Technologie extraordinaire

La nouvelle génération de poinçonneuses haute performance pour répondre à tous les besoins de production.

EUROMAC®

EUROMAC | **Xt** poinçonneuses de nouvelle génération

Précis, puissant et rapide.

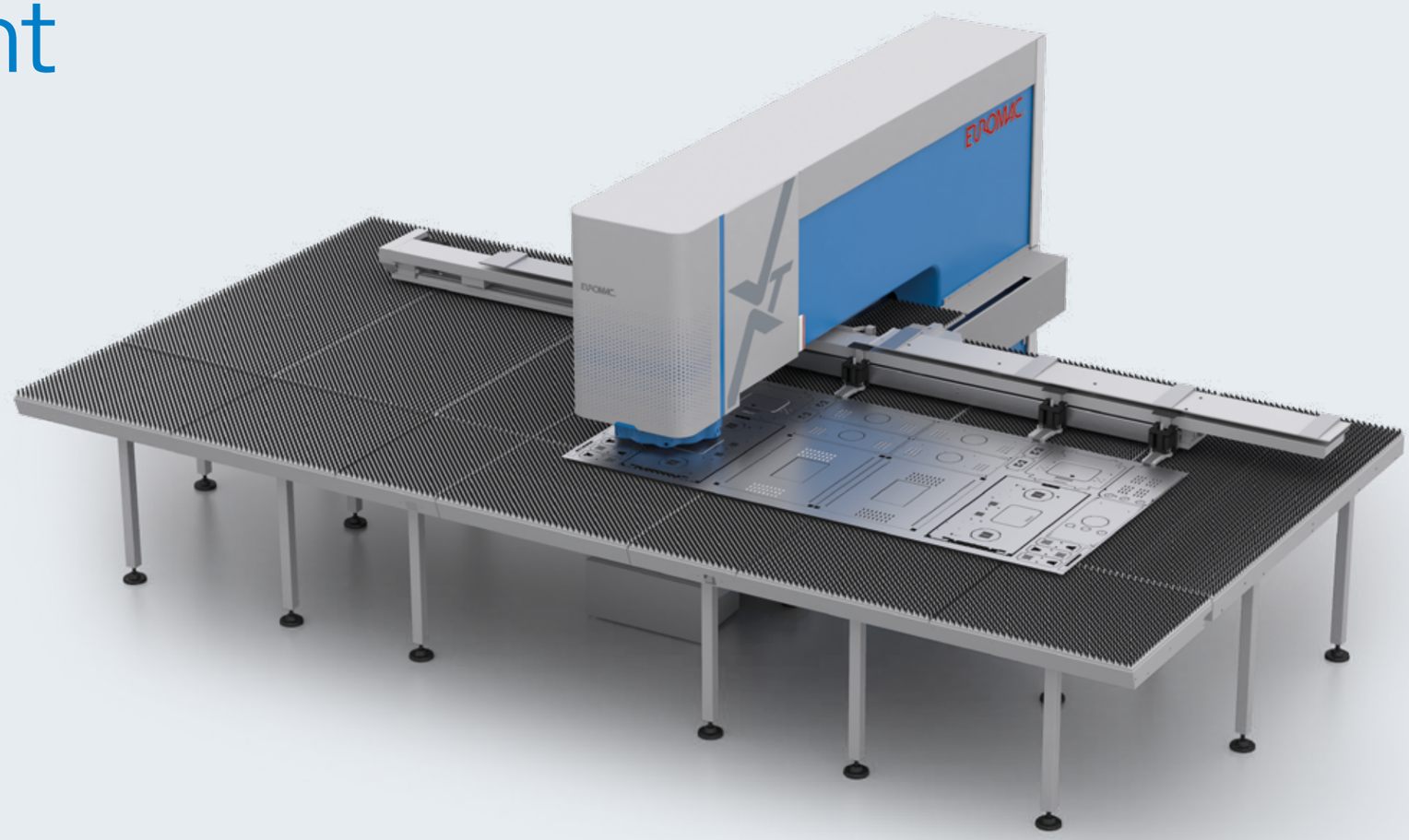
POINÇONNEUSES EUROMAC À ULTRA-HAUTE PERFORMANCE

Xt, la nouvelle génération de poinçonneuses Euromac, caractérisées par leur **haute performance** et leur flexibilité de production sont aptes à répondre à tous les besoins de production.

Il s'agit d'une machine dotée d'une **large zone de travail** sans besoin de repositionnement, ce qui garantit la fiabilité et la vitesse de poinçonnage.

Chaque poinçonneuse Xt peut être configurée en version hydraulique, hybride ou électrique, avec 6 ou 12 stations (jusqu'à 66 outils, dont 30 indexés). De plus, un système de chargement et de déchargement automatique avec un système palettisé peut être monté pour augmenter davantage la capacité de production du système.

- Une zone de travail de 3 000 x 1 500 mm sans nécessité de repositionnement
- Configuration : version hydraulique, hybride ou électrique, avec 6 ou 12 stations
- Vitesse de poinçonnage jusqu'à 1 100 coups/min. par grignotage, pas de 1 mm.
- Vitesse de l'axe combiné de 136 m/min.
- Force de poinçonnage jusqu'à 30 tonnes



Voici quelques exemples de configurations d'outils possibles pour le XT

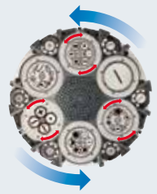
15 OUTILS
12 OUTILS INDEXÉS
3 OUTILS FIXES

21 OUTILS
12 OUTILS INDEXÉS
9 OUTILS FIXES

23 OUTILS
20 OUTILS INDEXÉS
3 OUTILS FIXES

29 OUTILS
15 OUTILS INDEXÉS
14 OUTILS FIXES

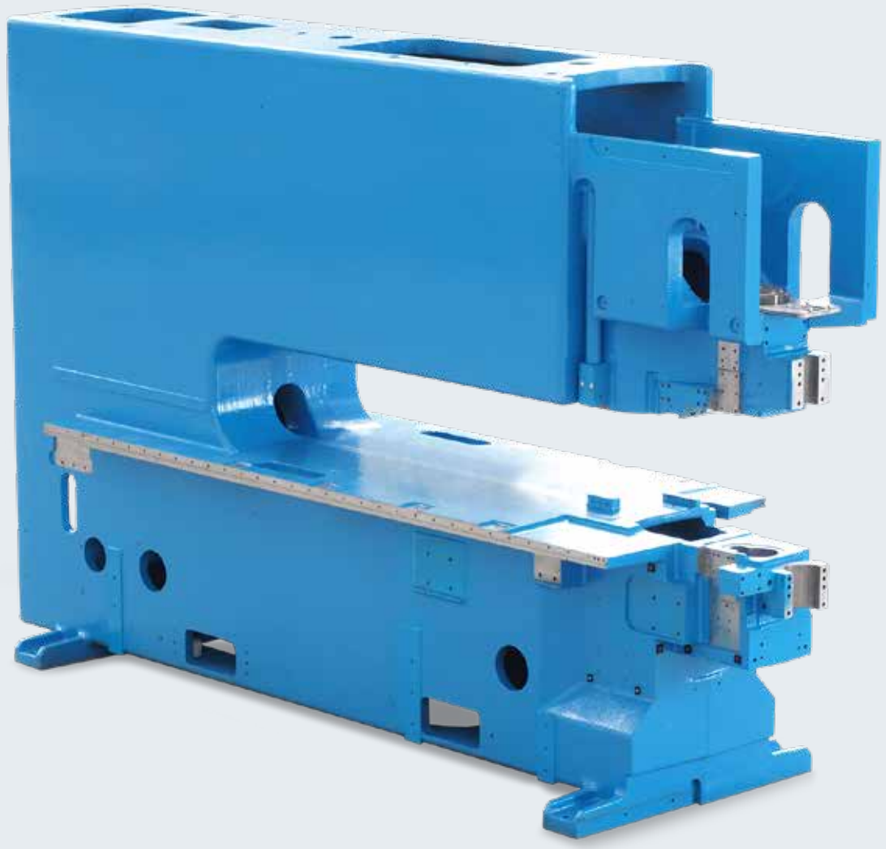
27 OUTILS
24 OUTILS INDEXÉS
3 OUTILS FIXES



43 OUTILS
20 OUTILS INDEXÉS
23 OUTILS FIXES

EUROMAC | **Xt** poinçonneuses de nouvelle génération

Grande structure, forte personnalité.



La structure est constituée d'**une pièce unique standardisée en fonte sphéroïdale Meehanite®** d'une résistance de 700N/mm2, conçue par la méthode FEM (Finite Element Method - Méthode des éléments finis), le **cylindre de poinçonnage est inséré directement dans la pièce**.

EN TERMES PRATIQUES, CELA SIGNIFIE QU'ELLE POSSÈDE **UNE STRUCTURE PLUS ROBUSTE SANS JOINTS DE SOUDURE**, ELLE EST DONC STABLE, PRÉCISE ET FIABLE. ELLE VOUS PERMET D'OPTIMISER VOTRE ESPACE EN VOUS OFFRANT DES OPTIONS VARIÉES POUR CHARGER DES FEUILLES DE DIFFÉRENTS FORMATS.

- Sa structure, ouverte sur 3 côtés, permet de traiter une grande variété de formats ainsi que des opérations d'usinage spéciales qui nécessitent que la feuille de métal soit tournée ou inclinée
- Elle est dotée d'un système Multi Index à entraînement direct, robuste et précis, capable de poinçonner des épaisseurs comprises entre 0,5 mm et 10 mm
- L'alignement parfait entre le poinçon et la matrice est également assuré par le système de contrôle de la différence de température entre les tourelles inférieure et supérieure. Ce système permet un poinçonnage plus précis des matériaux dont l'épaisseur est inférieure à 1 mm
- Elle est équipée de vis à billes de précision avec correction du jeu et de guides linéaires, avec auto-lubrification nécessitant une très faible maintenance (jusqu'à 25 000 km de travail) et réduisant les niveaux de bruit
- Elle dispose également de tables avec des brosses compatibles avec les billes
- Son nouvel axe X 3000 se caractérise par sa rigidité accrue et une vitesse de positionnement supérieure de 25 %
- Il est possible de travailler avec des feuilles de métal pesant jusqu'à 200 kg en opérant à des vitesses d'axe réduites et avec des tables combinées (brosses et billes).
- Positionnement automatique des pinces hydrauliques. Pinces flottantes pour le serrage sûr de différentes épaisseurs et/ou de matériaux irréguliers, ouverture maximale de 11 mm
- Boîte à ferraille avec roues

Système FLEX 2.0 Hybrid

FLEXIBILITÉ DE TRAITEMENT MAXIMALE

Électrique vs. Hydraulique : quel est le meilleur système ? Pourquoi ne pas avoir le meilleur des deux mondes ? Notre système hybride innovant appelé **FLEX** est breveté et **combine la puissance de l'hydraulique avec la précision et la rapidité du contrôle électronique**. De plus, sa consommation d'énergie est extrêmement faible : seulement 8,5 kw sont nécessaires avec une consommation moyenne de 4,5 kw pendant le processus de poinçonnage.

NON SEULEMENT PEUT RÉGLER LA COURSE DE CHAQUE POINÇON, MAIS AVEC LE SYSTÈME FLEX, ON PEUT AUSSI LA CONTRÔLER :

- Vitesse de poinçonnage entre 10 et 2 000 coups/minute
- Accélération/décélération de la tête du poinçon
- Temps de descente de la tête du poinçon sous pression

GRÂCE AU SYSTÈME FLEX, CHAQUE UTILISATEUR EUROMAC DISPOSE D'UN **CONTRÔLE TOTAL DES OPÉRATIONS DE FORMAGE** AVEC UNE PRÉCISION ABSOLUE ET **CONSTANTE**, AINSI QUE DE LA POSSIBILITÉ DE RÉALISER TOUTE SORTE D'APPLICATIONS DE MANIÈRE EFFICACE, FIABLE ET ÉCONOMIQUE.

L'interpolation des axes synchronisée avec la course du coulisseau donne d'excellents résultats dans l'usinage des nervures et des décalages, sans laisser aucune trace ni déformation.

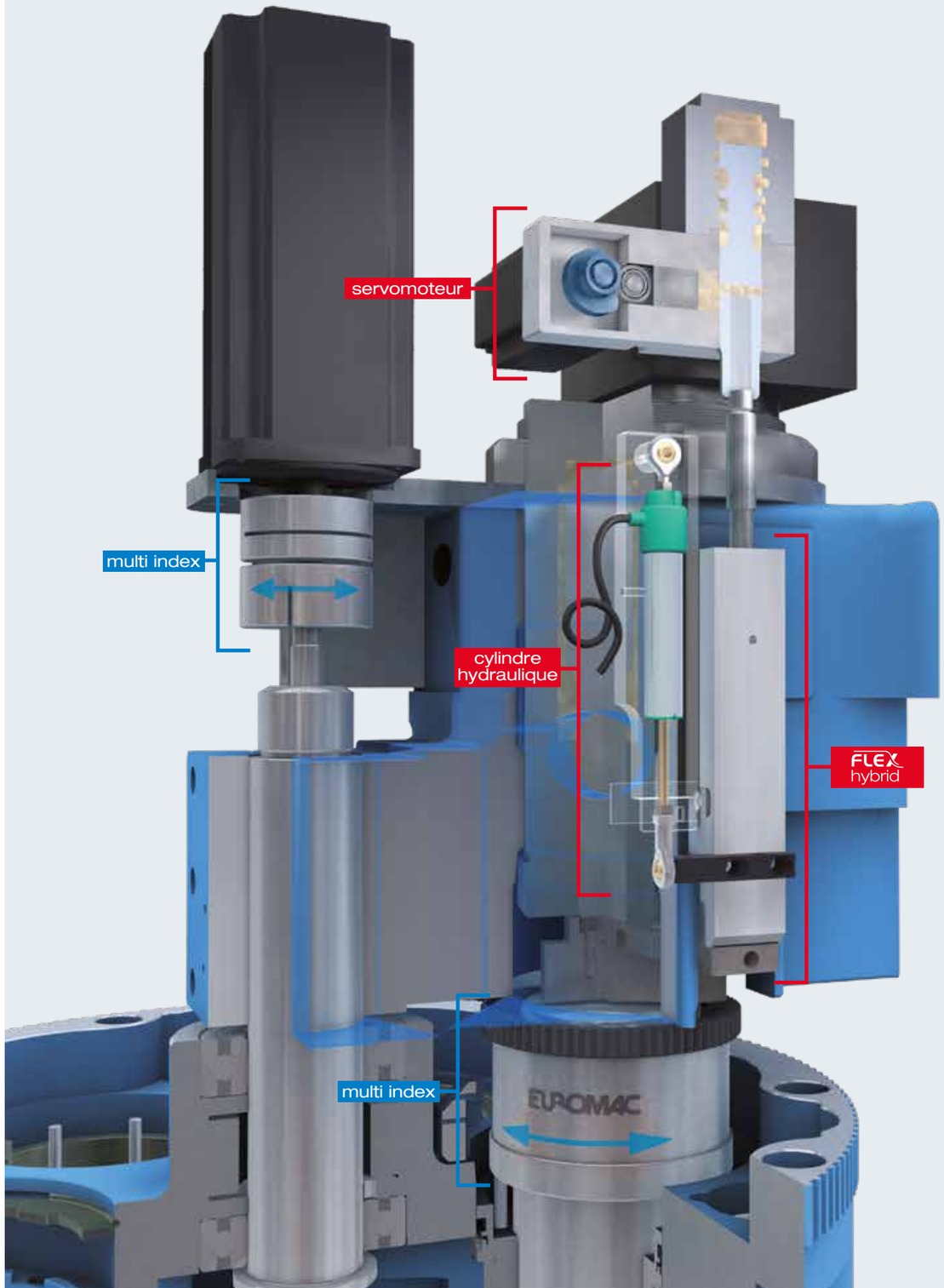
SYSTÈME MULTI INDEX INNOVANT

Le système de rotation à entraînement direct Euromac des stations **Multi Index** comporte un nombre réduit de composants mécaniques pour assurer une robustesse, une plus grande fiabilité et nécessite moins de maintenance. Cela permet d'améliorer la productivité et, en même temps, de réduire les coûts (système breveté).

MULTI INDEX : LES STATIONS INDEX SONT CAPABLES DE FAIRE TOURNER AUSSI BIEN DES OUTILS SIMPLES QUE NOS MULTI-OUTILS FMTE 4, FMTE 6 ET FMTE 10.

EUROMAC | **Xt** poinçonneuses de nouvelle génération

FLEX hybrid 2.0



EUROMAC | **Xt** poinçonneuses de nouvelle génération

XT électrique

LE **SYSTÈME ÉLECTRIQUE DE L'XT** A ÉTÉ CONÇU POUR ATTEINDRE À LA FOIS **L'EFFICACITÉ MAXIMALE** ET LA CONSOMMATION LA PLUS FAIBLE POSSIBLE :

- Faible maintenance
- Fiabilité dans un large éventail d'environnements
- Excellente efficacité
- Fonctionnement silencieux
- Aucun lubrifiant ou autre contaminant
- Une faible consommation de seulement 8,5 kw et en moyenne seulement 3,5 kw pendant le processus de poinçonnage

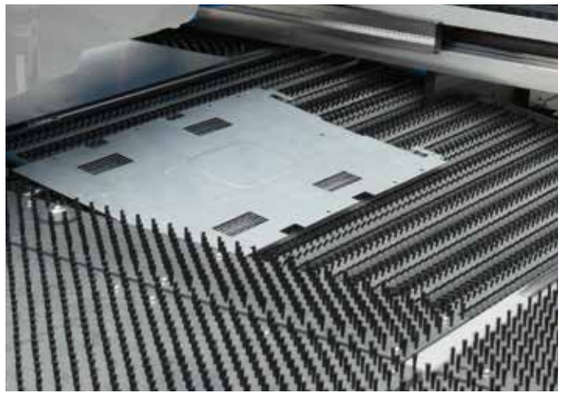
EN PLUS DE POUVOIR RÉGLER LA LONGUEUR DE COURSE DE L'OUTIL, LE SYSTÈME ÉLECTRIQUE PERMET DE RÉGLER :

- Vitesse de poinçonnage entre 10 et 2 000 coups/minute
- Accélération / décélération du COULISSEAU
- Temps de descente sous pression

NOTRE SYSTÈME ÉLECTRIQUE PERMET **DES CAPACITÉS DE FORMAGE ILLIMITÉES** AINSI QUE LES OUTILS NÉCESSAIRES POUR TRAITER TOUTE APPLICATION RAPIDEMENT, DE MANIÈRE FIABLE ET ÉCONOMIQUE :

- Le mode veille pendant les périodes d'inactivité réduit davantage la consommation d'énergie
- Le système électrique permet de régler la vitesse et l'accélération et de maintenir le piston à hauteur de sa course, ce qui permet des fonctions spéciales telles que le formage, la gravure, le pliage, le marquage et le cintrage. Il permet également d'utiliser des outils spéciaux pour effectuer des opérations d'interpolation des axes telles que le rainurage, l'écriture, le décalage, etc...
- Le contrôle de la vitesse et de l'accélération améliore également la qualité du poinçon lors du travail avec des matériaux minces, épais ou durs grâce à la précision de la position de 0,05 mm

En option



Porte de chute

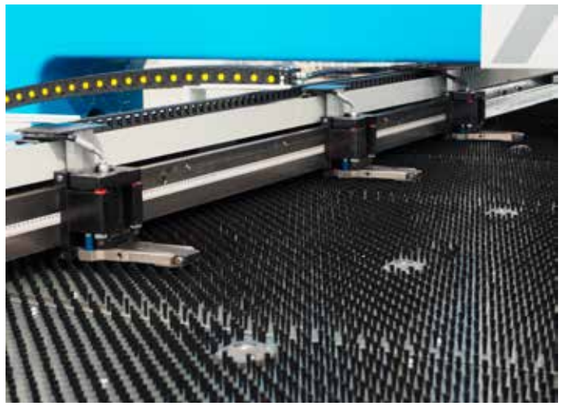
LA TRAPPE DE DÉCHARGEMENT LATÉRALE AVEC CAPTEUR DE DÉTECTION DES PIÈCES PERMET D'ÉVITER LES MICRO-JOINTS ET DE RÉDUIRE LES COÛTS DE MAIN-D'ŒUVRE ET LES OPÉRATIONS SECONDAIRES GRÂCE À LA TRAPPE DE DÉCHARGEMENT AUTOMATIQUE.

Grâce à ce système de déchargement innovant, les pièces finies mesurant jusqu'à 1500x1000 mm peuvent être **déchargées sans que l'opérateur ait à intervenir**.

Système de vide

NOTRE SYSTÈME DE VIDE **EMPÊCHE LE DÉPÔT DE PETITES LIMACES SUR LA FEUILLE DE MÉTAL**, QUI PEUVENT MARQUER LA SURFACE ET PARFOIS MÊME ENDOMMAGER LA MATRICE DE POINÇONNAGE ELLE-MÊME.

Il est fortement recommandé lors du traitement de matériaux fins, avec un film de protection ou de l'aluminium en général. (En option sur tous les modèles).



Pinces indépendantes

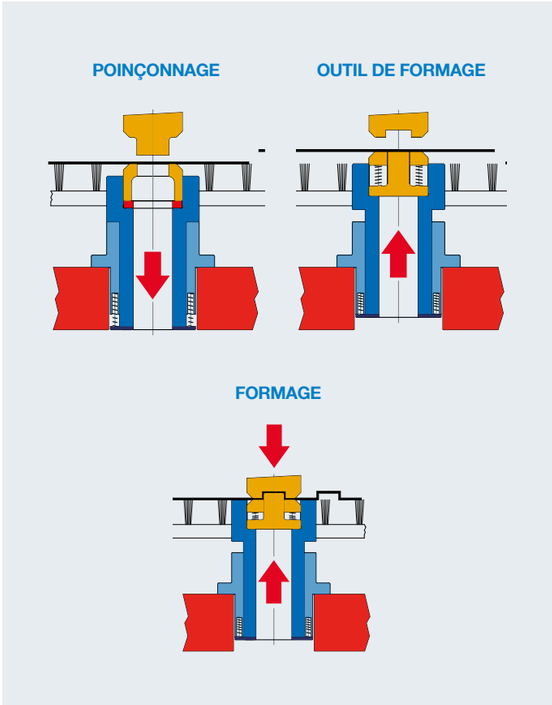
CHAQUE PINCE A UNE PRESSION DE 50 BARS ; TOUTEFOIS, LA TROISIÈME PINCE PEUT CONTRIBUER À DONNER DE LA STABILITÉ À LA FEUILLE LORS DU TRAITEMENT DE GRANDS FORMATS.

Le positionnement de nos trois pinces est à la fois automatique et indépendant. Grâce à l'utilisation d'un logiciel, la zone de travail des pinces est étendue, ce qui augmente leur flexibilité.

Convoyeur de ferraille

Cela permet de décharger automatiquement et directement les déchets dans un conteneur de déchargement.
Parfait pour les processus d'usinage à haut rendement.

EUROMAC | **Xt** poinçonneuses de nouvelle génération



Système de matrice active

Les 6 stations B du modèle de la série XT sont équipées d'un **système de levage de la matrice pour une flexibilité de formage maximale**. Les outils de formage standard de type haute tourelle ont généralement une matrice qui est quelques mm plus haute qu'une matrice de poinçonnage.

Un soin particulier doit être apporté à leur utilisation, leur programmation et leur emplacement à l'intérieur de la tourelle.

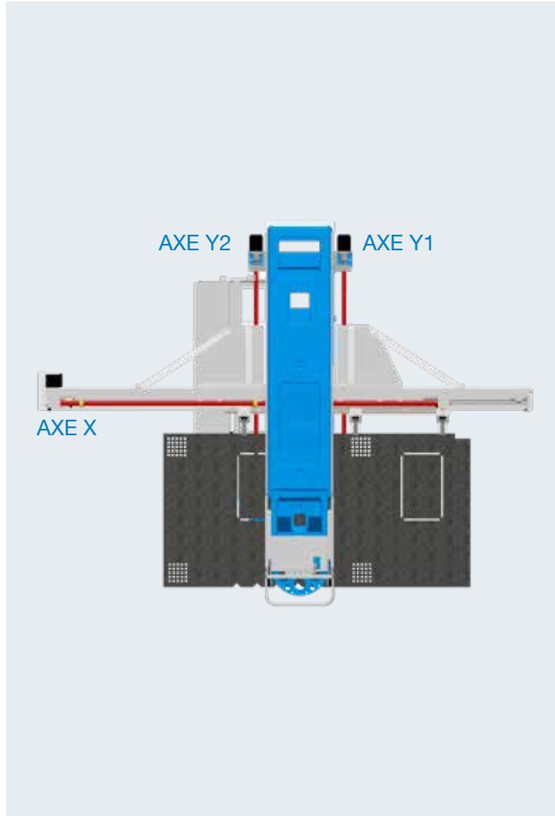
DANS LE MODÈLE XT 12, **TOUTES LES 6 STATIONS B PEUVENT ABAISSER LES MATRICES DE FORMAGE DE 6 MM** LORSQU'ELLES NE SONT PAS UTILISÉES ET NE PEUVENT LES RAMENER À UN NIVEAU NORMAL QU'EN CAS DE BESOIN, **CE QUI SUPPRIME TOUTE RESTRICTION**.

Modèles de la série XT

XT (standard) 1 moteur dans l'axe Y

XT S 2 moteurs dans les axes Y

Les deux moteurs dans les axes Y permettent d'obtenir une vitesse, une précision et une stabilité accrues lors des étapes de production, notamment lors de l'usinage de feuilles de métal lourdes et de grands formats.



EUROMAC | **Xt** poinçonneuses de nouvelle génération

EN OPTION

Système de chargement et de déchargement automatique

Grâce à sa conception unique, compacte et robuste, le système de chargement/déchargement automatique Euromac, compatible avec tous les modèles de poinçonneuses, peut être expédié entièrement monté : l'installation chez le client est simple et en quelques heures, le système sera prêt pour la production.

CAPACITÉ DE CHARGEMENT ET DE DÉCHARGEMENT

La facilité de chargement du matériau à traiter et de déchargement des pièces produites peut se traduire par une augmentation significative de votre productivité.

DONNÉES TECHNIQUES

Taille maximale de la feuille (mm)	3 000 x 1 500
Taille minimale de la feuille (mm)	500 x 200
Épaisseur (mm)	0,5-6
Poids de la feuille de métal (kg)	jusqu'à 200

PRÉVENTION DU DOUBLE CHARGEMENT

Bloc magnétique	Oui
Système de secouage	Oui
Fonction de soufflage d'air	Oui
Mesure automatique de l'épaisseur système de la feuille de métal prélevé	Yes
Brosses de séparation pour les matériaux non-magnétiques	Oui

GESTION ET CONTRÔLE

Grâce à une console unique, la programmation et le fonctionnement de la poinçonneuse Xt avec chargement et déchargement automatique sont rapides et faciles.

GESTION DU MATÉRIEL

Comme pour tous les produits Euromac, le mot clé est la flexibilité : une seule machine peut traiter une grande variété de formats. **De la taille minimale à la taille maximale et toutes les tailles intermédiaires**.

- Flexibilité maximale de chargement et de déchargement pour différents formats
- Table de déchargement mobile
- Table de chargement avec 26 ventouses réglables sur profilés en aluminium avec contrôle du chargement
- 3 séparateurs magnétiques
- Système de secouage de la feuille de métal
- Système de contrôle de l'épaisseur de la feuille de métal
- Soufflage d'air entre les couches de la feuille de métal
- Contrôle de présence de la feuille de métal sur les ventouses
- Contrôle de présence de la feuille de métal sur les pinces
- 4 cylindres sur la table pour la détection des feuilles de métal
- Manipulation, levage, abaissement et translation de charges entraînés par des moteurs sans balais
- Programmation et contrôle intégrés sur Toppunch®
- Console unique pour la programmation de la machine et le contrôle de l'unité de chargement/déchargement
- Installation rapide et facile

EUROMAC | **Xt** poinçonneuses de nouvelle génération

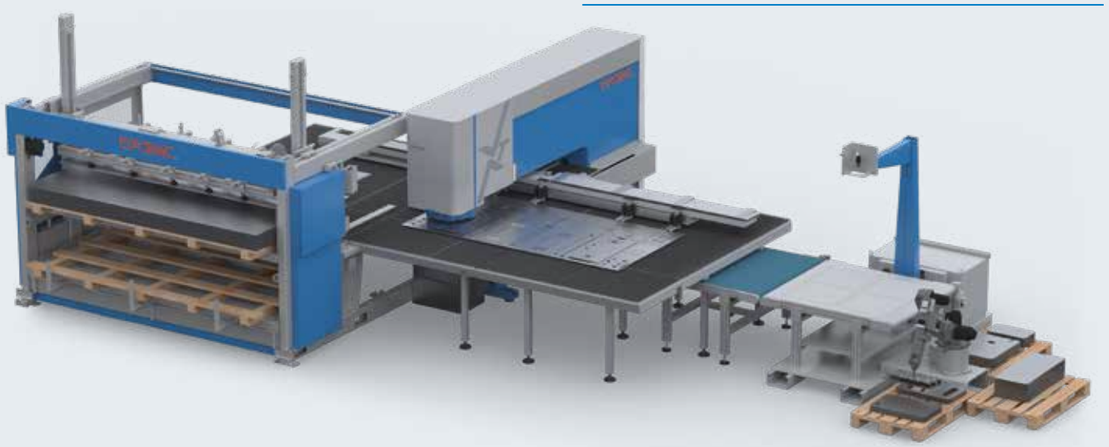
Cellule de tri

Euromac est spécialisée dans la fabrication de produits et de solutions technologiques visant à optimiser les processus de production dans le secteur d'usinage des feuilles de métal.
La **Cellule de tri est un système de chargement et de déchargement pour des processus de tri entièrement automatisés** qui peut être intégré à toutes les poinçonneuses Euromac.

Cellule de tri standard

L'outil qui complète le processus d'automatisation des machines d'usinage des feuilles de métal. Grâce à la Cellule de tri, la poinçonneuse Euromac devient une **station de travail complète et automatisée qui rationalise les temps de traitement et de stockage.**

- Accélère la productivité
- Pas besoin de micro-articulations et d'opérations secondaires
- Pièces finies et palettisées, prêtes pour un traitement ultérieur
- Elle dispose d'un système d'affichage pour la reconnaissance des pièces
- Elle peut décharger 3 europalettes à la fois
- Possibilité de faire pivoter la pièce à travailler pour gagner de l'espace
- Possibilité de télécharger des petites et moyennes pièces de travail
- Le mode veille pendant les périodes d'inactivité réduit davantage la consommation d'énergie
- Chargement de la feuille de métal jusqu'à 3 000×1 500 mm



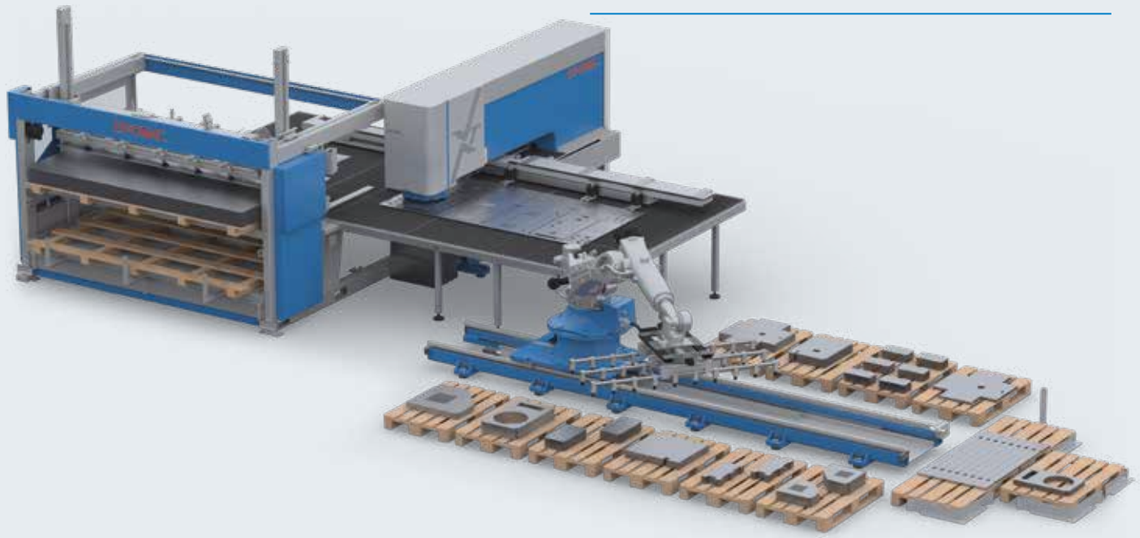
Cellule de tri max

Grâce au robot **de grande capacité, le chargement des pièces s'effectue directement sur la table**. Aucune micro-articulation n'est nécessaire, la pièce finie est automatiquement empilée sur la palette.

Chargement et déchargement automatisés avec un système de palettisation pouvant accueillir jusqu'à 11 europalettes, extensible à des modules avec des extensions de rail. Rotation des pièces de travail pour une meilleure optimisation de l'espace.

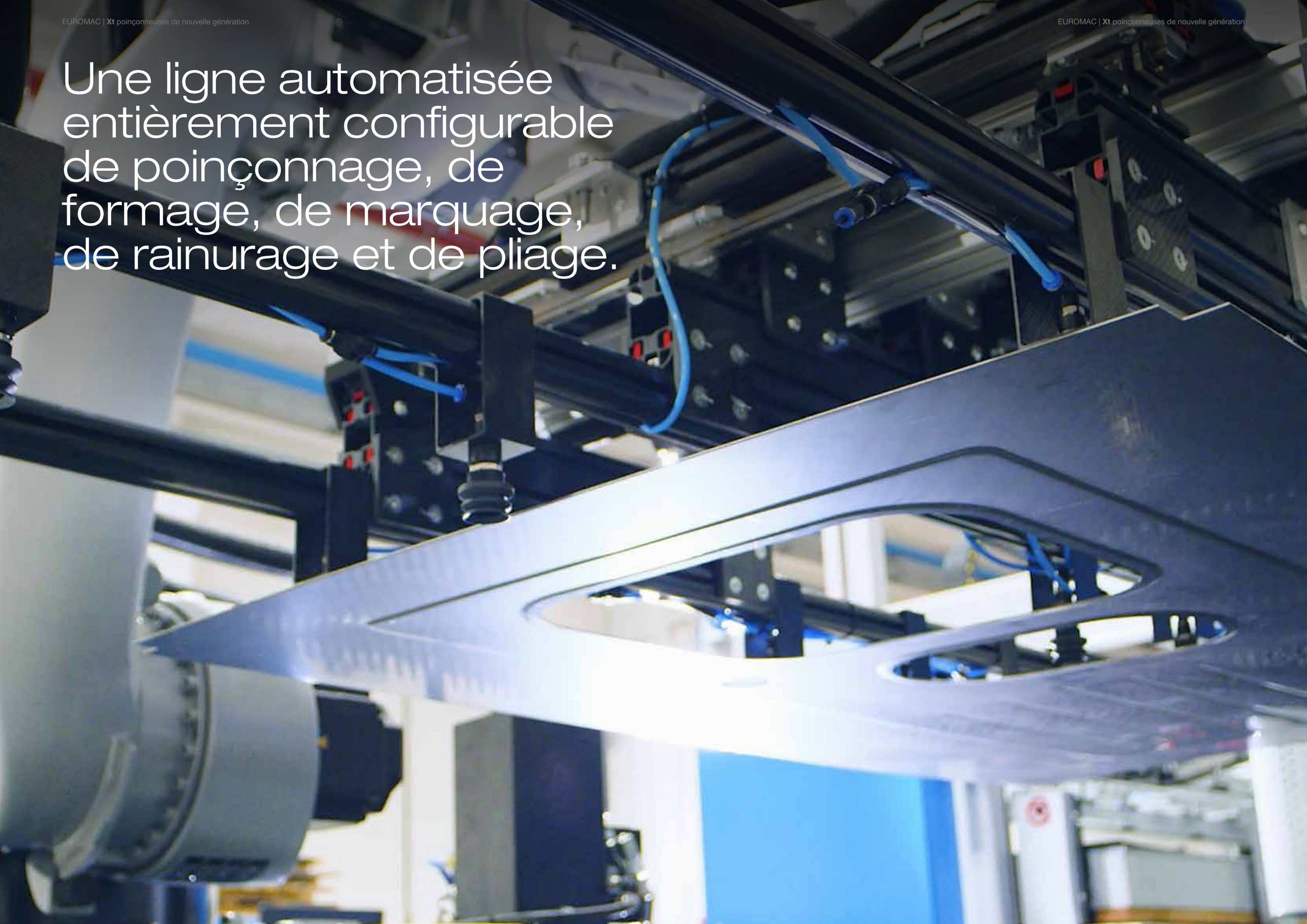
Grande flexibilité et configurations multiples.
Peut être connectée à une presse plieuse automatisée Euromac FX Bend Cell.

- Accélère la productivité
- Pas besoin de micro-articulations et d'opérations secondaires
- Pièces finies et palettisées, prêtes pour un traitement ultérieur
- 13 europalettes de déchargement
- Possibilité de faire pivoter la pièce à travailler pour gagner de l'espace
- Possibilité de télécharger des pièces de travail de grande taille
- Le mode veille pendant les périodes d'inactivité réduit davantage la consommation d'énergie
- Chargement de la feuille de métal jusqu'à 3 000×1 500 mm
- Pince télescopique



EUROMAC | **Xt** poinçonneuses de nouvelle génération

Une ligne automatisée entièrement configurable de poinçonnage, de formage, de marquage, de rainurage et de pliage.



EUROMAC | **Xt** poinçonneuses de nouvelle génération

EN OPTION

Ligne automatique

Une ligne automatisée entièrement configurable de poinçonnage, de formage, de marquage, de rainurage et de pliage.

Euromac met à la disposition du marché une ligne entièrement automatisée, capable d'optimiser les temps de production, où les opérations de poinçonnage, de triage et de pliage sont effectuées à l'aide d'un système de chargement-déchargement qui peut être combiné à une installation de stockage automatique et à deux robots en action. Cette solution permet de commencer par la palette de feuilles de métal chargées et de terminer par la palette de pièces poinçonnées et pliées, sans que l'opérateur ait besoin d'effectuer une quelconque intervention manuelle.

L'intervention humaine est présente, mais uniquement dans la phase initiale, où le concepteur travaille sur le dessin (en 2D ou en 3D) afin de programmer les phases de poinçonnage et de pliage, en attribuant les séquences de production et les outils à utiliser.

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Cellule de triage automatisée chargeant jusqu'à un format de feuille de métal de 3 000×1 500 mm

La poinçonneuse Euromac XT est disponible en trois versions (hybride, électrique ou hydraulique) avec 6 ou 12 stations et un stockage jusqu'à 66 poinçons

Une zone de travail de 3000 x 1500 mm sans nécessité de repositionnement

VITESSE DE POINÇONNAGE

Une vitesse allant jusqu'à 1100 coups/min. par grignotage, pas de 1 mm

PIÈCES FINIES ET EMPILÉES SANS MICRO-ARTICULATIONS

Déchargement automatisé par robot de jusqu'à 11 europalettes de pièces par processus de pliage manuel ou directement sur le dispositif de centrage ou 2 zones de chargement par processus de pliage.

Presse plieuse Euromac FX Bend 2550

LOGICIEL

La plate-forme logicielle Euromac peut interagir avec d'autres systèmes connectés au réseau de l'entreprise, tels que l'ERP, assurant ainsi un contrôle total de l'ensemble du processus de production.

- Une zone de travail de 3 000 x1 500 sans besoin de repositionnement
- Poinçonneuse Euromac XT
- Longueur de pliage 2 550 mm
- Puissance de flexion maximale 500 kN
- Il est possible d'usiner directement ou en réalisant des stocks ou des kits en fonction du type de finition que la pièce requiert
- Déchargement automatisé par robot de jusqu'à 11 europalettes de pièces par pliage manuellement ou directement sur le dispositif de centrage ou 2 zones de chargement par pliage
- Presse plieuse Euromac FX Bend 2550
- Programmation simple et intuitive du logiciel

Sheet metal working manager

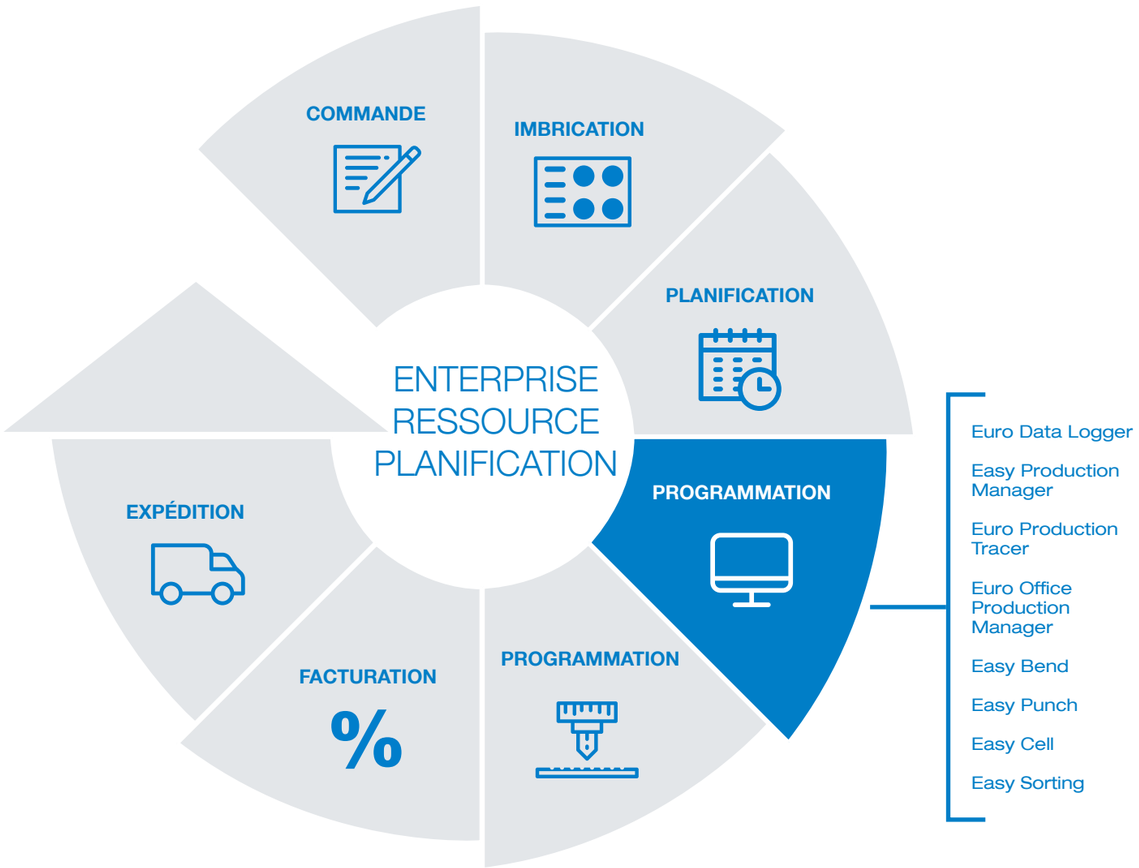
INDUSTRY **4.0**

LOGICIEL POUR LA GESTION OPTIMISÉE DE LA PRODUCTION

Euromac dispose d'une solution complète pour les entreprises travaillant dans le secteur d'usinage de feuilles de métal, qui permet une gestion optimisée du travail.

Le partage des données permet la traçabilité totale du processus de production : du devis à la commande, de l'imbrication à la planification du travail, de l'inventaire à l'assemblage, jusqu'à l'expédition et la facturation, le tout dans un seul flux d'informations.

Planifier le travail facilement, rapidement et efficacement augmente la rentabilité de votre entreprise.



EUROMAC | **Xt** poinçonneuses de nouvelle génération

SOFTWARE

TopPunchTouch®

EUROMAC A ACCORDÉ UNE ATTENTION PARTICULIÈRE AU DÉVELOPPEMENT DU LOGICIEL DE LA CONSOLE AFIN DE PERMETTRE UNE PROGRAMMATION SIMPLE, INTUITIVE ET PRODUCTIVE. **TOPPUNCH® EST LE PROGRAMME DE CONTRÔLE SPÉCIAL UTILISÉ SUR LA MACHINE**.

VOICI QUELQUES-UNES DES CARACTÉRISTIQUES DE TOPPUNCH® :

- Une **interface** utilisateur simple et intuitive qui permet de **produire des pièces en un temps record**
- **Contrôle total de l'installation de stockage des poinçons** offrant la possibilité de programmer pour chaque outil : course, vitesse, accélération et temps de maintien sous pression. En outre, le logiciel gère la compensation automatique de l'épaisseur des feuilles. Des alertes concernant l'état d'usure/affûtage peuvent également être activées
- **Gestion graphique de la tourelle** et contrôle automatique de la compatibilité entre la configuration actuelle des outils et les outils requis par le programme en cours d'exécution
- **Multitâche** : programmation, contrôle, simulation de la pièce suivante, toutes les opérations sont possibles même pendant que la machine travaille
- **Configuration en fonction du matériau** : la lubrification, l'accélération de l'axe et le jeu idéal de la matrice peuvent être personnalisés en fonction du matériau utilisé
- **Production par lots** : non seulement c'est possible, mais il est également facile de planifier le travail pour toute la journée, la semaine ou même au-delà

CONSOLE :

La console Euromac est équipée d'une unité UPS (Uninterruptible Power Supply - Alimentation sans interruption) pour éviter la perte de données en cas de panne de courant. TopPunch® permet également **de récupérer un programme interrompu et de reprendre l'usinage à partir de n'importe quel point souhaité**.

FLEXIBILITÉ :

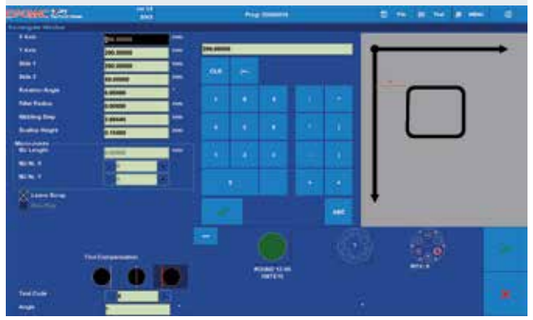
De plus, TopPunch® peut également être installé sur n'importe quel ordinateur de bureau, ce qui permet non seulement une programmation simultanée, mais aussi la possibilité de faire fonctionner la machine en cas de panne de la console.

DIAGNOSTIC ET TÉLÉSERVICE :

Grâce à une connexion Internet et au logiciel spécial Euromac, un technicien autorisé peut **se connecter à distance** et mettre à jour, vérifier, diagnostiquer un problème ou contrôler la console en toute sécurité

SYSTÈME DE DIAGNOSTIC GRAPHIQUE :

Cela permet à l'opérateur de **vérifier l'état des capteurs, des signaux ou de la machine** afin d'identifier rapidement la cause d'un éventuel dysfonctionnement



EUROMAC | **Xt** poinçonneuses de nouvelle génération

SOFTWARE

Easypunch®

EASYPUNCH EST **UN LOGICIEL CAD/CAM D'IMBRICATION** SPÉCIFIQUEMENT CONÇU POUR **AUTOMATISER LA PROGRAMMATION DES POINÇONNEUSES CNC**.

Cela fournit une interface avancée, intuitive et facile à utiliser qui **améliore l'efficacité pendant le processus de programmation**.

Il gère les outils auto-indexés, les stations multi-outils et tous les types d'outils, des outils standard au formage, au décalage, au perçage, au filetage, au poinçonnage, etc.

Easypunch offre la possibilité de **choisir entre l'imbrication automatique et semi-automatique** en plus de l'imbrication manuelle, offrant ainsi une grande flexibilité et des performances optimales. La combinaison des fonctions d'imbrication automatique et manuelle (couple, déplacement et rotation de la grille) en fait un outil extrêmement puissant.

Easypunch PLUS est un outil d'imbrication automatique qui optimise la disposition des composants sur la feuille de métal, offrant plusieurs options de poinçonnage commun sur des pièces régulières et irrégulières (en option).

TRAVAIL D'ÉQUIPE :
Ce système peut fonctionner de manière indépendante ou en tant que partie d'un réseau. Grâce à l'option de licence flottante, plusieurs utilisateurs peuvent accéder au système.

BIBLIOTHÈQUE DE COMPOSANTS PARAMÉTRIQUES :
La solution Easypunch dispose d'une vaste bibliothèque de composants paramétriques à laquelle l'utilisateur peut ajouter ses propres conceptions.

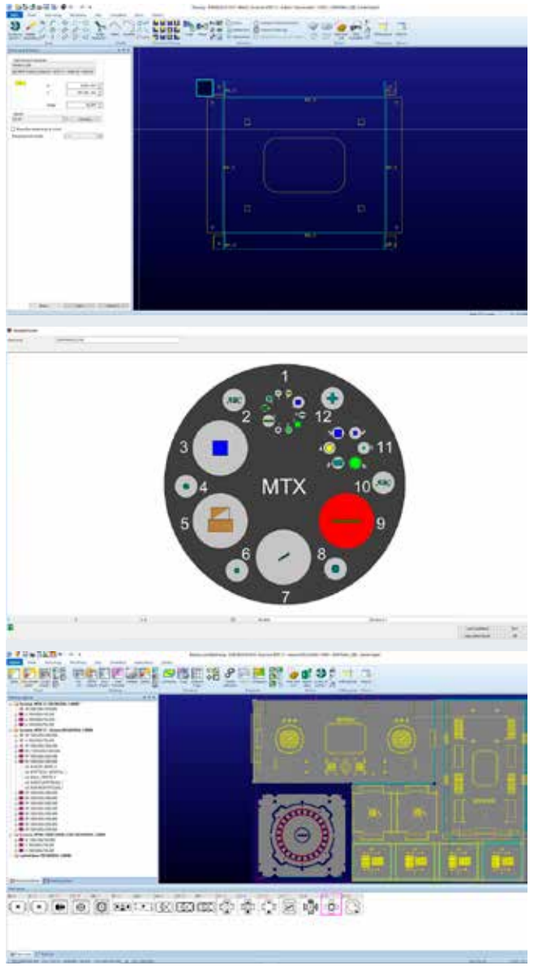
BASE DE DONNÉES OUVERTE :
Il s'agit d'une base de données ouverte à laquelle l'utilisateur peut accéder pour trouver des composants, des commandes de production, des feuilles, etc. à l'aide de critères tels que : matériau, épaisseur, client, date, etc.

2D DESIGN :
Grâce aux options de géométrie avancées, l'utilisateur peut dessiner n'importe quel graphique 2D rapidement et facilement. Le système CAD comprend des fonctions de copie, de duplication en miroir, de mise à l'échelle, de vérification de la géométrie et de correction des divergences entre les dessins.

IMPORTATION/EXPORTATION INTELLIGENTE :
EASY Punch peut être connecté aux principaux systèmes CAD du marché (DXF, DWG, IGES, DSTV, etc.).

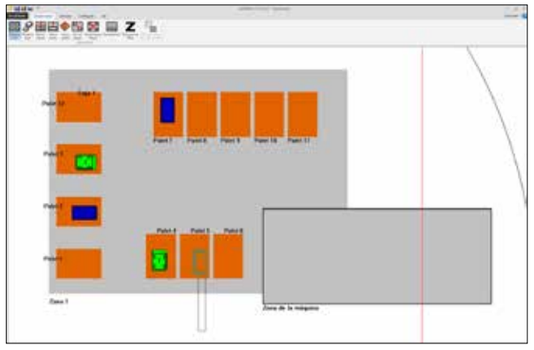
INTÉGRATION :
EASY PUNCH fonctionne avec les systèmes de conception 3D les plus populaires (SolidWorks®, Autodesk Inventor®, Solid Edge®, Catia®, et bien d'autres)

CALCUL DU TEMPS RÉEL ET DES COÛTS :
EASYPUNCH calcule les temps et les coûts par pièce et par feuille de métal. Avec ces informations, l'utilisateur peut préparer des devis, vérifier le volume de travail de chaque machine et imprimer tous les rapports nécessaires.



Easysorting®

Ce logiciel simple et facile à utiliser permet de gérer et d'optimiser le stockage de différentes palettes de déchargement depuis le confort de votre bureau.



Gamme de machines

Toutes les machines Euromac sont conformes aux dernières réglementations CE

12 electric / 6 electric

données techniques

	xt électrique 1 500/24 -2 500	xt électrique S* 1 500/24 -2 500	xt électrique S* 1 500/24 -3 000
Force de poinçonnage maximale (kN)	240	240	240
Axe Y avec Multi-outil/Monop. (mm)			
Y = 1 500	1 550 / 1 500	1 550 / 1 500	1 550 / 1 500
Moteurs de l'axe Y	1	2	2
Axe X (mm)	2 500	2 500	3 000
Repositionnement automatique en X (mm)	jusqu'à 10 000	jusqu'à 10 000	jusqu'à 10 000
Contrôle de la course du poinçon (mm)	da 0,1 a 31	da 0,1 a 31	da 0,1 a 31
Système hydraulique entraîné par un servomoteur	standard	standard	standard
Précision de positionnement (mm)	+/- 0,05	+/- 0,05	+/- 0,05
Répétabilité dans le formage (mm)	+/- 0,1	+/- 0,1	+/- 0,1
Stations d'auto-indexation bidirectionnelles	3	3	3
Ouverture de la pince (mm)	11	11	11
Pinces automatiques standard	2	2	3
Nombre maximal de coups (1/min) :			
Pas de grignotage 1 mm	780	780	780
Marquage	2 000	2 000	2 000
Épaisseurs (mm)	0,6 - 6,5	0,6 - 6,5	0,6 - 6,5
Poids maximal de la feuille de métal à vitesse réduite de l'axe (kg)	180*	180*	180*
Ports USB	6	6	6
Puissance requise (kW)	13	13	13
Consommation électrique moyenne (kW/h)	3,5	3,5	3,5
Poids approximatif (kg)	9 100	9 100	9 300
Dimensions (mm)	5 400 x 4 600	5 400 x 4 600	6 200 x 4 600

* Les modèles S ont 2 moteurs dans les axes Y

EUROMAC | **Xt** poinçonneuses de nouvelle génération

FLEX 12 hybrid / FLEX 6 hybrid

données techniques

	xt Hybride 1 500/24 -2 500	xt hybride S* 1 500/24 -2 500	xt hybride S* 1 500/24 -3 000
Force de poinçonnage maximale (kN)	300	300	300
Axe Y avec Multi-outil/Monop. (mm)			
Y = 1 500	1 550 / 1 500	1 550 / 1 500	1 550 / 1 500
Moteurs de l'axe Y	1	2	2
Axe X (mm)	2 500	2 500	3 000
Repositionnement automatique en X (mm)	jusqu'à 10 000	jusqu'à 10 000	jusqu'à 10 000
Contrôle de la course du poinçon (mm)	da 0,1 a 31	da 0,1 a 31	da 0,1 a 31
Système hydraulique entraîné par un servomoteur	standard	standard	standard
Précision de positionnement (mm)	+/- 0,05	+/- 0,05	+/- 0,05
Répétabilité dans le formage (mm)	+/- 0,1	+/- 0,1	+/- 0,1
Stations d'auto-indexation bidirectionnelles	3	3	3
Ouverture de la pince (mm)	11	11	11
Pinces automatiques standard	2	2	3
Nombre maximal de coups (1/min) :			
Pas de grignotage 1 mm	1 080	1 100	1 100
Marquage	2 000	2 000	2 000
Épaisseurs (mm)	0,6 - 6,5	0,6 - 6,5	0,6 - 6,5
Poids maximal de la feuille de métal à vitesse réduite de l'axe (kg)	180*	180*	180*
Ports USB	6	6	6
Puissance requise (kW)	8,5	8,5	8,5
Consommation électrique moyenne (kW/h)	5	5	5
Poids approximatif (kg)	9 100	9 100	9 300
Dimensions (mm)	5 400 x 4 600	5 400 x 4 600	6 200 x 4 600

* Les modèles S ont 2 moteurs dans les axes Y

6 hydraulic

données techniques

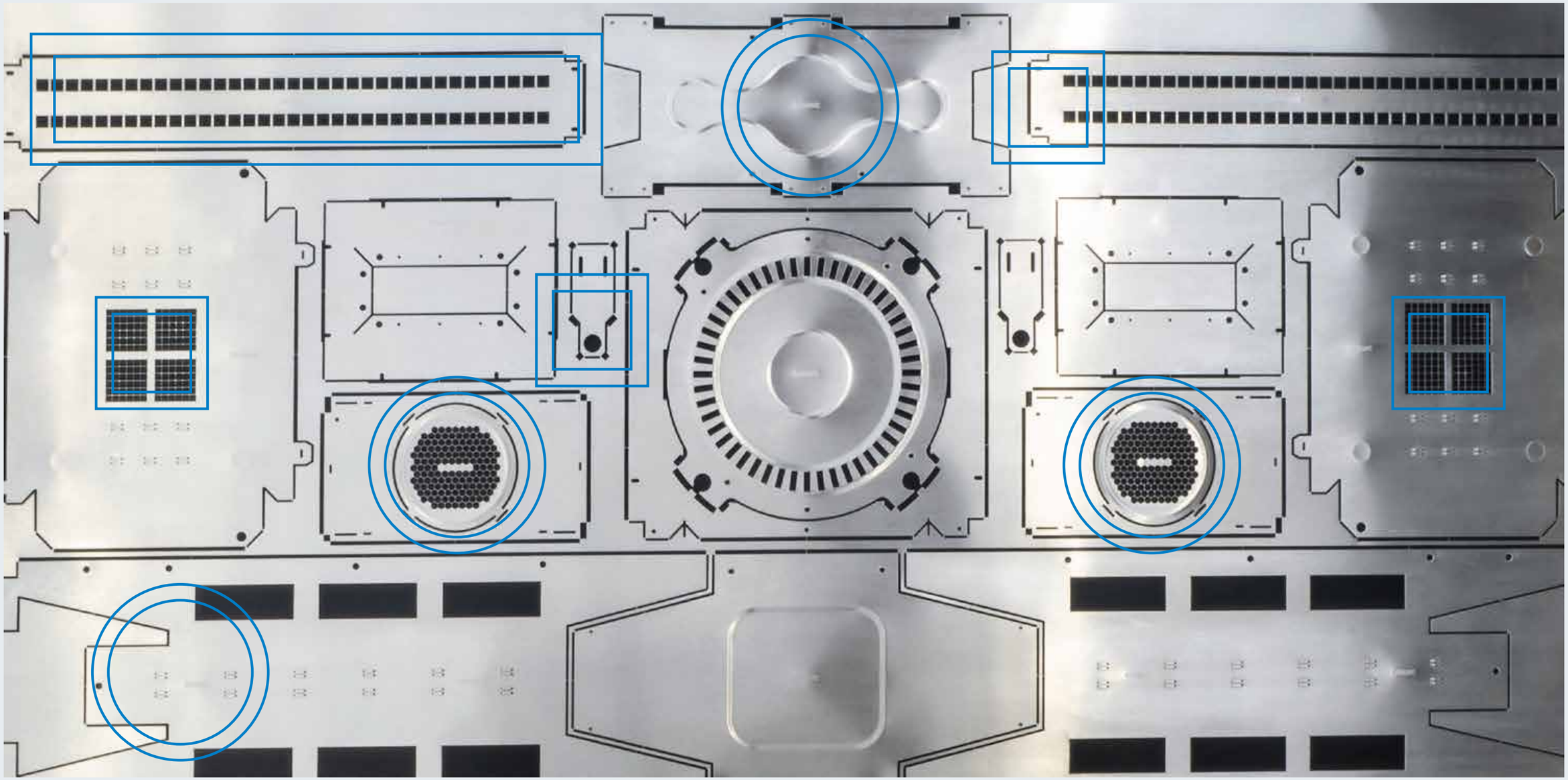
	xt hydraulique 1 500/24 -2 500	xt hydraulique S* 1 500/24 -3 000
Force de poinçonnage maximale (kN)	300	300
Axe Y avec Multi-outil/Monop. (mm)		
Y = 1 500	-1 550 / 1 500	1 550 / 1 500
Moteurs de l'axe Y	1	2
Axe X (mm)	2 500	3 000
Repositionnement automatique en X (mm)	jusqu'à 10 000	jusqu'à 10 000
Contrôle de la course du poinçon (mm)	da 0,1 a 31	da 0,1 a 31
Système hydraulique entraîné par un servomoteur	standard	standard
Précision de positionnement (mm)	+/- 0,05	+/- 0,05
Répétabilité dans le formage (mm)	+/- 0,1	+/- 0,1
Stations d'auto-indexation bidirectionnelles	3	3
Ouverture de la pince (mm)	11	11
Pinces automatiques standard	2	3
Nombre maximal de coups (1/min) :		
Pas de grignotage 1 mm	600	600
Marquage	-	-
Épaisseurs (mm)	0,6 - 6,5	0,6 - 6,5
Poids maximal de la feuille de métal à vitesse réduite de l'axe (kg)	180*	180*
Ports USB	6	6
Puissance requise (kW)	8,5	8,5
Consommation électrique moyenne (kW/h)	5	5
Poids approximatif (kg)	9 100	9 300
Dimensions (mm)	5 400 x 4 600	6 200 x 4 600

* Les modèles S ont 2 moteurs dans les axes Y

EUROMAC | **Xt** poinçonneuses de nouvelle génération

XT est un centre complet de traitement des feuilles de métal.

Ne pas l'appeler poinçonneuse.
XT est un centre complet de traitement des feuilles de métal. Poinçonnage, formage, bordage, rainurage, pliage et filetage. C'est la large gamme d'opérations d'usinage offerte par XT, incomparable aux machines laser.



bipiuci.it

Euromac meets your ambitions

presses plieuses électriques automatisées

presses plieuses électriques

machines de pliage

INDUSTRY 4.0

EUROMAC®

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

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

FABRIQUÉ ET ASSEMBLÉ
EN ITALIE PAR **EUROMAC**

www.euromac.com

Responsabilité. Le produit présenté peut différer légèrement des images du catalogue.
Toutes les informations contenues dans ce catalogue peuvent être soumises à des modifications sans préavis.