

Tecnología **Extraordinaria**

La nueva generación de punzonadoras
de alto rendimiento para cualquier necesidad
de producción.

EUROMAC®

Precisa, potente y rápida.

LA NUEVA LÍNEA DE PUNZONADORAS EUROMAC SUPEREFICIENTES

Xt, la nueva generación de punzonadoras Euromac de **alto rendimiento y flexibilidad** de producción adecuadas para cualquier necesidad.

Es una máquina con una **amplia zona de trabajo sin reposicionamiento**, lo que garantiza fiabilidad y velocidad de punzonado.

Cualquier modelo XT puede configurarse como hidráulica, híbrida o eléctrica, con 6 o 12 estaciones (hasta 66 herramientas y 30 índexs).

Además, puede montar un sistema de carga y descarga automática con sistema de paletizado que aumenta aún más la capacidad de producción del sistema.



Área de trabajo de 3000 x 1500 mm sin reposición



Totalmente configurable, hidráulica, híbrida, eléctrica, con 6 o 12 estaciones.



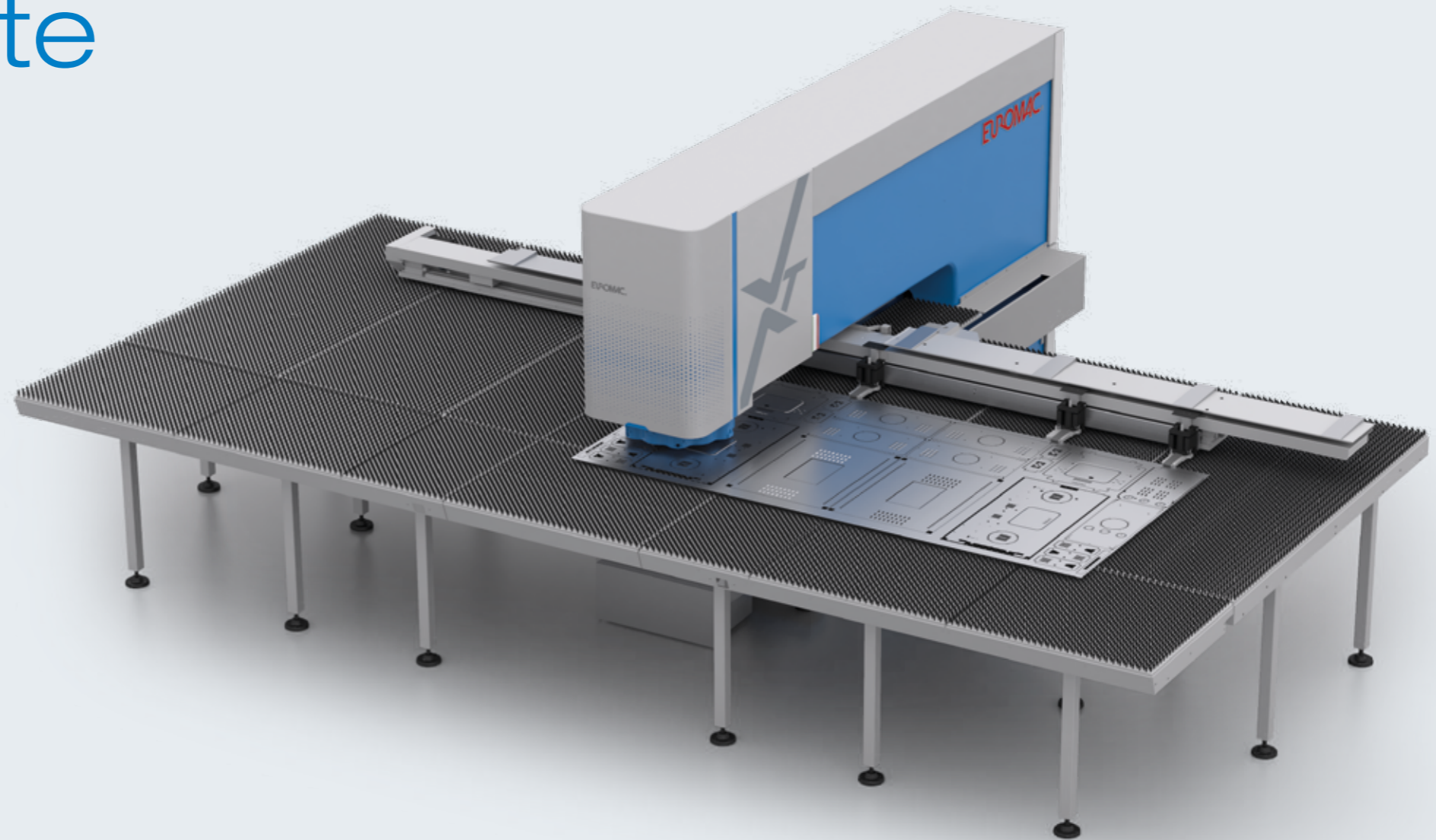
Velocidad de punzonado de hasta 1100 golpes por minuto en niblado con paso 1mm



Velocidad combinada de ejes de 136 m/min



Fuerza de punzonado de hasta 30 toneladas



Algunos ejemplos de posibles configurables de herramientas aplicables a la XT



15 HERRAMIENTAS
12 HERRAMIENTAS INDEX
3 HERRAMIENTAS FIJAS



21 HERRAMIENTAS
12 HERRAMIENTAS INDEX
9 HERRAMIENTAS FIJAS



23 HERRAMIENTAS
20 HERRAMIENTAS INDEX
3 HERRAMIENTAS FIJAS



29 HERRAMIENTAS
15 HERRAMIENTAS INDEX
14 HERRAMIENTAS FIJAS

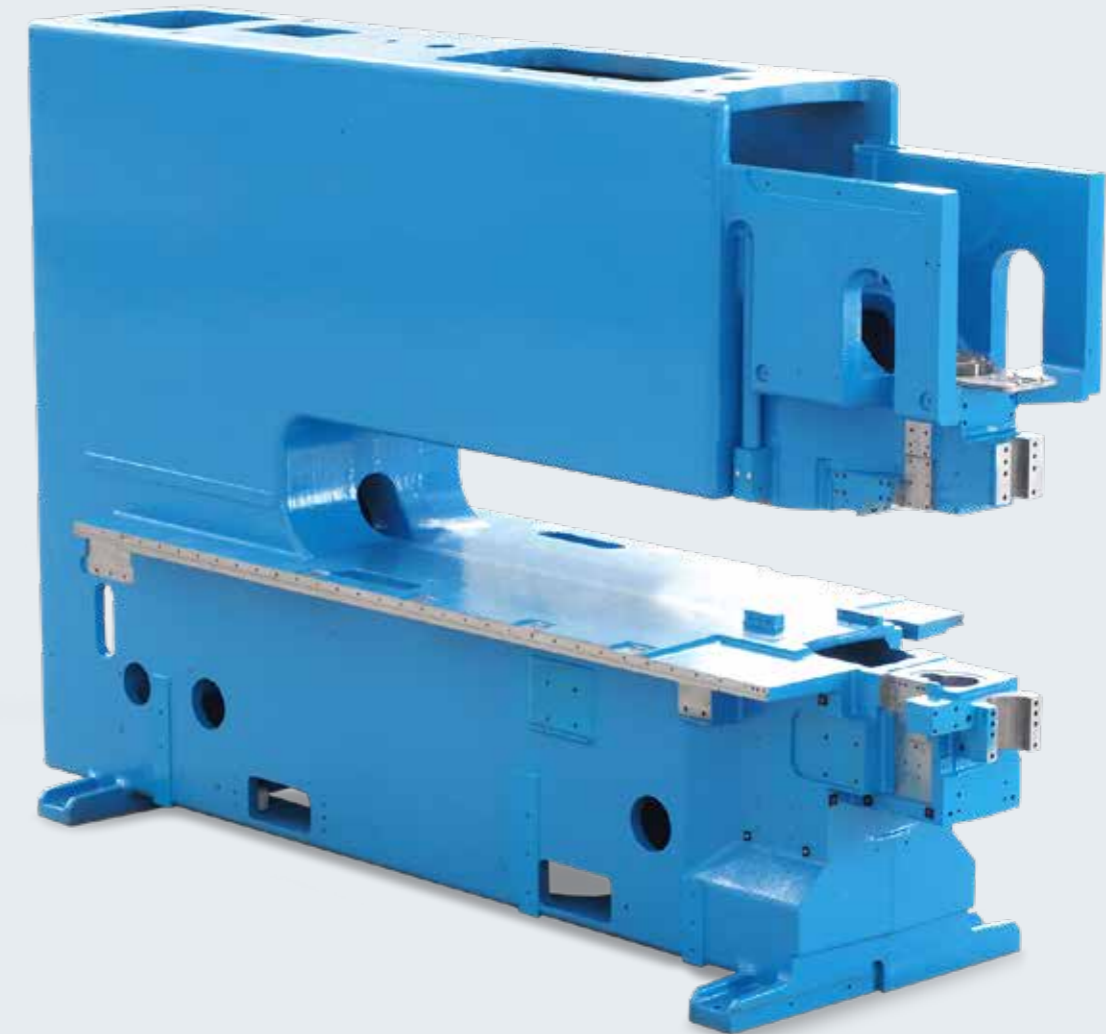


27 HERRAMIENTAS
24 HERRAMIENTAS INDEX
3 HERRAMIENTAS FIJAS



43 HERRAMIENTAS
20 HERRAMIENTAS INDEX
23 HERRAMIENTAS FIJAS

Gran estructura, fuerte personalidad.



La estructura consiste en una **fundición monobloque hecha de hierro dúctil Meehanite®** normalizado con una resistencia de 700 N/mm², diseñada con el método FEM (cálculo de elementos finitos), **el cilindro de punzonado está insertado directamente en la fundición.**

EN TÉRMINOS PRÁCTICOS, SIGNIFICA UNA **ESTRUCTURA MÁS ROBUSTA SIN PUNTOS DE SOLDADURA, ESTABLE, PRECISA Y FIABLE. PERMITE OPTIMIZAR EL ESPACIO, GARANTIZANDO DIVERSAS POSIBILIDADES AL CARGAR CHAPAS DE DIFERENTES TAMAÑOS.**

- Estructura abierta en 3 lados que permite trabajar una amplia variedad de formatos y permite un mecanizado especial que requiera el giro o el volteo de la chapa
- Sistema Multi Index con un accionamiento directo robusto y preciso que permite trabajar espesores de 0.5 mm a 10 mm
- La alineación perfecta entre punzón y matriz también garantiza el sistema de control para las diferencias de temperatura entre la torreta inferior y superior. Este sistema permite trabajar con materiales de mayor precisión con un espesor inferior a 1 mm
- Husillos de bolas rectificadas con corrección de la holgura y guías lineales autolubrificantes, lo que confiere un mantenimiento muy bajo (hasta 25.000 km de trabajo) y reduce el nivel de ruido
- Mesas con cepillos combinadas con esferas
- Nuevo eje X 3000 mm con mayor velocidad de posicionamiento del 25%
- Posibilidad de trabajar con chapas de hasta 200 Kg de peso trabajando a velocidades de eje reducidas y con mesas combinadas (cepillos y esferas)
- Posicionamiento automático de las pinzas hidráulicas. Pinzas flotantes para un bloqueo seguro de diferentes espesores y/o materiales irregulares, apertura máxima de 11 mm
- Recipiente para retales con ruedas

Sistema Híbrido FLEX 2.0

MÁXIMA FLEXIBILIDAD DE PRODUCCIÓN

¿Cuál es el mejor sistema, el eléctrico o el hidráulico? ¿Por qué no disponer de lo mejor de ambos sistemas? Nuestro innovador sistema híbrido denominado **FLEX** está patentado y **combina la potencia de la hidráulica con la precisión y la velocidad del control electrónico**. A esto se suma un bajo consumo de energía: solo se requieren 8.5 kW con un consumo medio de 4.5 kW en punzonado.

NO SOLO ES POSIBLE AJUSTAR LA CARRERA DE CADA PUNZÓN, SINO QUE CON EL SISTEMA FLEX TAMBIÉN SE PUEDE CONTROLAR:

- Velocidad de punzonado de 10 a 2000 golpes/min
- Aceleración/Desaceleración del cabezal de punzonado
- Tiempo de espera del cabezal bajo presión.

GRACIAS AL SISTEMA FLEX, CADA USUARIO DE EUROMAC TIENE UN **CONTROL TOTAL SOBRE LAS OPERACIONES DE CONFORMADO CON PRECISIÓN ABSOLUTA Y CONSTANTE**, COMO, POR EJEMPLO, LA CAPACIDAD DE REALIZAR CADA TIPO DE APLICACIÓN DE FORMA EFICIENTE, FIABLE Y ECONÓMICA.

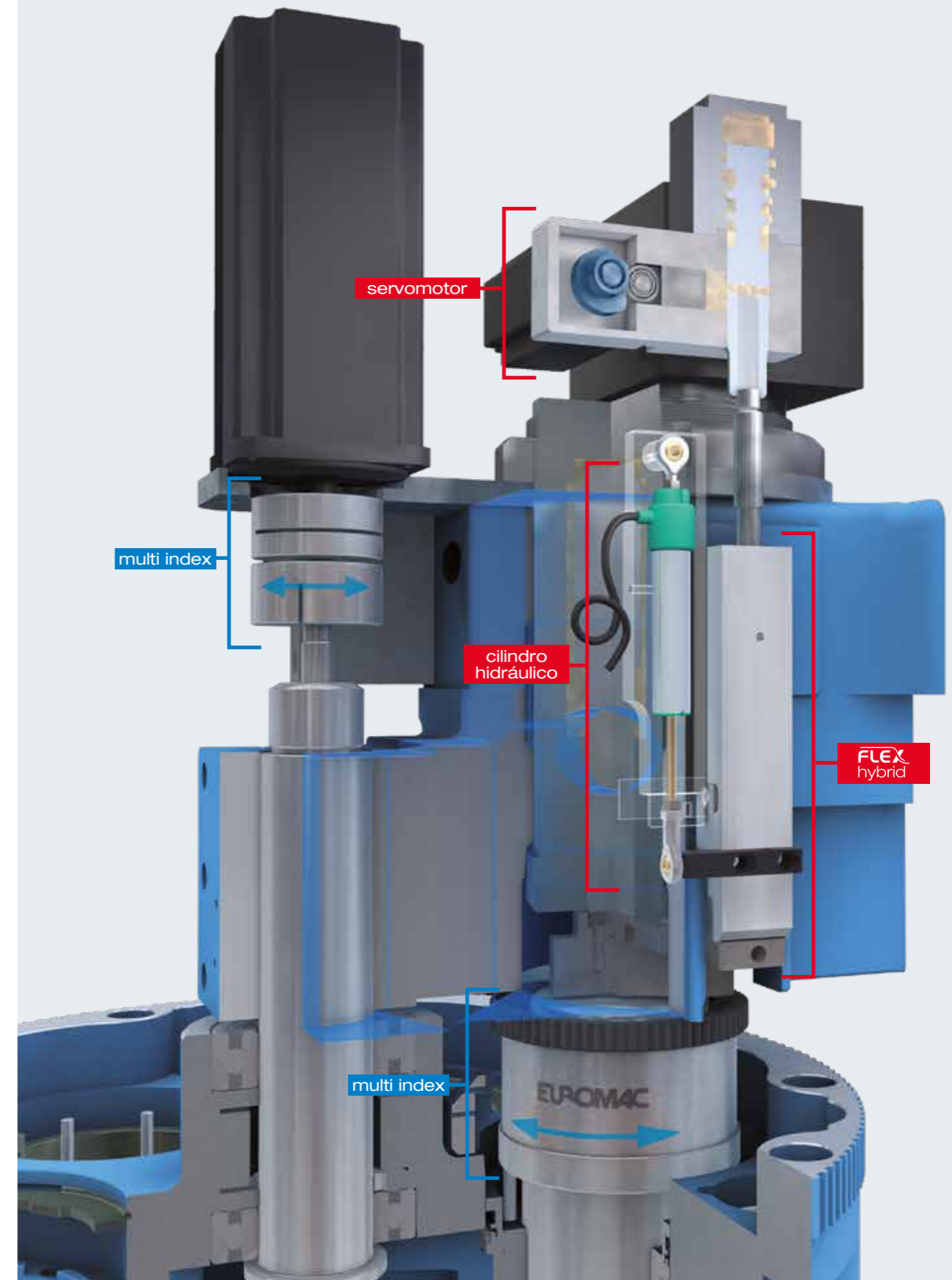
La interpolación de los ejes sincronizada con la carrera del punzón proporciona excelentes resultados en mecanizados de nervado y offset, sin marcas ni deformaciones.

INNOVADOR SISTEMA MULTI INDEX

El sistema de rotación por transmisión directa de Euromac presente en las estaciones **Multi Index** tiene un número reducido de componentes mecánicos para garantizar robustez, mayor fiabilidad y menor necesidad de mantenimiento. Esto le permite mejorar la productividad y, al mismo tiempo, reducir costes (sistema patentado).

LAS ESTACIONES INDEX PUEDEN ROTAR HERRAMIENTAS MONO PUNZÓN Y MULTI-TOOL FMTE 4, FMTE 6 Y FMTE 10.

FLEX
hybrid 2.0





XT electric

EL **SISTEMA ELÉCTRICO** DE LA XT SE HA DISEÑADO PARA LOGRAR LA **MÁXIMA EFICIENCIA Y EL MENOR CONSUMO POSIBLE:**

- Bajo mantenimiento
- Fiabilidad en una amplia gama de entornos
- Excelente eficiencia
- Funcionamiento silencioso
- Sin lubricantes ni otros contaminantes
- Bajo consumo de energía de solo 8,5 kw y en promedio solo 3,5 kw durante el punzonado

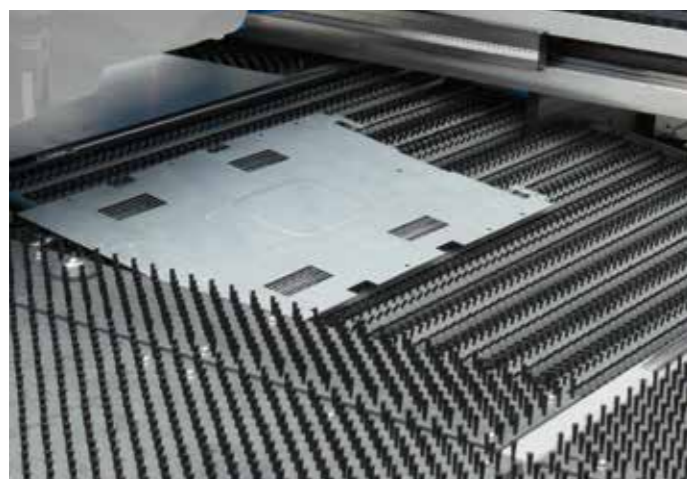
ADemás DE PODER AJUSTAR LA LONGITUD DE CADA HERRAMIENTA EL SISTEMA ELÉCTRICO PERMITE CONFIGURAR:

- Porcentaje de golpes de 10 a 2000 golpes/min
- Aceleración / desaceleración del pistón
- Tiempo de permanencia bajo presión

NUESTRO SISTEMA ELÉCTRICO PERMITE **CAPACIDADES DE CONFORMADO ILIMITADAS, ASÍ COMO HERRAMIENTAS PARA PROCESAR CUALQUIER APLICACIÓN DE MANERA RÁPIDA, FIABLE Y ECONÓMICA:**

- El modo de espera durante el tiempo de inactividad reduce aún más el consumo de energía
- El sistema eléctrico permite ajustar la velocidad y la aceleración y mantener el pistón a la altura de la carrera, permitiendo así funciones especiales como conformado continuo, perforado, plegado, marcado y roscado. Además, permite el uso de tecnología de roldanas para realizar trabajos de nervado y offset con movimientos de rampa de entrada y salida.
- El control de velocidad y aceleración también mejora la calidad del punzonado cuando se trabaja con materiales finos, gruesos o duros gracias a la precisión de posicionamiento de 0.05 mm.

Accesorios opcionales



Puerta de descarga lateral

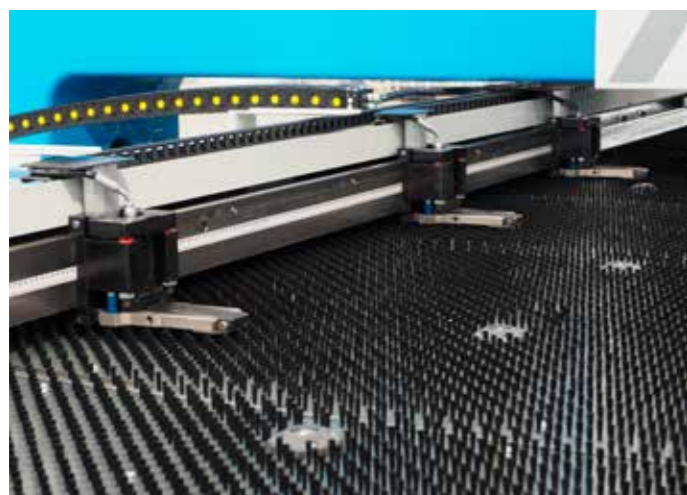
LA TRAMPILLA DE DESCARGA LATERAL CON **SENSOR DE DETECCIÓN DE PIEZAS** EVITA **LAS MICROUNIONES Y REDUCE LOS COSTES DE MANO DE OBRA**, ASÍ COMO OPERACIONES ADICIONALES.

Con este innovador sistema de descarga, las piezas acabadas de hasta 1500x1000 mm se pueden **descargar sin intervención del operario**.

Sistema de aspiración de retales

NUESTRO SISTEMA DE ASPIRACIÓN **EVITA QUE ALGUNOS PEQUEÑOS RETALES SE DEPOSITEN SOBRE LA CHAPA**, LO QUE PODRÍA MARCAR LA SUPERFICIE E INCLUSO DAÑAR EL PROPIO PUNZÓN.

Completamente recomendado cuando se procesan materiales finos, con película protectora o aluminio en general. (Opcional en todos los modelos).



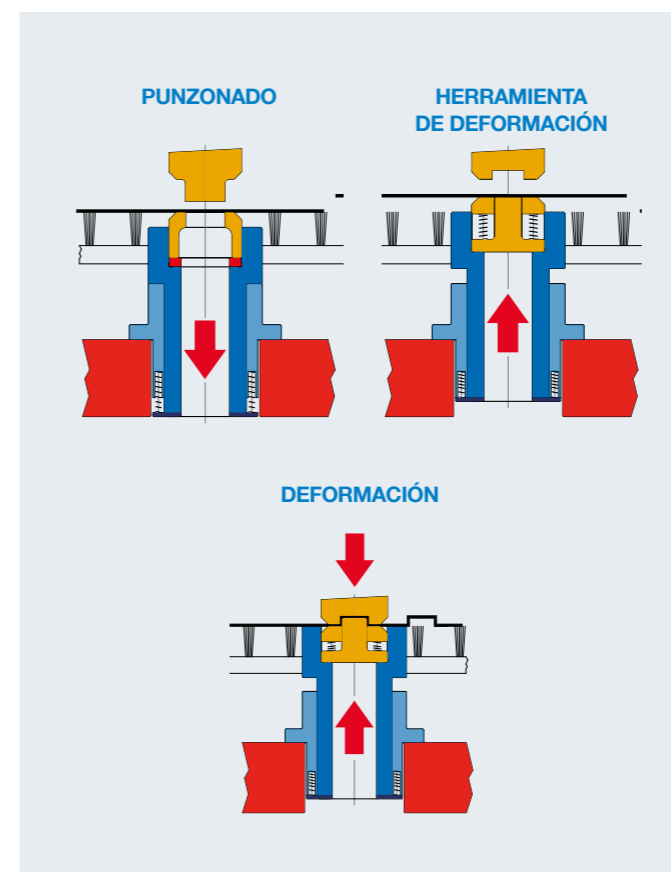
Pinzas independientes

CADA PINZA TIENE 50 BAR DE PRESIÓN, PERO LA TERCERA PINZA PUEDE AYUDAR A DAR ESTABILIDAD A LA CHAPA CUANDO SE PROCESAN FORMATOS GRANDES.

El posicionamiento de nuestras tres pinzas es automático e independiente. Mediante el uso del software, aumenta la área de trabajo y reduce la zona de seguridad de las pinzas aumentando así su flexibilidad.

Cinta para retales

Permite descargar los retales automática y directamente en un recipiente. Perfecto para procesos de producción elevada.



Sistema de matriz activa



Las 6 estaciones B de la MTX FLEX 12 destacan por tener **matrices retráctiles lo que ofrece una mayor flexibilidad en la deformación**. Los útiles de deformación estándar para torreta alta normalmente tienen una matriz activa. Estas matrices sobresalen unos milímetros por encima de la altura normal de una matriz estándar de punzonado, lo que requiere de una atención especial en su montaje y programación.

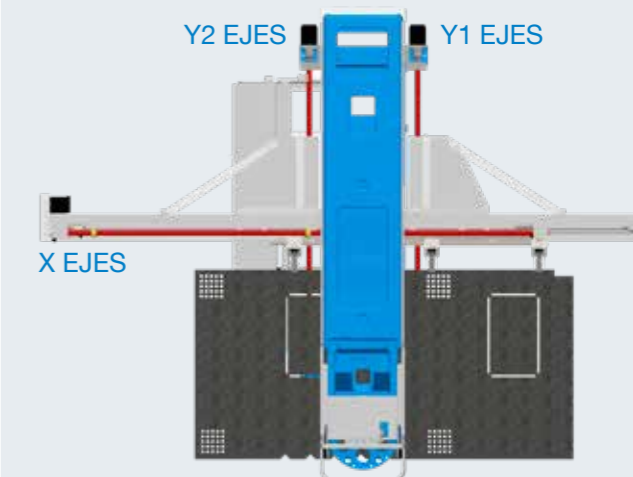
LAS 6 ESTACIONES B DE LA XT12 PUEDEN ELEVAR SUS MATRICES HASTA 6 MM SOLO CUANDO ESA HERRAMIENTA VA A SER USADA Y RECUPERA SU POSICIÓN CUANDO DEJA DE HACERLO ELIMINANDO CUALQUIER RESTRICCIÓN.

Modelos serie XT

XT (estándar) 1 motor en el eje Y

XT S 2 motores en los ejes Y

Con los dos motores en los ejes Y, se consigue una mayor velocidad, precisión y estabilidad durante las fases de producción, especialmente cuando se mecanizan chapas pesadas y de gran formato.



OPCIONAL

Sistema de carga y descarga automática

Gracias a su diseño único, compacto y robusto, el sistema de carga/descarga automática de Euromac, compatible con todos los modelos de punzonadoras, puede suministrarse completamente montado: la instalación en la ubicación del cliente será sencilla y en pocas horas el sistema estará listo para funcionar.

CAPACIDAD DE CARGA Y DESCARGA

La facilidad de carga del material a mecanizar y la descarga de las partes producidas favorece **la capacidad de aumentar drásticamente su productividad.**

DATOS TÉCNICOS

| | |
|-------------------------------|-------------|
| Medidas máx. de la chapa (mm) | 3000 x 1500 |
| Medidas mín. de la chapa (mm) | 500 x 200 |
| Espesor (mm) | 0.5-6 |
| Peso de la chapa (kg) | hasta 200 |

PREVENCIÓN DE DOBLE CARGA

| | |
|--|----|
| Placas magnéticas | Sí |
| Movimiento de ventosa | Sí |
| Insuflar aire | Sí |
| Medición automática del espesor de las chapas | Sí |
| Cepillos separadores de materiales no magnéticos | Sí |

GESTIÓN Y CONTROL

Gracias a una única consola de programación, el funcionamiento de la Xt con carga y descarga será rápida y sencilla.

GESTIÓN DE MATERIALES

Al igual que con todos los productos Euromac, la palabra clave es flexibilidad: una única máquina puede procesar una amplia variedad de formatos.

Tamaño mínimo a máximo y todas las mediciones intermedias.

Máxima flexibilidad de carga y descarga para diferentes formatos

Mesa de descarga móvil

Zona de carga con 26 ventosas ajustables sobre perfiles de aluminio y control de carga

Separadores magnéticos

Sistema de separación de chapas

Sistema de control de espesor de chapa

Soplo de aire entre las chapas

Comprobación de presencia de chapa en las ventosas

Sensores de presencia de chapa en las pinzas

4 cilindros sobre la mesa para hacer tope con la chapa

Todos los movimientos del sistema son realizados por motores sin escobillas

Programación y control integrados en Toppunch®

Consola única para la programación de la máquina y el sistema de carga y descarga automática

Instalación rápida y sencilla



Sorting Cell

Euromac está especializada en la creación de productos y soluciones tecnológicas que abordan la **optimización de los procesos de producción**, en el ámbito del mecanizado de chapa.

Sorting Cell, es un sistema de carga y descarga para una clasificación totalmente automatizada que se puede integrar con todas las punzonadoras Euromac.

Sorting Cell Standard

Herramienta que completa el proceso de automatización de máquinas de trabajo de chapa metálica. Gracias a la celda de clasificación de piezas, la punzonadora Euromac se convierte en una **estación de trabajo completa y automatizada, que optimiza los tiempos de procesado y almacenamiento.**

Acelera la productividad

Evita las microuniones y las operaciones adicionales

Piezas terminadas y paletizadas, listas para su posterior mecanizado

Sistema de visualización para el reconocimiento de las piezas

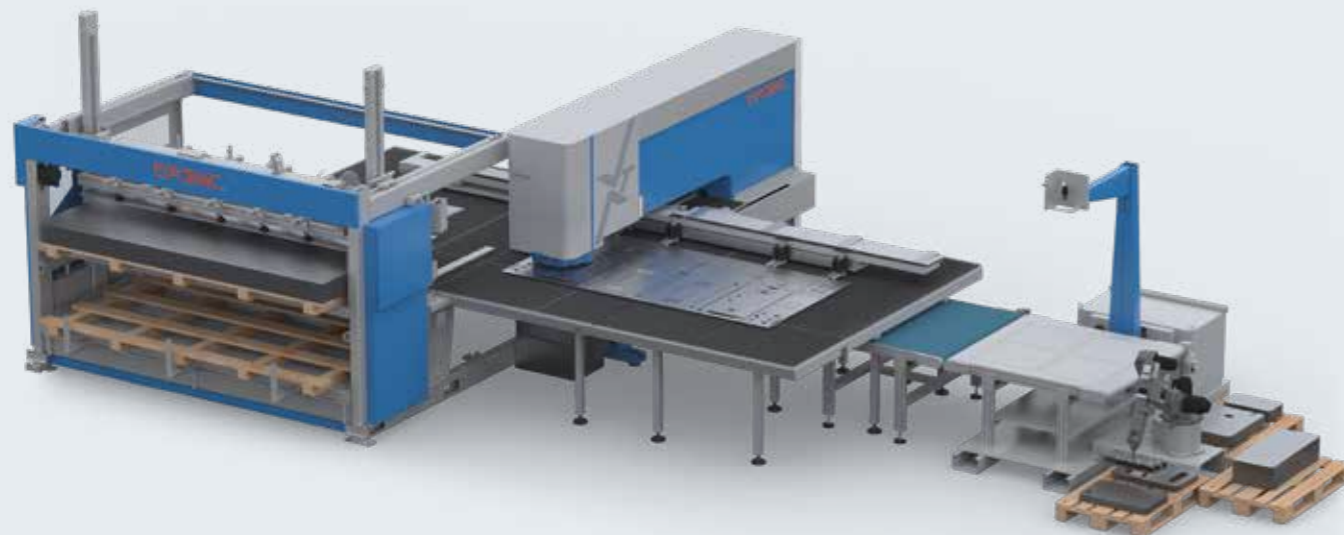
3 Europallet de descarga

Posibilidad de girar la pieza para ganar espacio

Posibilidad de descargar piezas de pequeño y medio formato

El modo de espera durante el tiempo de inactividad reduce aún más el consumo de energía

Carga de chapa de hasta 3000×1500 mm



Sorting Cell Max

Gracias al **robot de gran capacidad, las piezas de trabajo se cargan directamente sobre la mesa**, sin microuniones, la pieza terminada se apilan automáticamente en el palet.

Carga y descarga automatizadas con sistema de paletizado de hasta 11 Europallets. Rotación de piezas para una mejor optimización del espacio.

Gran flexibilidad y múltiples configuraciones. Posibilidad de conectarse a una plegadora eléctrica automatizada FX Bend Cell de Euromac.

Acelera la productividad

Evita las microuniones y las operaciones adicionales

Piezas terminadas y paletizadas, listas para su posterior mecanizado

13 Europallets de descarga

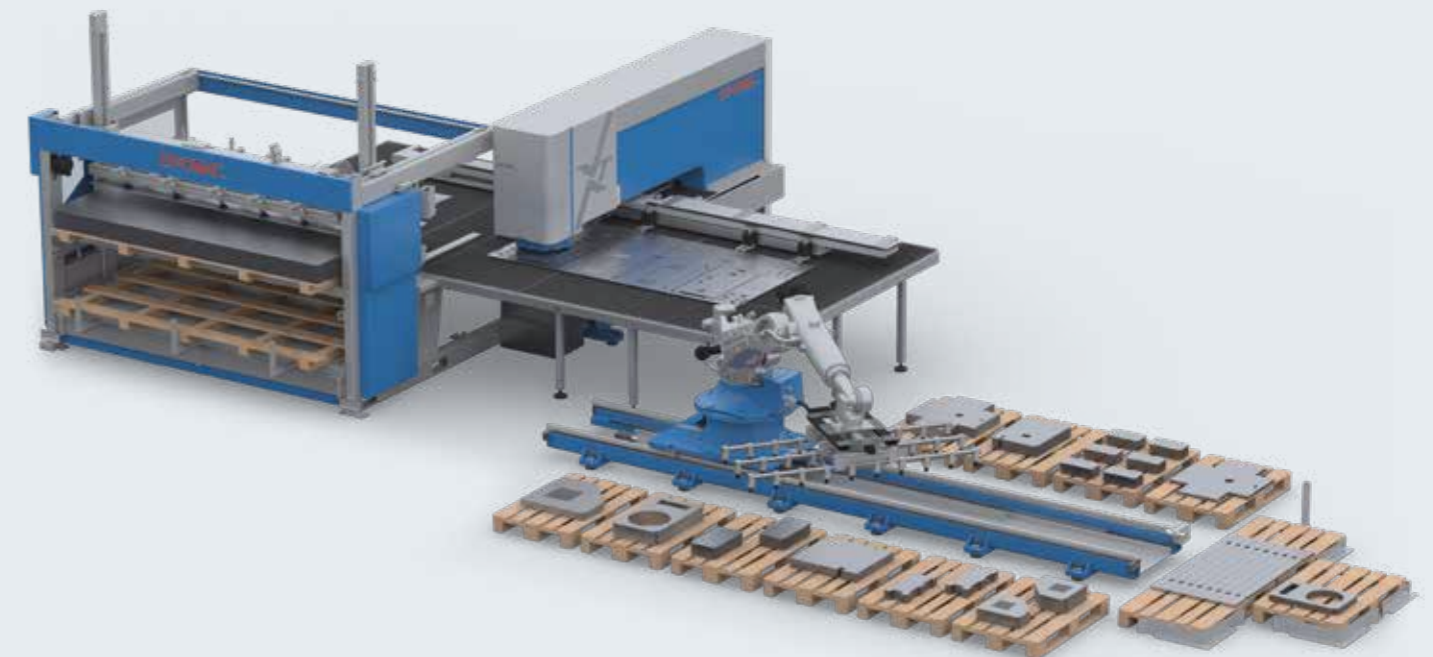
Posibilidad de girar la pieza para ganar espacio

Posibilidad de descargar piezas de gran formato

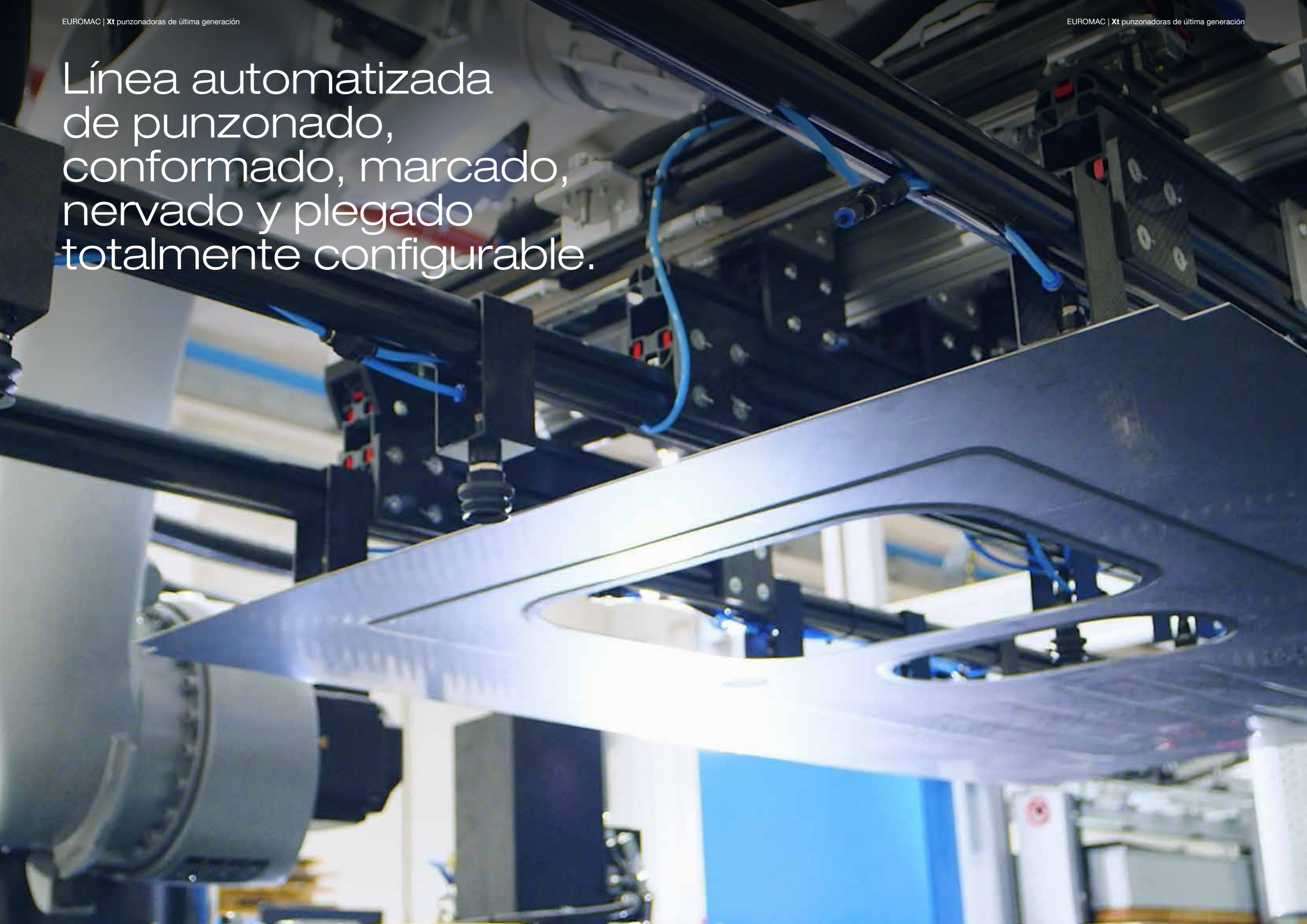
El modo de espera durante el tiempo de inactividad reduce aún más el consumo de energía

Carga de chapa de hasta 3000×1500 mm

Griper telescópico



Línea automatizada
de punzonado,
conformado, marcado,
nervado y plegado
totalmente configurable.



OPCIONAL

Línea automática

Línea de punzonado, conformado, marcado, nervado y plegado totalmente automatizada.

Euromac ofrece al mercado una línea totalmente automatizada, capaz de optimizar los tiempos de producción, donde las operaciones de punzonado, clasificación y plegado se llevan a cabo con la ayuda de una carga y descarga con la opción de combinarse con un almacén automático y con dos robots simultáneamente. Esta solución permite empezar cargando las chapas del pallet y terminar con el pallet de piezas punzonadas y plegadas, sin intervención manual de un operario.

La intervención humana sigue existiendo, pero solo en la etapa inicial, donde el diseñador interviene en el diseño (2D o 3D) para programar las fases de punzonado y plegado, asignando secuencias de producción y herramientas de uso.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Carga automática Sorting Cell hasta formatos de chapa 3000x1500 mm

Punzonadora Euromac XT disponible en tres versiones (híbrida, eléctrica o hidráulica) con 6 o 12 estaciones con almacén de hasta 66 punzones

Área de trabajo de 3000x1500 mm sin reposicionamiento

VELOCIDAD DE PUNZONADO

Hasta 1100 golpes por minuto para mascado, paso de 1 mm

PIEZAS ACABADAS Y APILADAS SIN MICROUNIONES

La descarga robotizada deposita las piezas punzonadas en: hasta 11 europallets, a un centrador de plegado, o bien a 2 zonas de carga para plegado.

Plegadora Euromac FX Bend 2550

SOFTWARE

La plataforma de software Euromac puede interactuar con otros sistemas conectados a la red de la empresa, como el ERP, lo que garantiza un control total de todo el proceso de producción.

Área de trabajo de 3000x1500 mm sin reposicionamiento

Punzonadora Euromac XT

Longitud de plegado 2550 mm

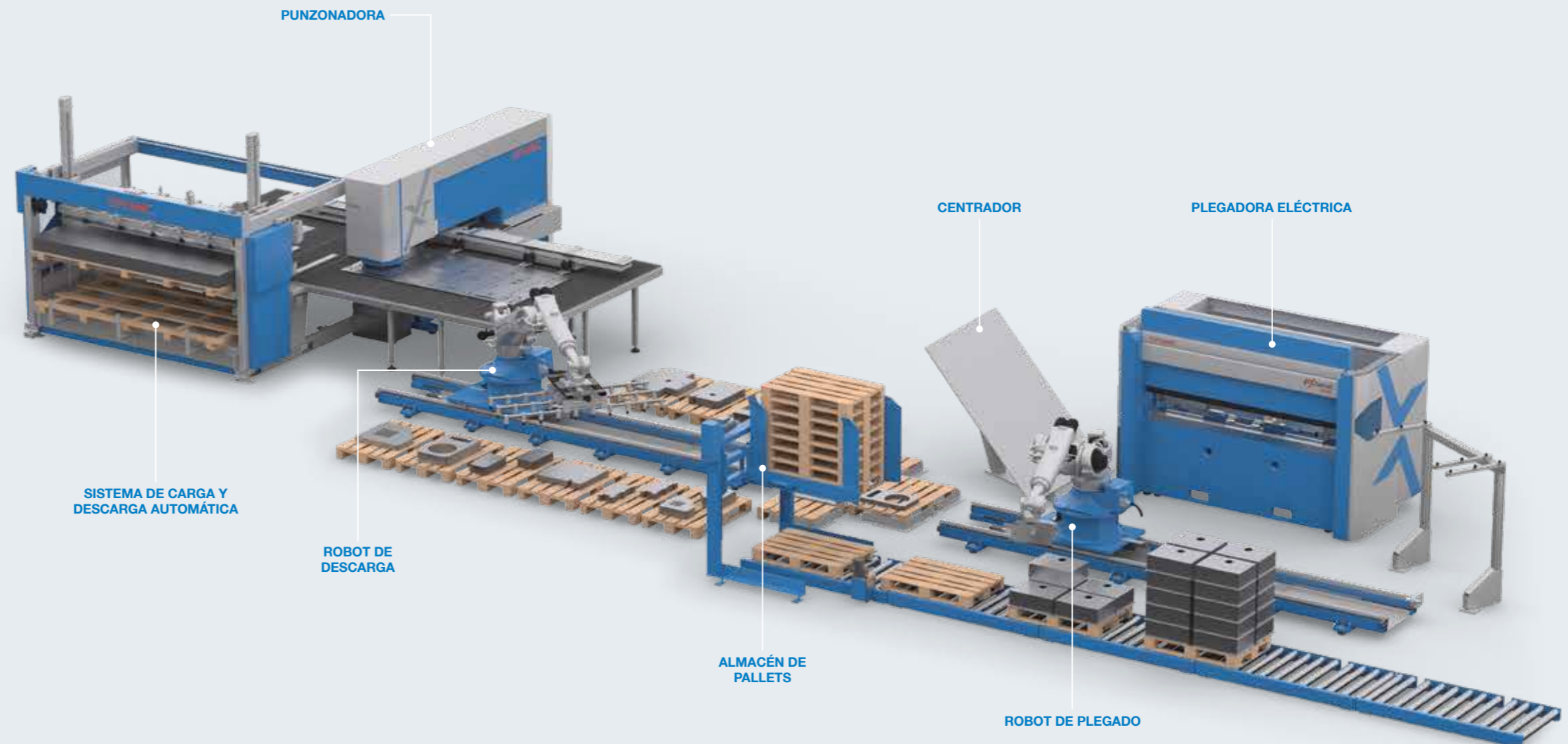
Potencia máxima de plegado 500 kN

Es posible trabajar directamente o haciendo stock o kits según el tipo de acabado de la pieza

La descarga robotizada deposita las piezas punzonadas en: hasta 11 europallets, a un centrador de plegado, o bien a 2 zonas de carga para plegado

Plegadora Euromac FX Bend 2550

Programación software sencilla e intuitiva



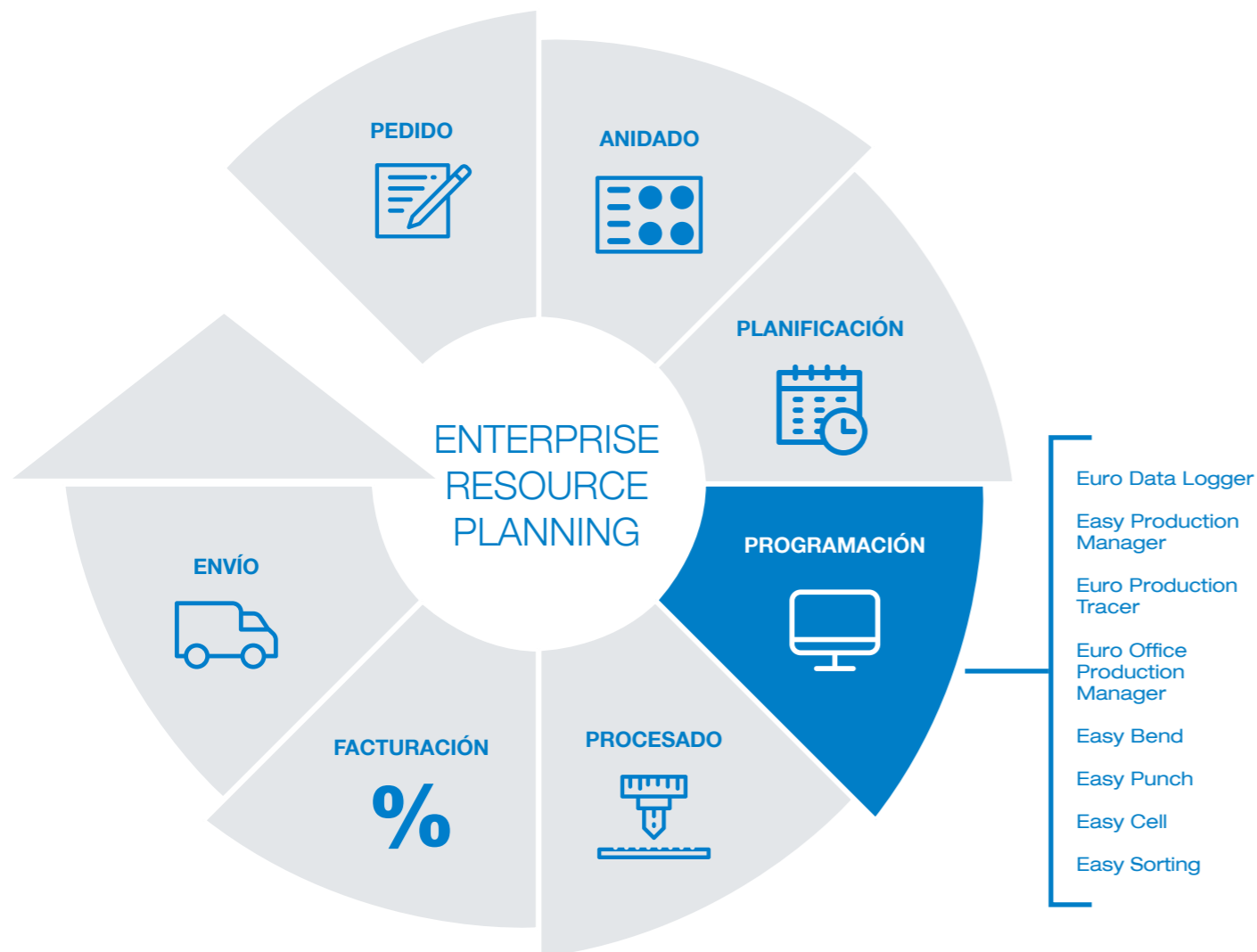
Sheet metal working manager

EL SOFTWARE PARA UNA GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN OPTIMIZADA

Euromac cuenta con una solución completa para las empresas que se dedican al procesado de la chapa, lo que permite una gestión optimizada del trabajo.

El intercambio de datos permite una trazabilidad total del proceso de producción: desde el presupuesto hasta el pedido, desde el anidado hasta la planificación del trabajo, desde el inventario hasta el ensamblaje, el envío y la facturación, todo en un único flujo de información.

Planifique su trabajo de forma fácil, rápida y eficiente, aumente la rentabilidad de su negocio.



SOFTWARE

TopPunchTouch®



EUROMAC HA PRESTADO GRAN ATENCIÓN AL DESARROLLO DEL SOFTWARE DE LA CONSOLA PARA PERMITIR UNA PROGRAMACIÓN SENCILLA, INTUITIVA Y AL MISMO TIEMPO PRODUCTIVA. **TOPPUNCH® ES EL PROGRAMA DE CONTROL ESPECÍFICO QUE SE UTILIZA EN LA MÁQUINA.**

ALGUNAS DE LAS CARACTERÍSTICAS DE TOPPUNCH® SON:

- **Interfaz** de usuario sencilla e intuitiva que **permite producir piezas en unos instantes.**
- **Control total del almacén de punzones** que permite programar cada herramienta: carrera, velocidad, aceleración y tiempo de espera bajo presión. Además, el software gestiona la compensación automática del grosor de la chapa. También permite habilitar advertencias sobre el estado de desgaste/afilado del punzón.
- **Gestión gráfica de la torreta** y control automático de la compatibilidad entre la configuración actual de la herramienta y las herramientas requeridas por el programa en ejecución.
- **Multitarea:** programación, verificación, simulación de la siguiente pieza, todas las operaciones posibles incluso mientras la máquina funciona.
- **Configuración según el material:** diferentes lubricaciones, aceleración de ejes y holgura ideal de la matriz que pueden personalizarse según el material.
- **Producción por lotes:** No solo es posible, sino que también es fácil, programar el trabajo para todo el día, la semana o incluso periodos más largos.

CONSOLA:

La consola Euromac está **equipada con una fuente de alimentación** ininterrumpida para evitar la pérdida de datos en caso de apagón eléctrico. TopPunch® también permite **recuperar un programa interrumpido y reanudar el mecanizado desde el punto deseado.**

FLEXIBILIDAD:

También puede instalar el TopPunch® en cualquier ordenador de sobremesa, lo que permite no solo la programación simultánea, sino también operar la máquina en caso de avería de la consola.

DIAGNÓSTICO Y TELESERVICIO:

A través de la conexión a Internet y de un software Euromac específico, un técnico autorizado puede **conectarse de forma remota** y, con total seguridad, podrá actualizar, verificar, diagnosticar un problema o tomar el control de la consola.

SISTEMA GRÁFICO DE DIAGNÓSTICO:

Permite al operador **comprobar el estado de los sensores, las señales o la máquina** para identificar rápidamente la causa de un mal funcionamiento.



SOFTWARE

Easypunch®



EASYPUNCH ES UN SOFTWARE DE ANIDADO CAD/CAM DISEÑADO ESPECÍFICAMENTE PARA AUTOMATIZAR LA PROGRAMACIÓN DE PUNZONADORAS DE CONTROL NUMÉRICO.

Ofrece una interfaz avanzada, intuitiva y **fácil** de usar que **mejora la eficiencia durante la programación.**

Gestiona herramientas de autoindexación, estaciones multi-tool y todo tipo de herramientas, desde herramientas más estándar hasta conformado, offset, perforado, roscado, estampado y más.

Easypunch ofrece la posibilidad de **elegir entre anidado automático y semiautomático más allá del manual**, lo que garantiza una alta flexibilidad y un rendimiento óptimo. La combinación de funciones de anidado automático y manual es una herramienta extremadamente potente.

Easypunch PLUS es una herramienta de anidado automático que optimiza el diseño de los componentes de la chapa, ofreciendo diferentes opciones para el punzonado común en piezas regulares y irregulares (opcional).

TRABAJO EN EQUIPO:

Este sistema es capaz de funcionar de forma autónoma o dentro de una red. Gracias a la opción de licencias flotantes, varios usuarios pueden acceder al sistema.

BIBLIOTECA DE COMPONENTES PARAMÉTRICOS:

La solución EASY Punch tiene una amplia biblioteca de componentes paramétricos a los que el usuario puede agregar sus propios diseños.

BASE DE DATOS ABIERTA:

Base de datos abierta que permite al usuario acceder a ella para buscar componentes, pedidos de producción, chapas, etc. utilizando criterios tales como: material, espesor, cliente, fecha, etc.



DISEÑO 2D:

Gracias a las opciones geométricas avanzadas, el usuario puede dibujar cualquier forma bidimensional rápida y fácilmente. El sistema CAD incluye funciones de copia, simetría, escala, comprobación de formas y corrección de discrepancias de diseño.

IMPORTACIÓN/EXPORTACIÓN INTELIGENTE:

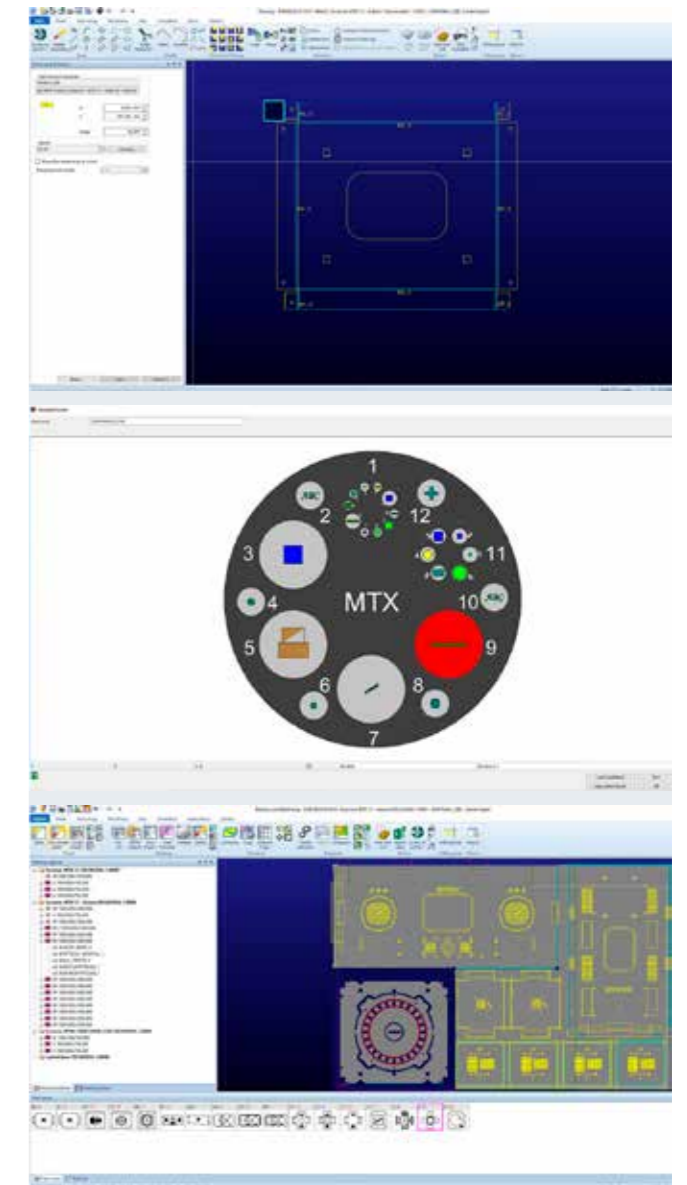
EASY Punch se puede conectar a los principales sistemas CAD del mercado (DXF, DWG, IGES, DSTV, etc.).

INTEGRACIÓN:

EASY PUNCH funciona con los sistemas de diseño 3D más populares (SolidWorks®, Autodesk Inventor®, Solid Edge®, Catia® y más).(opcional)

CÁLCULO DE TIEMPO Y COSTES REALES:

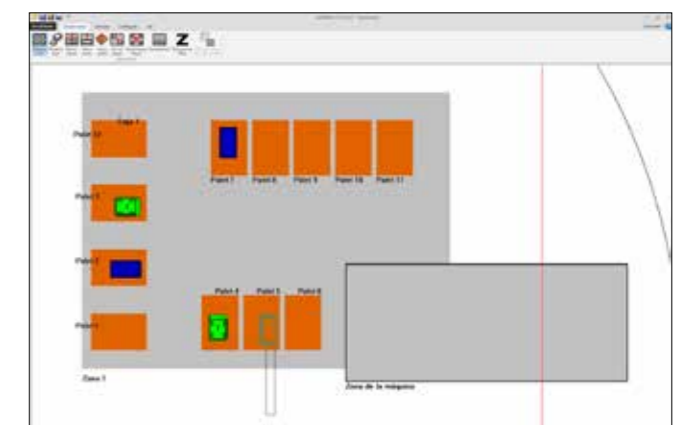
EASYPUNCH calcula el tiempo y los costes por pieza y chapa. Con esta información, el usuario puede procesar ofertas, controlar el volumen de trabajo de cada máquina e imprimir todos los informes necesarios.



Easysorting®

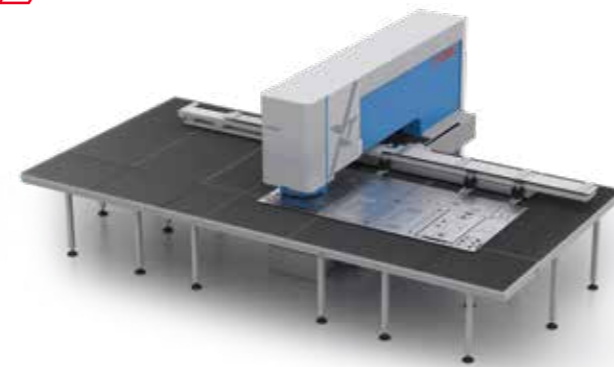


Software sencillo e intuitivo, que permite gestionar cómodamente de manera remota y optimizar el almacenado de piezas en los diferentes pallets de descarga.



Gama máquinas

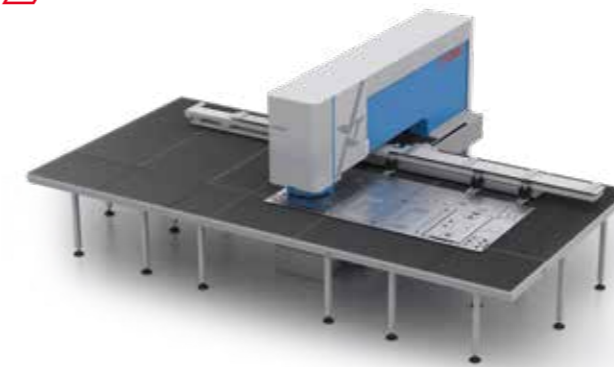
Todas las máquinas Euromac cumplen con la normativa CE más reciente



datos técnicos

| | xt electric 1500/24-2500 | xt electric S* 1500/24-2500 | xt eléctrica S* 1500/24-3000 |
|---|-----------------------------|--------------------------------|---------------------------------|
| Fuerza máx. de punzonado (kN) | 240 | 240 | 240 |
| Eje Y con Multiherramienta/Monopunzón (mm) | | | |
| Y = 1500 | 1550 / 1500 | 1550 / 1500 | 1550 / 1500 |
| Motores eje Y | 1 | 2 | 2 |
| Eje X (mm) | 2500 | 2500 | 3000 |
| Reposición automática X (mm) | hasta 10000 | hasta 10000 | hasta 10000 |
| Control de carrera del punzón (mm) | de 0.1 a 31 | de 0.1 a 31 | de 0.1 a 31 |
| Sistema hidráulico controlado por servomotor | estándar | estándar | estándar |
| Precisión de posicionamiento (mm) | +/- 0.05 | +/- 0.05 | +/- 0.05 |
| Repetibilidad de conformado (mm) | +/- 0.1 | +/- 0.1 | +/- 0.1 |
| Estaciones de Autoindexación bidireccional | 3 | 3 | 3 |
| Apertura de pinzas (mm) | 11 | 11 | 11 |
| Pinzas automáticas estándar | 2 | 2 | 3 |
| Número máx. de golpes (1/min): | | | |
| Roído con paso de 1 mm | 780 | 780 | 780 |
| Marcado | 2000 | 2000 | 2000 |
| Espesores (mm) | 0.6 - 6.5 | 0.6 - 6.5 | 0.6 - 6.5 |
| Peso máx. de chapa a velocidad de eje reducida (kg) | 180* | 180* | 180* |
| Puertos USB | 6 | 6 | 6 |
| Potencia requerida (kW) | 13 | 13 | 13 |
| Consumo medio (kW/h) | 3.5 | 3.5 | 3.5 |
| Peso aproximado (kg) | 9100 | 9100 | 9300 |
| Medidas (mm) | 5400 x 4600 | 5400 x 4600 | 6200 x 4600 |

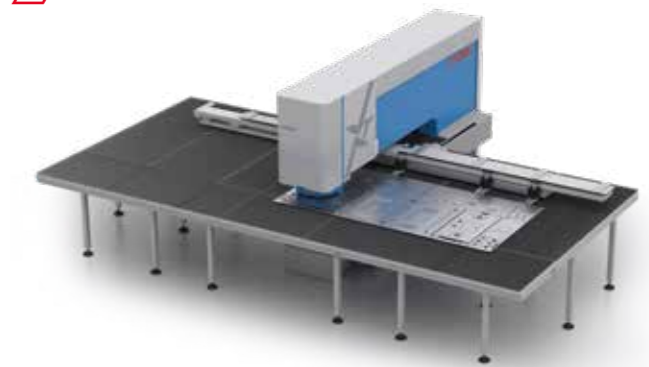
* Los modelos S tienen 2 motores en los ejes Y



datos técnicos

| | xt Hybrid 1500/30-2500 | xt hybrid S* 1500/30-2500 | xt hybrid S* 1500/30-3000 |
|---|---------------------------|------------------------------|------------------------------|
| Fuerza máx. de punzonado (kN) | 300 | 300 | 300 |
| Eje Y con Multiherramienta/Monopunzón (mm) | | | |
| Y = 1500 | 1550 / 1500 | 1550 / 1500 | 1550 / 1500 |
| Motores eje Y | 1 | 2 | 2 |
| Eje X (mm) | 2500 | 2500 | 3000 |
| Reposición automática X (mm) | hasta 10000 | hasta 10000 | hasta 10000 |
| Control de carrera del punzón (mm) | de 0.1 a 31 | de 0.1 a 31 | de 0.1 a 31 |
| Sistema hidráulico controlado por servomotor | estándar | estándar | estándar |
| Precisión de posicionamiento (mm) | +/- 0.05 | +/- 0.05 | +/- 0.05 |
| Repetibilidad de conformado (mm) | +/- 0.1 | +/- 0.1 | +/- 0.1 |
| Estaciones de Autoindexación bidireccional | 3 | 3 | 3 |
| Apertura de pinzas (mm) | 11 | 11 | 11 |
| Pinzas automáticas estándar | 2 | 2 | 3 |
| Número máx. de golpes (1/min): | | | |
| Roído con paso de 1 mm | 1080 | 1100 | 1100 |
| Marcado | 2000 | 2000 | 2000 |
| Espesores (mm) | 0.6 - 6.5 | 0.6 - 6.5 | 0.6 - 6.5 |
| Peso máx. de chapa a velocidad de eje reducida (kg) | 180* | 180* | 180* |
| Puertos USB | 6 | 6 | 6 |
| Potencia requerida (kW) | 8,5 | 8,5 | 8,5 |
| Consumo medio (kW/h) | 5 | 5 | 5 |
| Peso aproximado (kg) | 9100 | 9100 | 9300 |
| Medidas (mm) | 5400 x 4600 | 5400 x 4600 | 6200 x 4600 |

* Los modelos S tienen 2 motores en los ejes Y



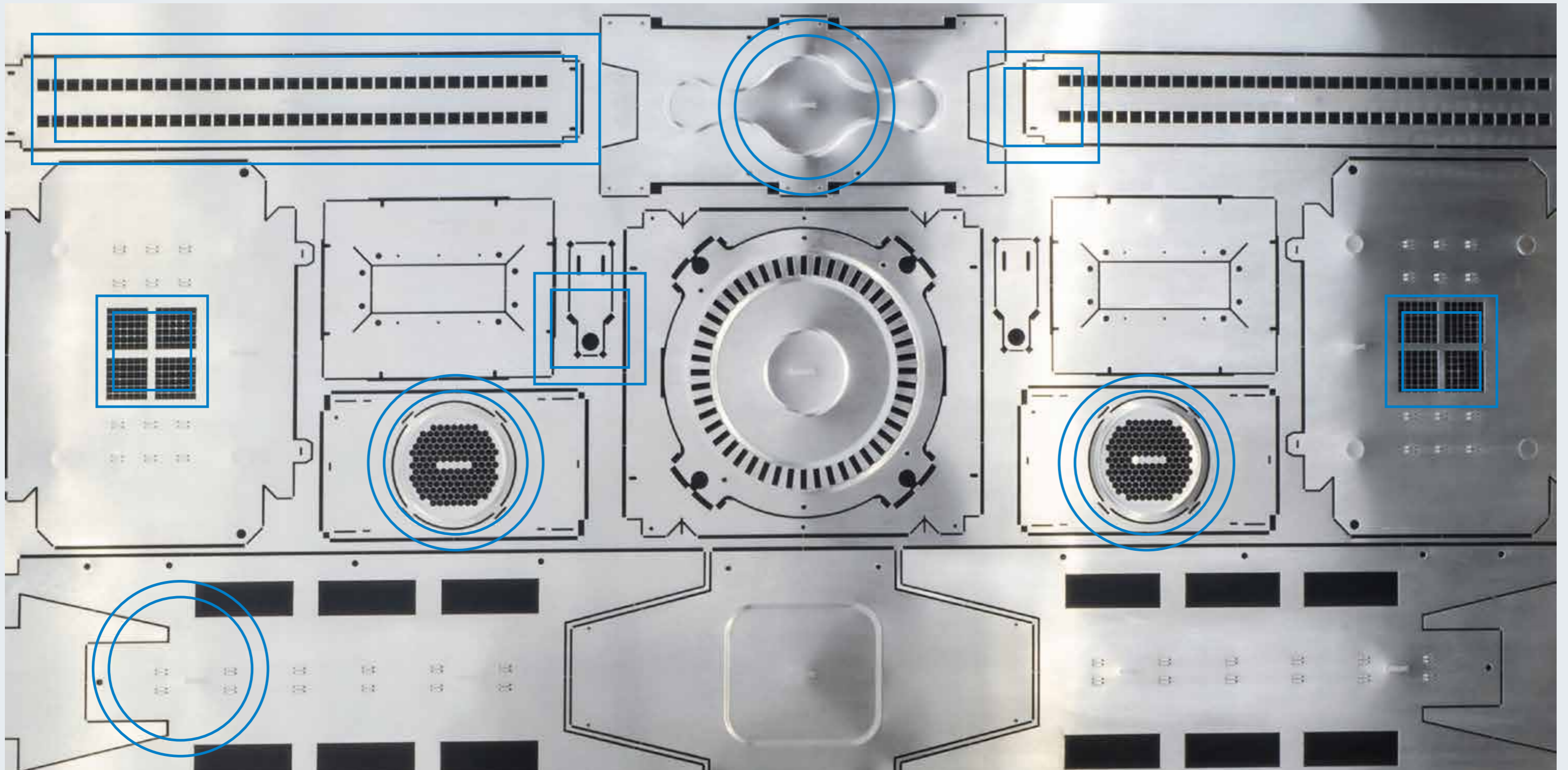
datos técnicos

| | xt hydraulic 1500/30-2500 | xt hydraulic S* 1500/30-3000 |
|---|------------------------------|---------------------------------|
| Fuerza máx. de punzonado (kN) | 300 | 300 |
| Eje Y con Multiherramienta/Monopunzón (mm) | | |
| Y = 1500 | -1550 / 1500 | 1550 / 1500 |
| Motores eje Y | 1 | 2 |
| Eje X (mm) | 2500 | 3000 |
| Reposición automática X (mm) | hasta 10000 | hasta 10000 |
| Control de carrera del punzón (mm) | de 0.1 a 31 | de 0.1 a 31 |
| Sistema hidráulico controlado por servomotor | estándar | estándar |
| Precisión de posicionamiento (mm) | +/- 0.05 | +/- 0.05 |
| Repetibilidad de conformado (mm) | +/- 0.1 | +/- 0.1 |
| Estaciones de Autoindexación bidireccional | 3 | 3 |
| Apertura de pinzas (mm) | 11 | 11 |
| Pinzas automáticas estándar | 2 | 3 |
| Número máx. de golpes (1/min): | | |
| Roído con paso de 1 mm | 600 | 600 |
| Marcado | - | - |
| Espesores (mm) | 0.6 - 6.5 | 0.6 - 6.5 |
| Peso máx. de chapa a velocidad de eje reducida (kg) | 180* | 180* |
| Puertos USB | 6 | 6 |
| Potencia requerida (kW) | 8,5 | 8,5 |
| Consumo medio (kW/h) | 5 | 5 |
| Peso aproximado (kg) | 9100 | 9300 |
| Medidas (mm) | 5400 x 4600 | 6200 x 4600 |

* Los modelos S tienen 2 motores en los ejes Y

Xt: un centro completo de mecanizado de chapa.

No es solo una punzonadora.
Xt es un centro completo de mecanizado de chapa.
Punzonado, conformado, canteado, nervado, plegado y roscado.
Esta es la amplia gama de procesos que ofrece Xt, incomparable con las máquinas láser.



Euromac meets your ambitions



plegadora eléctrica automatizada



plegadora eléctrica



plegadora horizontal



Euromac S.p.A.
Via per Sassuolo, 68/g
41043 Formigine (MO) - Italy

Tel. +39 059 579511
Fax +39 059 579512
info@euromac.it



PRODUCIDO Y ENSAMBLADO
EN ITALIA POR EUROMAC

www.euromac.com

Responsabilidad. El producto presentado puede diferir ligeramente de las imágenes del catálogo. Toda la información contenida en este catálogo puede estar sujeta a cambios sin previo aviso.