

MEKOPRESS HYBRID

Presses oleodinamiche ibride ad alta efficienza

Risparmio energetico, silenziosita e controllo di precisione



Fino al 40% di risparmio energetico



Minore rumorosità



Controllo preciso di velocità, pressata e corsa



Sistema ibrido a giri variabili



Macchina personalizzabile



Modelli disponibili

M10 • M20 • M30

La nuova serie MEKOPRESS HYBRID unisce la forza dell'oleodinamica tradizionale all'efficienza di un sistema ibrido a giri variabili, ideale per lavorazioni industriali che richiedono precisione, ripetibilità e riduzione dei consumi.

Immagine e dati a scopo illustrativo. Caratteristiche personalizzabili su richiesta.

BROCHURE TECNICA

Dati costruttivi e oleodinamici

La serie MEKOPRESS HYBRID è progettata per garantire prestazioni elevate, consumi ridotti e massima flessibilità operativa. La taglia M20 riprende il dimensionamento reale della pressa 20 ton di riferimento; le taglie M10 e M30 sono dimensionamenti plausibili derivati dalla stessa architettura tecnica.



1 DATI COSTRUTTIVI E CONFIGURAZIONE

Caratteristica	M10 HYBRID	M20 HYBRID	M30 HYBRID
Forza pressore nominale	10 ton / 100 kN	20 ton / 200 kN	30 ton / 300 kN
Forza premilamiera nominale	5 ton / 50 kN	10 ton / 100 kN	15 ton / 150 kN
Struttura	Collo di cigno elettrosaldato	Collo di cigno elettrosaldato	Collo di cigno elettrosaldato
Assi oleodinamici	2 assi indipendenti	2 assi indipendenti	2 assi indipendenti
Cilindro pressore	Ø90/60 corsa 500 mm	Ø125/90 corsa 800 mm	Ø160/110 corsa 800 mm
Cilindro premilamiera	Ø70/45 corsa 250 mm	Ø100/70 corsa 350 mm	Ø125/90 corsa 350 mm
Piano di lavoro indicativo	500 x 350 mm	600 x 450 mm	750 x 550 mm
Corpo servizi	Separato	Separato	Separato
Comando	HMI + manuale/automatico	HMI + manuale/automatico	HMI + manuale/automatico

2 DATI OLEODINAMICI

Caratteristica	M10 HYBRID	M20 HYBRID	M30 HYBRID
Pressione max impianto	210 bar	210 bar	210 bar
Sistema	Unita ibrida a giri variabili	Unita ibrida a giri variabili	Unita ibrida a giri variabili
Pressione limitata pressore	circa 154 bar	circa 163 bar	circa 146 bar
Pressione limitata premilamiera	circa 127 bar	circa 127,3 bar	circa 120 bar
Controlli disponibili	Pressione, portata, velocità, posizione	Pressione, portata, velocità, posizione	Pressione, portata, velocità, posizione
Controllo posizione	Encoder lineari	Encoder lineari	Encoder lineari
Gestione ciclo	Ricette da HMI	Ricette da HMI	Ricette da HMI
Predisposizioni	Barcode / etichetta	Barcode / etichetta	Barcode / etichetta

Nota tecnica: i dati M10 e M30 sono proposte di gamma coerenti con il progetto M20. Le dimensioni definitive di carpenteria, protezioni e piani di lavoro possono variare in funzione dell'attrezzatura e del ciclo richiesto.

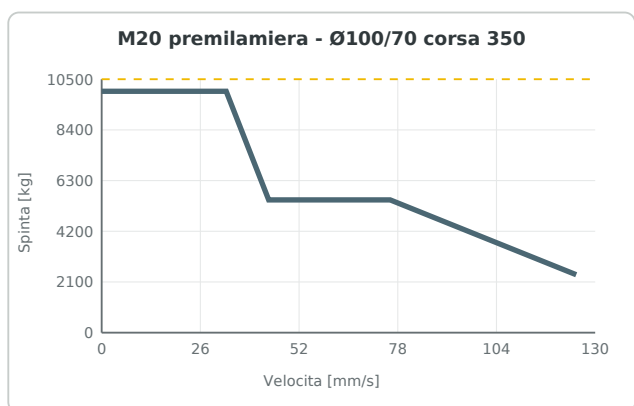
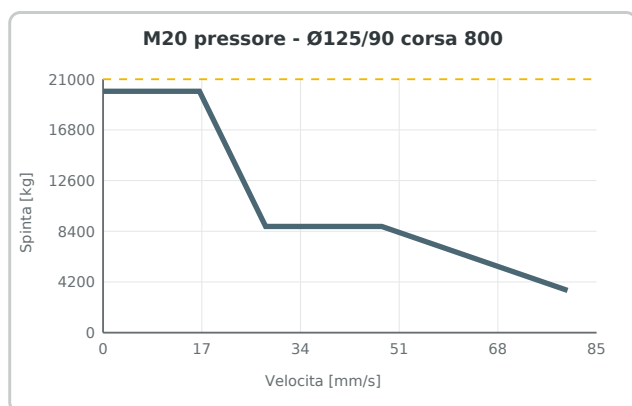
PRESTAZIONI E CONTROLLO

Velocità, pressata e gestione corsa

Le curve di riferimento della taglia M20 derivano dalla trasformazione pressione-portata in curve spinta-velocità, considerando le aree utili dei cilindri e le pressioni limitate per raggiungere 20 ton sul pressore e 10 ton sul premilamiera.

1 VELOCITÀ INDICATIVE DI CICLO

Parametro	M10 HYBRID	M20 HYBRID	M30 HYBRID
Pressore - avvicinamento rapido	fino a 90 mm/s	fino a 80 mm/s	fino a 65 mm/s
Pressore - lavoro a forza nominale	circa 28 mm/s	circa 16,6 mm/s	circa 12 mm/s
Pressore - ritorno	fino a 115 mm/s	fino a 100 mm/s	fino a 85 mm/s
Premilamiera - avvicinamento	fino a 120 mm/s	fino a 125 mm/s	fino a 95 mm/s
Premilamiera - lavoro a forza nominale	circa 45 mm/s	circa 32,8 mm/s	circa 18 mm/s
Premilamiera - ritorno	fino a 140 mm/s	fino a 140 mm/s	fino a 120 mm/s



Funzioni macchina

- regolazione delle fasi di avvicinamento rapido, rallentamento, piantaggio e risalita;
- memorizzazione ricette e modifica parametri da pannello HMI;
- controllo indipendente dei due assi in modalità manuale;
- predisposizione per richiamo ricette tramite barcode e stampa etichetta di fine ciclo;
- gestione di pressione, portata, velocità e posizione per lavorazioni ripetibili.

Le velocità sono valori preliminari di dimensionamento e possono essere affinate con rampe, tarature e logiche ciclo definitive.

LANCIO PRODOTTO

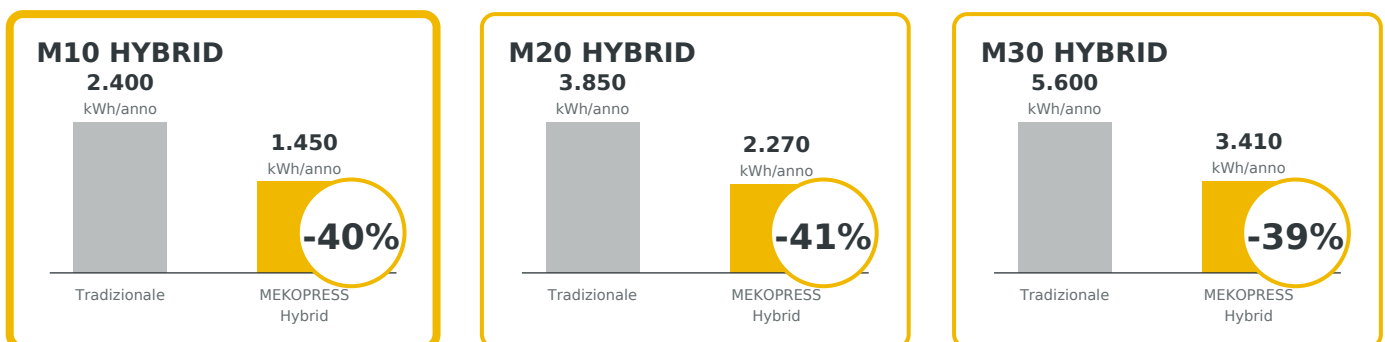
Risparmio energetico rispetto alle presse tradizionali



La tecnologia ibrida regola potenza e portata in funzione del reale fabbisogno del ciclo, riducendo assorbimenti nelle fasi di attesa e limitando il riscaldamento dell'olio.

Confronto consumi energetici stimati

Scenario: ciclo intermittente, 150 pezzi/giorno, 220 giorni/anno



Vantaggi del sistema ibrido

- energia solo quando serve
- minore rumorosità in fase di attesa
- minore riscaldamento dell'olio
- controllo più preciso di velocità e forza
- minore usura dei componenti

Le percentuali sono stime indicative per applicazioni intermittenti. I consumi reali possono variare in funzione di tempi ciclo, tarature, forza richiesta, rampe, soste macchina e configurazione finale.

Disponibile nei modelli

10 ton • 20 ton • 30 ton

La forza dell'oleodinamica, con l'efficienza di un sistema ibrido.