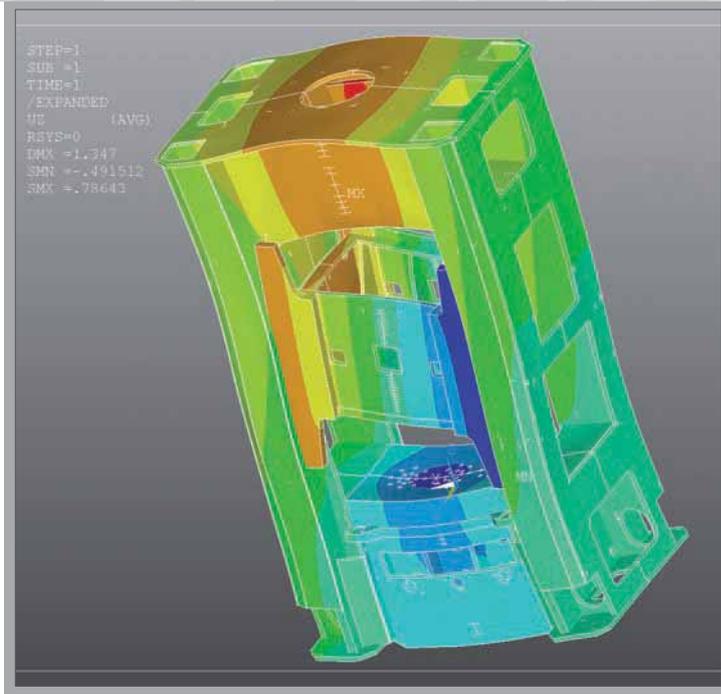


# HE AMANO LE SFIDE

## X > RICERCA E SVILUPPO

Perché le presse siano realmente contenitori di infinite soluzioni dalle alte prestazioni, è necessario che tutto il “sapere” dell’azienda sia orientato e finalizzato all’innovazione dei processi e dei prodotti. L’interpretazione dei bisogni degli utilizzatori e la loro trasformazione in soluzioni sempre più appropriate, rende questa particolare attività dell’azienda quanto mai importante e decisiva ai fini del risultato.

È una “capacità”, questa di OMERÀ, che viene sempre arricchita anche attraverso precisi e mirati programmi di formazione destinati alle risorse umane che in essa operano.



## X > OMERA. UN PROCESSO PRODUTTIVO DAVVERO SPECIALE.

# N PROCESSO PRODU



OMERA opera in posizione di leadership per lo sviluppo su scala mondiale delle tecnologie, delle applicazioni e dei servizi legati all'attività di deformazione della lamiera.

L'integrazione delle esperienze e l'ottimizzazione delle sinergie con le altre aziende del gruppo, le consente di conoscere a fondo tutti i problemi di carattere tecnico-produttivo e le reali esigenze del settore, ponendola nella migliore delle condizioni per fornire la giusta risposta ad ogni cliente.

Nel tempo la domanda di qualità in questo settore si è fortemente evoluta, naturale conseguenza dei mutamenti che stanno intercorrendo nello scenario dei mercati internazionali.

Per questo, OMERA, è in prima fila nell'adeguare le tecniche di fabbricazione del suo ciclo produttivo e, contemporaneamente, attraverso lo sviluppo tecnologico, perfezionare sia i metodi che i processi di lavorazione. Ogni pressa OMERA, come pure le linee, sono realizzate ai più alti livelli di funzionalità attraverso un programma di produzione rigoroso e completo che coinvolge l'intero ciclo di fabbricazione.

L'assemblaggio svolto nello stabilimento di Chiuppano supportato dalle più avanzate tecnologie di lavorazione disponibili ad oggi sul mercato, consente la realizzazione di presse ai più alti livelli di efficienza di impiego.



# ATTIVO DAYVERO SPEC



## X > **OMERA. QUALITA' DEL SERVIZIO. QUALITA' DELLE PRESTAZIONI.**

### X > **CONTROLLO QUALITÀ**

Il controllo qualità per OMERA ha una rilevanza strategica in quanto inserito nello sviluppo di un'azione continua conforme ai requisiti della normativa UNI EN ISO 9001:2000 ed è finalizzato a mantenere la competitività aziendale attraverso il costante miglioramento del prodotto, del servizio e dei processi.

Tra i fattori dell'indiscusso successo internazionale dell'Azienda attraverso le presse, trovano certamente un'appropriata dimensione la ricerca della qualità del prodotto in termini di prestazioni e di affidabilità, la competitività nei prezzi, lo sviluppo di soluzioni innovative tese a raggiungere sempre migliori livelli qualitativi a costi concorrenziali e nei tempi previsti.

### X > **COLLAUDI**

Le presse della sono l'oggetto di continui e rigorosi collaudi eseguiti sia durante le varie fasi di lavorazione che dopo l'assemblaggio finale.

Quest'attività viene svolta seguendo i criteri imposti dalle più avanzate normative internazionali, utilizzando personale specializzato, per dare all'utilizzatore la migliore garanzia di funzionalità dell'impianto acquistato.



## O, QUALITA' DELLE

**X** > SERVICE

Conquistare la fiducia del cliente e diventare un suo inseparabile partner significa affiancare ad un ottimo prodotto una completa e qualificata attività di servizio.

Il dialogo con l'utilizzatore dei nostri prodotti è la condizione essenziale per avviare quel processo di crescita che serve per conseguire reciproci scopi di miglioramento.

Da 50 anni il servizio è il nostro vero vantaggio competitivo. L'esperienza acquisita e la disponibilità a seguire il cliente passo dopo passo, dal progetto al controllo delle prestazioni dichiarate, è il vero punto di forza di OMERA.

Servizio per OMERA significa creare valore attraverso una serie di attività tra loro complementari che possono essere così sintetizzate:

**> INSTALLAZIONE**

La comprovata esperienza nonché la riconosciuta capacità dei tecnici OMERA, si manifesta nella fase di installazione e messa in funzione di ogni nuova singola pressa, nonché nel controllo in loco delle prestazioni conformi al progetto originario.

**> ASSISTENZA**

Sia dalla sede che dalle circa 40 Agenzie partner sparse in tutto il mondo, OMERA assicura all'utilizzatore delle sue presse un'assistenza continua e, in ogni momento, la possibilità di dialogare con un interlocutore attento, qualificato e pronto a consigliarlo sulle sue necessità.

**> MANUTENZIONE PROGRAMMATA**

È l'impegno formale che OMERA si assume nei confronti di ogni suo cliente.

Con le verifiche ispettive e i check-up tecnici programmati periodici, viene raggiunto l'obiettivo di mantenere l'impianto in perfetta efficienza nel tempo prevenendo fermi macchina e manutenzioni straordinarie.

**> FORMAZIONE**

Per essere utilizzato al meglio, ogni impianto OMERA che viene installato, necessita di un'adeguata preparazione dell'utilizzatore. L'attività di training di questo personale è un servizio nel servizio che OMERA effettua in loco attraverso i suoi qualificati tecnici.



## X > GUIDA ALLA SCELTA DI UNA PRESSA OLEODINAMICA DI QUALITA'

### X > APPLICAZIONI

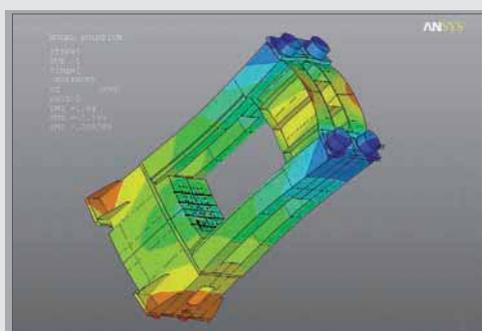
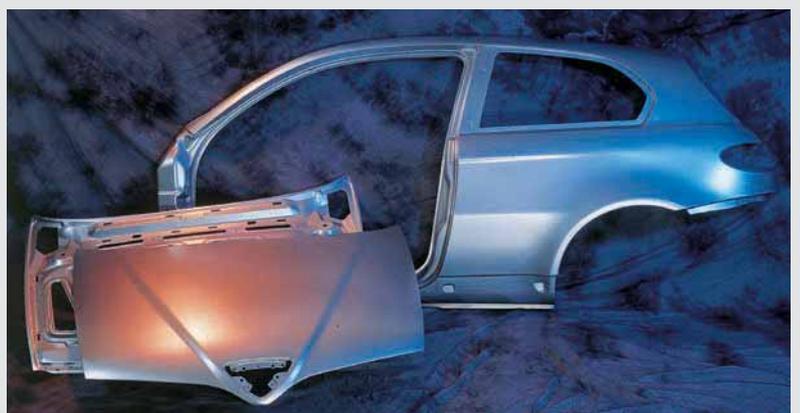
Nella fase che precede la scelta di una pressa è consigliabile prendere in esame tutte le gamme dei prodotti che si intendono realizzare e considerare anche le loro future evoluzioni. In questa fase è inoltre opportuno considerare anche gli aspetti legati alla produzione oraria ed ai lotti di produzione. L'ampia scelta di classi e di modelli disponibili permette di utilizzare le presse in un vasto campo di applicazioni, tra cui citiamo le più frequenti: imbutitura semplice o a più passaggi sequenziali (reimbutitura), tranciatura e punzonatura, coniatura, bugnatura, piegatura, assemblaggio ed estrusione. Quali che siano le esigenze del cliente, grazie alla lunga e confermata esperienza acquisita nel tempo, il nostro personale tecnico saprà analizzare e suggerire il prodotto e le soluzioni più idonee. Di seguito vengono illustrati i concetti generali che sono impiegati alla base delle presse Omera.



### X > STRUTTURA

In tutte le esecuzioni vengono esaltati i valori della rigidità in modo da ottenere una ridotta flessione a pieno carico per garantire nel tempo la piena funzionalità delle attrezzature. A questo proposito alla fase di progettazione segue la verifica con simulazione ad elementi finiti (FEM).

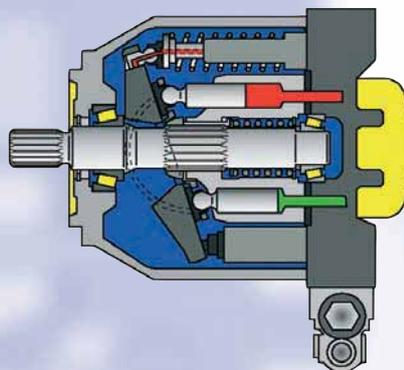
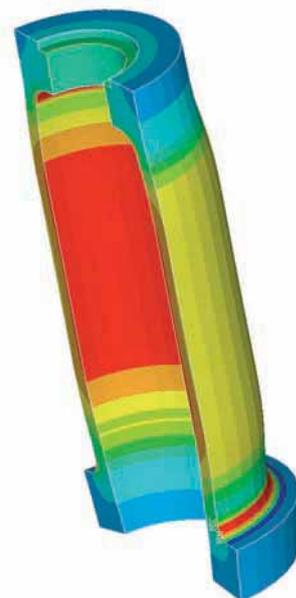
La struttura, realizzata in acciaio, dopo il processo di saldatura viene sottoposta a processo di distensione con ciclo controllato. La distensione serve a stabilizzare la struttura per evitare nel tempo rotture dovute a tensioni residue, causate dalla saldatura e per garantire la stabilità geometrica della struttura stessa nel tempo. Successivamente viene sabbiata. Le lavorazioni meccaniche sono eseguite con moderne macchine CNC per garantire la massima precisione.



# SSA OLEODINAMICA

## X > CILINDRI

Il gruppo cilindri è uno degli elementi critici della pressa oleodinamica ed è per questo che OMERA presta da sempre particolare attenzione nelle finiture di questi elementi. Sono costruiti in acciaio fucinato, accuratamente lavorato e lappato e controllati ad ultrasuoni. I pistoni sono realizzati in acciaio di ottima qualità rettificati e cromati per incrementare la durata delle guarnizioni.



## X > IMPIANTO OLEODINAMICO

L'adozione delle più sofisticate tecnologie oleodinamiche ed elettroniche congiuntamente alla lunga esperienza applicativa ci permettono di realizzare impianti ad elevate prestazioni e di provata affidabilità nel tempo.

L'impianto oleodinamico controlla le funzioni macchina dei vari attuatori ed assolve inoltre alle funzioni di raffreddamento e filtraggio dell'olio. L'impiego di valvole proporzionali permette di massimizzare le prestazioni, adattandole alle particolari esigenze degli stampi utilizzati, assicurando elevata velocità e precisione pur mantenendo un invidiabile dolcezza dei movimenti. Le pompe sono dotate di regolazione della portata e l'utilizzo di regolatori automatici consente di massimizzare il rendimento energetico in funzione delle condizioni di utilizzo. Nelle fasi di progettazione e di costruzione viene posta particolare attenzione alle soluzioni per contenere l'emissione di rumore. Ricerche svolte in tale ambito ci permettono oggi di consegnare prodotti particolarmente silenziosi. I serbatoi presentano oblò di ispezione per le apparecchiature sommerse.



# SCELTA DI UNA PRESA

## X > FUNZIONAMENTO

Sono normalmente previsti i seguenti cicli di funzionamento: manuale, automatico e di regolazione.

In manuale, o ciclo singolo, l'operatore provvede al carico e scarico dei pezzi, mentre nel ciclo automatico questa funzione viene eseguita da un asservimento.

Il ciclo di regolazione serve per la prova e la messa a punto delle attrezzature.

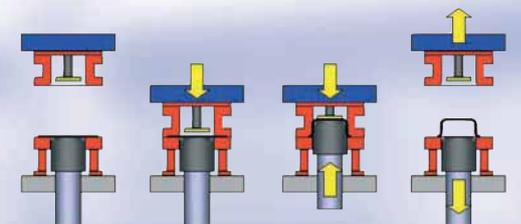
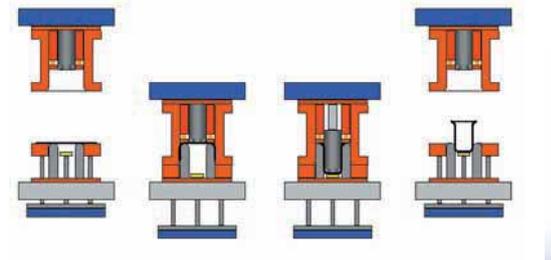
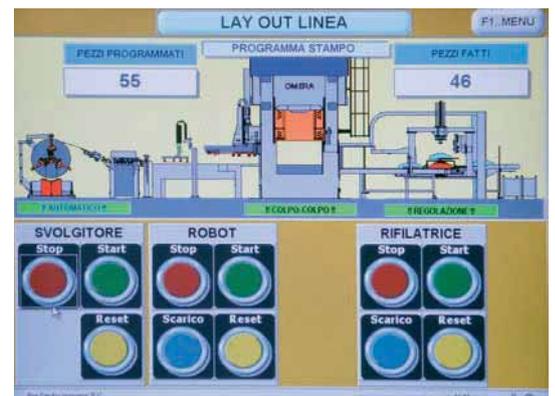
In una tradizionale pressa a doppio effetto le principali fasi di un ciclo di lavoro comprendono l'avvicinamento rapido della slitta, la corsa di lavoro ed il ritorno rapido della slitta e del cuscino premilamiera e l'intervento dell'estrattore. Il cuscino può risalire contemporaneamente alla slitta oppure con ritardo.

Sono inoltre previste le seguenti funzioni:

- limitazione della forza della slitta principale
- limitazione della velocità di lavoro, per particolari operazioni di imbutitura
- variazione continua della forza di reazione del cuscino premilamiera
- coniatura temporizzata

Alcune applicazioni richiedono cicli di lavoro diversi da quello tradizionale, dei quali si riportano i seguenti a titolo esemplificativo:

- con terzo effetto superiore (sia attivo che passivo)
- con imbutitura dal basso
- con imp. oleodinamico reversibile, per poter imbutire sia dall'alto che dal basso
- con cuscino premilamiera ad alimentazione indipendente, per ridurre i tempi di lavoro
- con dispositivi ad inserimento programmato (es. punzonatura alternata)



## X > IMPIANTO ELETTRICO

I dispositivi elettrici ed elettronici di comando e di controllo sono contenuti in un armadio separato dalla pressa.

I componenti utilizzati sono di alta qualità per ottenere la massima affidabilità e garantire una lunga durata nel tempo.

La gestione del processo è ottenuta mediante l'impiego di un sistema elettronico programmabile mentre la sicurezza della pressa viene gestita con logica elettromeccanica.

Le dimensioni degli armadi consentono un notevole spazio libero per eventuali futuri aggiornamenti e di ottenere una ventilazione molto efficace.

A richiesta è possibile installare sistemi di condizionamento.



# SSA OLEODINAMICA

## X > SISTEMA DI CONTROLLO

### > Descrizione CNC

Ad esclusione di alcune versioni della serie collo di cigno, dove comunque è possibile montarlo come optional, tutte le presse sono gestite da un dispositivo CNC che nella versione base permette di controllare e gestire i seguenti parametri:

- Memorizzazione di 200 programmi
- Cicli di funzionamento macchina
- Controllo della corsa slitta
- Controllo della corsa del cuscono premiamiera
- Controllo dell'estrattore in funzione della corsa slitta
- Controllo camme ausiliarie per automazioni esterne
- Controllo del dispositivo di lubrificazione
- Controllo della produzione con due lotti di contapezzi
- Controllo delle rampe di fermata e della velocità
- Offset quote  
(manutenzione dell'attrezzatura)
- Diagnostica macchina con help in linea

Il colloquio tra l'operatore e la macchina avviene per mezzo di un sistema video e tastiera di facile utilizzo.

La programmazione può essere effettuata direttamente da tastiera o con autoapprendimento ed i parametri variati durante il ciclo di lavoro. La lettura dei posizionamenti viene effettuata per mezzo di encoder digitali assoluti.

Viene utilizzato un CNC in grado di gestire, oltre alle normali funzioni, anche sei diverse pressioni del cuscono premiamiera in funzione della sua posizione.

### > Descrizione – PC

A richiesta viene applicato un PC industriale di ultima generazione, capace di gestire oltre ai parametri sopra descritti anche:

- Memorizzazione illimitata di programmi con back-up su floppy disk
- Gestione trend pressioni
- Gestione dispositivo bloccaggio slitta
- Gestione cicli di carico/scarico automatico delle attrezzature
- Gestione delle velocità
- Gestione della produzione dei pezzi a più lotti
- Diagnostica completa dell'impianto oleodinamico, input e output PLC, camme elettroniche e riferimenti alle valvole proporzionali
- Interfaccia per collegamenti in rete "ethernet"
- Schede modem per teleservice
- Allarmi con filmati di help e spiegazione completa, log storici, help di pagina



# SCELTA DI UNA PRESA

## X > SICUREZZA E CERTIFICAZIONE CE

Da sempre OMERA è particolarmente attenta ai problemi della sicurezza, sia dell'operatore che delle macchine.

Questa mentalità è maturata negli anni grazie alla rilevante quota di prodotto destinato all'esportazione e dalla collaborazione dell'ufficio tecnico con diversi enti omologatori; OMERA è pertanto oggi in grado di offrire al mercato un prodotto fra i più sicuri nel suo genere.

Le protezioni per l'operatore sono:

- barriere fotoelettriche ad alta sensibilità
- protezioni mobili controllate elettricamente
- protezioni laterali fisse
- blocchi oleodinamici a sicurezza intrinseca e con controllo ridondante
- bloccaggio della slitta al punto morto superiore
- comando a due mani ove non siano previste barriere fotoelettriche
- circuiti oleodinamici appositamente studiati e schermi fonoassorbenti per minimizzare l'emissione sonora
- ergonomia delle macchine per una sicura e perfetta accessibilità

Inoltre per la sicurezza delle macchine sono predisposti appropriati sistemi di protezione per la prevenzione dei danni da uso improprio o da malfunzionamento.

## X > ACCESSORI

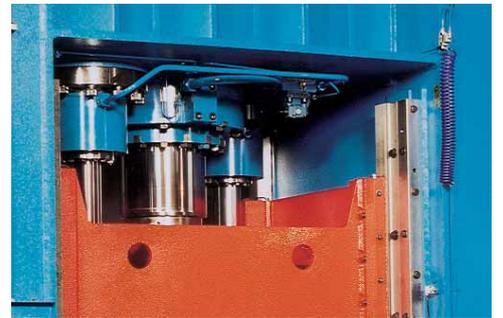
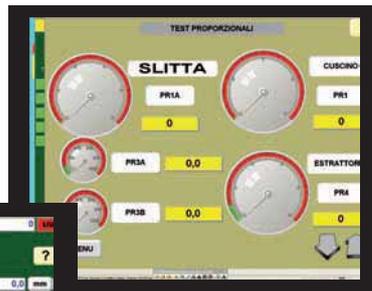
Una gamma veramente ampia e collaudata di accessori per rendere più flessibile e produttiva la macchina. La versatilità delle presse è "un'ingrediente" che viene preparato su misura, scegliendo assieme ai nostri clienti quale dovrà essere il risultato finale.

Citiamo a titolo esemplificativo:

- Cambio Rapido Stampi: bloccaggi, liste di sollevamento, mensole, carrelli
- PC industriale
- Gruppo idraulico a basso rumore
- Antishock di tranciatura, sia a fine corsa che a più punti di intervento
- Interfaccia per asservimenti/linea automatica, predisposta per le protezioni esterne
- Cuscino rigenerativo o ad azionamento indipendente
- Raffreddamento con scambiatori di calore ad aria
- Terzo effetto e quarto effetto (sia attivo che passivo)
- Circuito reversibile per imbutitura dall'alto e dal basso
- Tavole o carri mobili



# SSA OLEODINAMICA



# X > SERIE COLLO DI CIGNO

SER

## X > QUALITÀ DI SERIE

Le nostre presse, oltre ad essere lavorate con moderne macchine utensili, sono realizzate in serie. Questo permette di ottimizzare oltre al processo anche i controlli qualitativi e di consegnare un **prodotto altamente affidabile**.

## X > ALTE PRESTAZIONI PRODUTTIVE

L'aggiornamento costante del prodotto e l'impiego di tecnologie d'avanguardia permettono di aumentare la produttività. Le nostre presse Vi danno la possibilità di **abbassare i costi di produzione**.

## X > RICCA DOTAZIONE DI ACCESSORI

Le presse della serie collo di cigno **nascono già complete** di numerosi accessori. Nella dotazione trovate infatti estrattore oleodinamico, coniatura temporizzata, bloccaggio della slitta, raffreddamento con scambiatore di calore, pompa con limitatore automatico di potenza, diagnostica, ecc.

## X > MANUTENZIONE FACILITATA

I concetti di progettazione, l'esperienza accumulata durante lunghi anni di produzione, la disposizione centralizzata degli organi di comando, le istruzioni chiare e dettagliate Vi **faciliteranno anche nella manutenzione di queste presse**.



# IE COLLO DI CIGNO



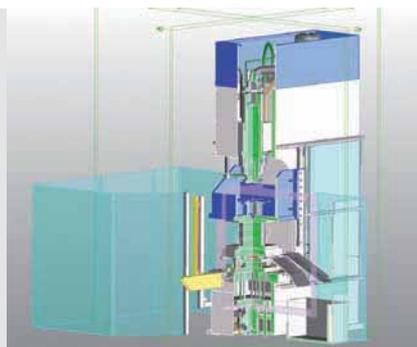
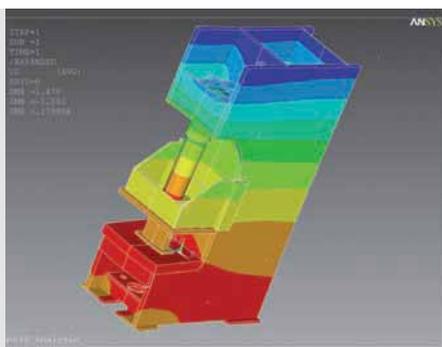
# X > SERIE COLLO DI CIGNO

SER

## X > APPLICAZIONI

Impiegate sia in configurazione singola che in linea – ad esempio con le rifilatrici-bordatrici – alimentate manualmente, in automatico o con transfer, le presse collo di cigno sono tipicamente impiegate nella produzione di:

- pentolame inox
- pentole e padelle in alluminio teflonato
- filtri e cartucce
- bombole ed accessori camping
- vasi ad espansione
- componentistica per pompe
- contenitori per bevande



# IE COLLO DI CIGNO

## X > CARATTERISTICHE

☐ > MODELLO		OPI.C-50	OPI.C-80	OPI.C-80V	OPI.C-125	OPI.C-125V	OPI.C-160	OPI.C-160V	OPI.C-200V
<b>Forza slitta</b>	kN	500	800	800	1250	1250	1600	1600	2000
<b>Forza cuscino</b>	kN	200	315	315	500	500	650	650	800
<b>Corsa slitta</b>	mm	400	600	600	600	600	650	650	650
<b>Corsa cuscino</b>	mm	200	250	250	250	250	300	300	300
<b>Luce tavola-slitta</b>	mm	800	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
<b>Piani tavola</b>									
	mm								
600 x 500		•							
750 x 600			•	•					
1000 x 750					•	•			
1000 x 800							•	•	•
<b>Potenze installate</b>		<b>Velocità di lavoro* [mm/s]</b>							
	kW								
	7,5	15 ÷ 45							
	15		22 ÷ 60						
	15 + 22			55 ÷ 140					
	22				20 ÷ 54				
	2 x 22					40 ÷ 105			
	30						22 ÷ 41		
	2 x 30							44 ÷ 82	33 ÷ 67

\* CARATTERISTICHE CON ALIMENTAZIONE A 50 HZ



# X > SERIE MONOLITICHE

## X > ALTA PRODUTTIVITÀ GARANTITA

Grazie alle tecnologie adottate, tese a **massimizzare il rendimento del sistema** nonché a permettere lavorazioni non convenzionali, le nostre presse Vi consentono di abbassare i costi di produzione. La scelta del modello e della configurazione più opportuni soddisferà tutte le esigenze produttive.

## X > AFFIDABILITÀ E TECNOLOGIA

La qualità di costruzione, l'esperienza e le scelte tecnologiche, oltre alla componentistica impiegata, fanno delle nostre presse un prodotto affidabile.

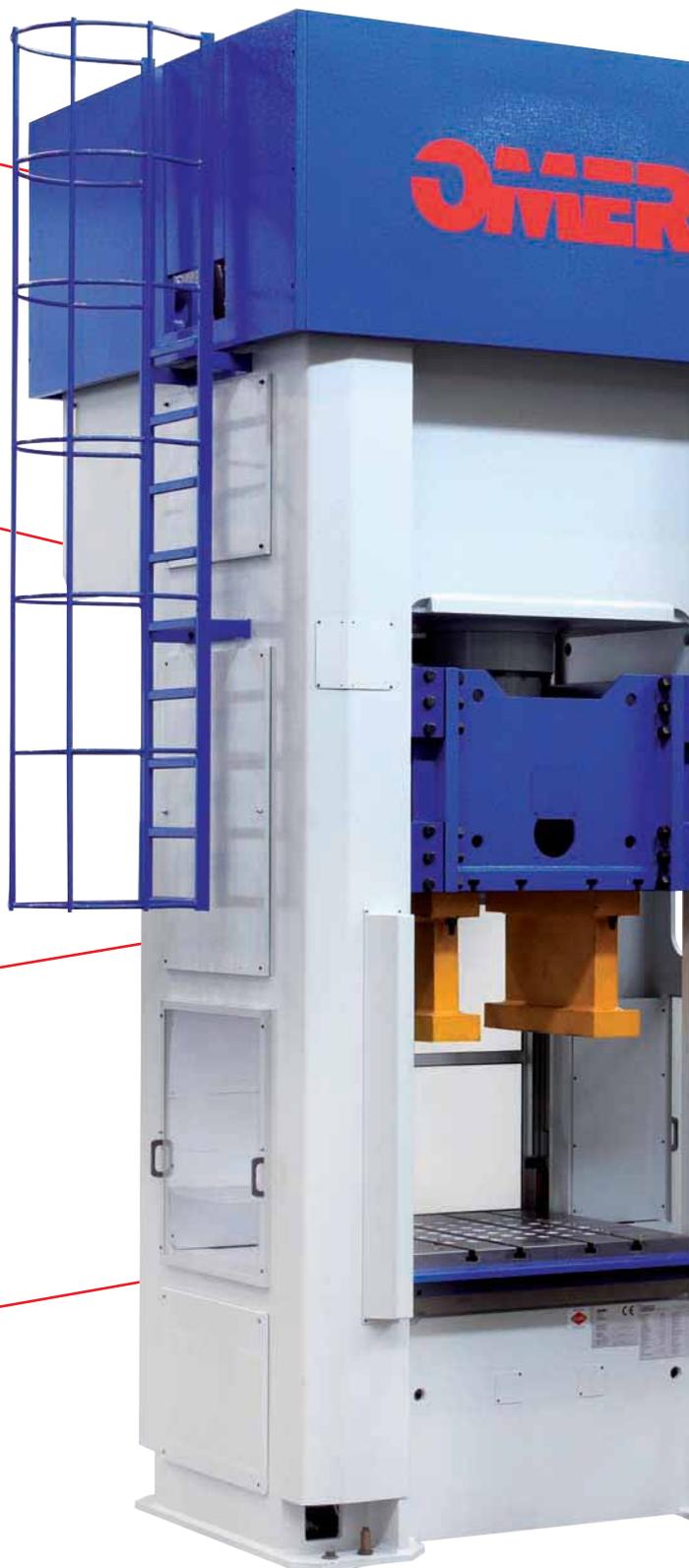
Il generoso dimensionamento e la cura nelle lavorazioni meccaniche sono inoltre garanzia di **ripetibilità del processo di produzione** e di lunga vita delle attrezzature.

## X > AMPIA SCELTA DI ACCESSORI

L'ampia gamma di accessori disponibili Vi permette di personalizzare la pressa in funzione delle Vostre specifiche necessità, traendo beneficio dall'uso di **un prodotto costruito ad hoc**.

## X > AUTOMAZIONE INTEGRATA

La macchina automatica nasce in fase di progettazione. Le nostre presse sono state concepite per lavorare da subito anche in automatico. Con l'adozione dell'interfaccia elettronica la pressa è già pronta per essere **collegata ad eventuali dispositivi esterni** e funzionare in piena sicurezza grazie alla presenza dei segnali delle protezioni ed alla certificazione CE.



# SERIE MONOLITICHE



# X > SERIE MONOLITICHE

## X > APPLICAZIONI

- fondi per scaldabagni e serbatoi
- piani di cottura
- elettrodomestici
- contenitori per bevande
- pentolame inox
- contenitori a pressione
- bombole per gas
- estintori

Le presse della serie monolitiche sono largamente utilizzate in un'ampia gamma di applicazioni nei più diversi settori della deformazione della lamiera. Le macchine possono essere fornite anche complete di stampi e di sistemi di alimentazione automatica.



## X > CARATTERISTICHE

MODELLO		OPI.M-125	OPI.M-160	OPI.M-200	OPI.M-250	OPI.M-315	OPI.M-400	OPI.M-500	OPI.M-630	OPI.M-800	OPI.M-1000
<b>Forza slitta</b>	<b>kN</b>	1250	1600	2000	2500	3150	4000	5000	6300	8000	10000
<b>Forza cuscinio</b>	<b>kN</b>	500/800	630/1000	800/1250	1000/1600	1250/2000	1600/2500	2000/3150	2500/4000	3150/5000	4000/6300
<b>Corsa slitta</b>	<b>mm</b>	650   800	650   800	650   800	800   1000	800   1000	800   1000	800   1000	800   1000	800   1000	800   1000
<b>Corsa cuscinio</b>	<b>mm</b>	250   350	250   350	300   350	350   450	350   450	350   450	350   450	350   450	350   450	350   450
<b>Luce tavola-slitta</b>	<b>mm</b>	1000   1300	1000   1300	1000   1300	1300   1600	1300   1600	1300   1600	1300   1600	1300   1600	1300   1600	1300   1600
<b>Piani tavola e slitta mm</b>											
1000 x 800		•	•								
1200 x 1100		•	•	•	■	•					
1400 x 1200				•	•	■					
1600 x 1200						•	•				
1600 x 1400							■	•	•		
2000 x 1500							•	•	•	•	•
2500 x 1500								•	•	•	•
<b>Potenze installate kW</b>		<b>Velocità di lavoro* [mm/s]</b>									
22	20 ÷ 54										
2 x 22	40 ÷ 105										
30			22 ÷ 41	17 ÷ 33							
55			40 ÷ 78	32 ÷ 63	25 ÷ 50	28 ÷ 40					
75					33 ÷ 65	27 ÷ 52	22 ÷ 41	16 ÷ 33	13 ÷ 27	10 ÷ 22	9 ÷ 17
110					45 ÷ 65	36 ÷ 52	28 ÷ 56	23 ÷ 45	18 ÷ 37	14 ÷ 29	12 ÷ 24
2 x 75							43 ÷ 83	32 ÷ 66	27 ÷ 54	20 ÷ 43	16 ÷ 34

\* CARATTERISTICHE CON ALIMENTAZIONE A 50 HZ

■ Normalmente in stock.



# X > SERIE COMPOSITE

## X > POTENZA SU MISURA

Spesso chi utilizza presse oleodinamiche di grandi dimensioni ha problemi specifici da risolvere, a volte legati agli stampi esistenti, altre a particolarità dei pezzi da produrre. Lavorare al fianco dei clienti per costruire progetti che soddisfino con appropriati **interventi di personalizzazione** le loro necessità, anche future, è la riconosciuta professionalità del nostro staff tecnico.

## X > TECNOLOGIA E FLESSIBILITÀ IN EVOLUZIONE

In un mondo in continuo e frenetico sviluppo nascono ogni giorno nuove esigenze alle quali facciamo fronte trovando nuove soluzioni: il nostro ufficio **Ricerca & Sviluppo** affiancato da un gruppo selezionato di fornitori è in grado di migliorare in un ciclo continuo le nostre presse.

## X > SCEGLIERE SOLUZIONI

La capacità di ascoltare le esigenze del nostro interlocutore, la volontà di proporre **alternative basate sull'esperienza o sull'innovazione**, infine la capacità di individuare insieme il percorso migliore: queste sono le qualità che ci hanno portato ad essere il partner dei nostri clienti.

## X > GRANDE AFFIDABILITÀ

L'esperienza e la qualità non si inventano, ma sono il frutto di anni di lavoro e miglioramento continuo. Per questo siamo fieri del risultato ottenuto e le **numerose applicazioni** ed i nostri clienti parlano per noi.



# SERIE COMPOSITE

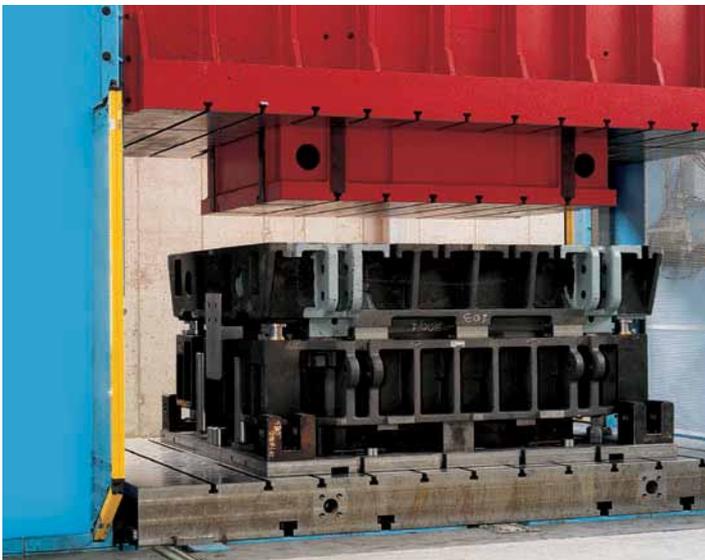


# X > SERIE COMPOSITE

## X > APPLICAZIONI

La serie composite è studiata per applicazioni dove sono richieste prerogative particolari di rigidità strutturale e flessibilità produttiva. Macchine con più effetti dall'alto e dal basso o soluzioni speciali permettono l'ottenimento di forme complesse e di grandi dimensioni in vari settori, tra cui:

- elettrodomestici
- carrozzeria automotive
- elementi strutturali
- lavelli in acciaio inox
- piani di cottura



## SERIE COMPOSITE

## X &gt; CARATTERISTICHE

MODELLO		OPI.T-400	OPI.T-500	OPI.T-630	OPI.T-800	OPI.T-1000	OPI.T-1250	OPI.T-1600	OPI.T-2000
<b>Forza slitta</b>	kN	4000	5000	6300	8000	10000	12500	16000	20000
<b>Forza cuscino</b>	kN	1600/2500	2000/3150	2500/4000	3150/5000	4000/6300	5000/8000	6300/10000	8000/12500
<b>Corsa slitta</b>	mm	800   1000	800   1000	800   1000	800   1000	800   1250	1000   1250	1250   1600	1250   1600
<b>Corsa cuscino</b>	mm	350   450	350   450	350   450	350   450	350   500	450   500	450   600	450   600
<b>Luce tavola-slitta</b>	mm	1300   1600	1300   1600	1300   1600	1300   1600	1300   2000	1600   2000	2000   2500	2000   2500
<b>Piani tavola</b>									
	mm								
1600 x 1400		•	•	•					
2000 x 1500		•	•	•	•	•	•		
2500 x 1500		•	•	•	•	•	•	•	
3000 x 2000				•	•	•	•	•	•
3500 x 2000					•	•	•	•	•
4000 x 2500					•	•	•	•	•
4500 x 2500							•	•	•
5000 x 2500							•	•	•
<b>Potenza installata</b>	kW	Velocità di lavoro* [mm/s]							
75		22 ÷ 41	16 ÷ 33	13 ÷ 27	10 ÷ 22				
110		28 ÷ 56	23 ÷ 45	18 ÷ 37		12 ÷ 24	8 ÷ 19	8 ÷ 15	
2 x 75		43 ÷ 83	32 ÷ 66	27 ÷ 54	20 ÷ 43	16 ÷ 34	13 ÷ 30	9 ÷ 22	8 ÷ 17
2 x 110					30 ÷ 66	24 ÷ 52	19 ÷ 44	14 ÷ 33	11 ÷ 24
4 x 75									15 ÷ 35

\* CARATTERISTICHE CON ALIMENTAZIONE A 50 HZ

## X > DALLA PRESSA ALLA LINEA AUTOMATICA

# DALLA PRESSA ALLA

## X > PROGETTI INTEGRATI DI PRODUZIONE

La sinergia interna di un'azienda qualificata nella costruzione di una diversificata serie di prodotti riconosciuti con successo a livello mondiale, l'intensa e strutturale collaborazione con stampisti di fiducia, l'acquisizione maggioritaria di un'azienda costruttrice di macchine speciali, hanno permesso all'OMERA di raggiungere quell'invidiabile background tecnologico che oggi le consente di realizzare, con ulteriore successo, delle linee automatiche di produzione affidabili, tecnologicamente avanzate e correlate da un servizio di prim'ordine. La perfetta integrazione fra cliente e fornitore è avvenuta producendo una crescita globale da entrambe le parti, permettendo la realizzazione di numerosi impianti in diversificati settori di produzione.



LINEA PRODUZIONE PARTI ELETTRODOMESTICI



LINEA PRODUZIONE SCALDABAGNI



LINEA BOMBOLE GPL DA 12 Kg



LINEA FONDI GRANDI DIMENSIONI

# LINEA AUTOMATICA



PRODUZIONE FONDI IN ACCIAIO DUPLEX



PRODUZIONE FONDI DA COIL IN ZIG-ZAG



LINEA PRODUZIONE CONTENITORI IN ACCIAIO INOX



IMPIANTO PRODUZIONE BOILER



LINEA PRODUZIONE SCALDABAGNI GRANDI DIMENSIONI

## X > TABELLA ACCESSORI

DESCRIZIONE	>OPI.C	>OPI.M	>OPI.T
Griglie di protezione	●	●	●
Barriere fotoelettriche	○	○	○
Scala di accesso alla testata	—	●	●
Estrattore oleodinamico	■	○	○
Terzo effetto passivo	○	○	○
Terzo effetto attivo (imbutitore)	○	○	○
Controllo programmabile CNC e acquisizione dati	■	■	■
Controllo con PC industriale	—	○	○
Assi oleodinamici a velocità costante	○	○	○
Controllo proporzionale pressioni	■	■	■
Interfaccia per automazione opiLink	○	○	○
Cuscino premilamiera	■	■	■
Cuscino premilamiera a ritorno indipendente	○	○	○
Cuscino premilamiera a pressione differenziale	—	○	○
Cuscino premilamiera superiore	—	○	○
Tavola o carri mobili	—	○	○
Dispositivo di coniatura con temporizzatore	■	■	■
Dispositivo di bloccaggio della slitta	■	■	■
Preriscaldamento olio	■	■	■
Scambiatore di calore olio/acqua	■	■	■
Scambiatore di calore olio/aria	○	○	○
Cambio rapido degli stampi	○	○	○
Dispositivo antishock per tranciatura	—	○	○
Pulpito aggiuntivo	—	○	○
Candele per premilamiera	○	○	○
Boccole guida candele	○	○	○
Illuminazione zona lavoro e presa AC	○	○	○
Verniciatura diversa dallo standard	○	○	○

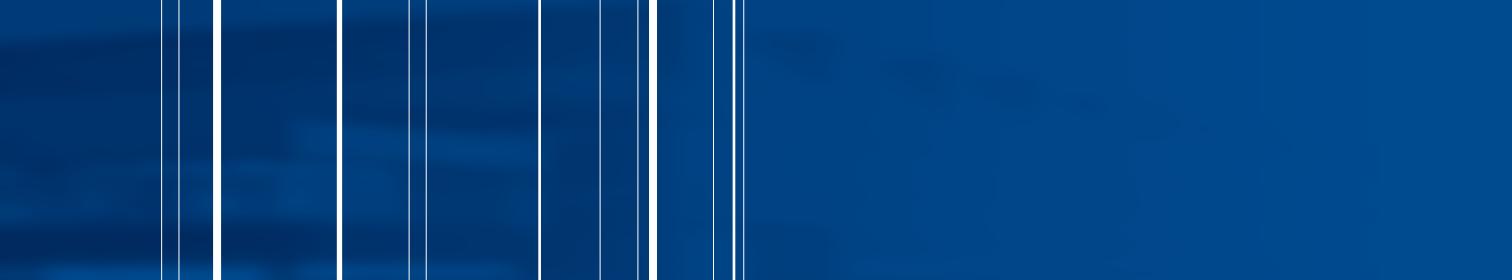
### LEGENDA

● SICUREZZA

■ DI SERIE

○ OPTIONAL

Tra gli obiettivi di Omera c'è il continuo miglioramento dei propri prodotti. I dati e le caratteristiche, pertanto, sono soggetti a modifiche senza preavviso.



The logo for OMERÀ, featuring the word "OMERA" in a bold, red, sans-serif font. The letter "O" is stylized with a white circle inside it.

OMERA S.r.l.  
Via Ponte dei Granatieri, 8  
36010 Chiuppano (Vicenza) Italy  
Tel. +39 0445 805444  
Fax +39 0445 805404  
ucomm@omera.com

[www.omera.com](http://www.omera.com)

AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ  
CERTIFICATO DA DNV  
= UNI EN ISO 9001/2000 =