Presse Piegatrici Elettriche

EUROMAC®

Catalogo generale

Innovazione, affidabilità e produttività.

1023

FX bend 1023 si distingue per innovazione ed alta precisione. Il design e l'attenzione ai dettagli si coniugano ad elevati standard qualitativi, con l'obiettivo di mettere a vostra disposizione una macchina efficace, produttiva e avvincente.

Lunghezza di piegatura
1020 mm.

Potenza massima di piegatura
230 kN.

RISPARMIO ENERGETICO
Solo 1 Kw/h

ERGONOMICA

FACILE DA SPOSTARE

Innovazione, affidabilità e produttività unite ad una maggior potenza e lunghezza di piegatura.

1547

FXbend 1547

Una macchina pensata per superare i vostri obiettivi. Nasce così FX bend 1547. Una soluzione per le vostre esigenze lavorative che coniuga ai presupposti della gamma FX bend maggiore potenza ed un aumento della lunghezza di piegatura.

Lunghezza di piegatura
1530 mm.

Potenza massima di piegatura
470 kN.

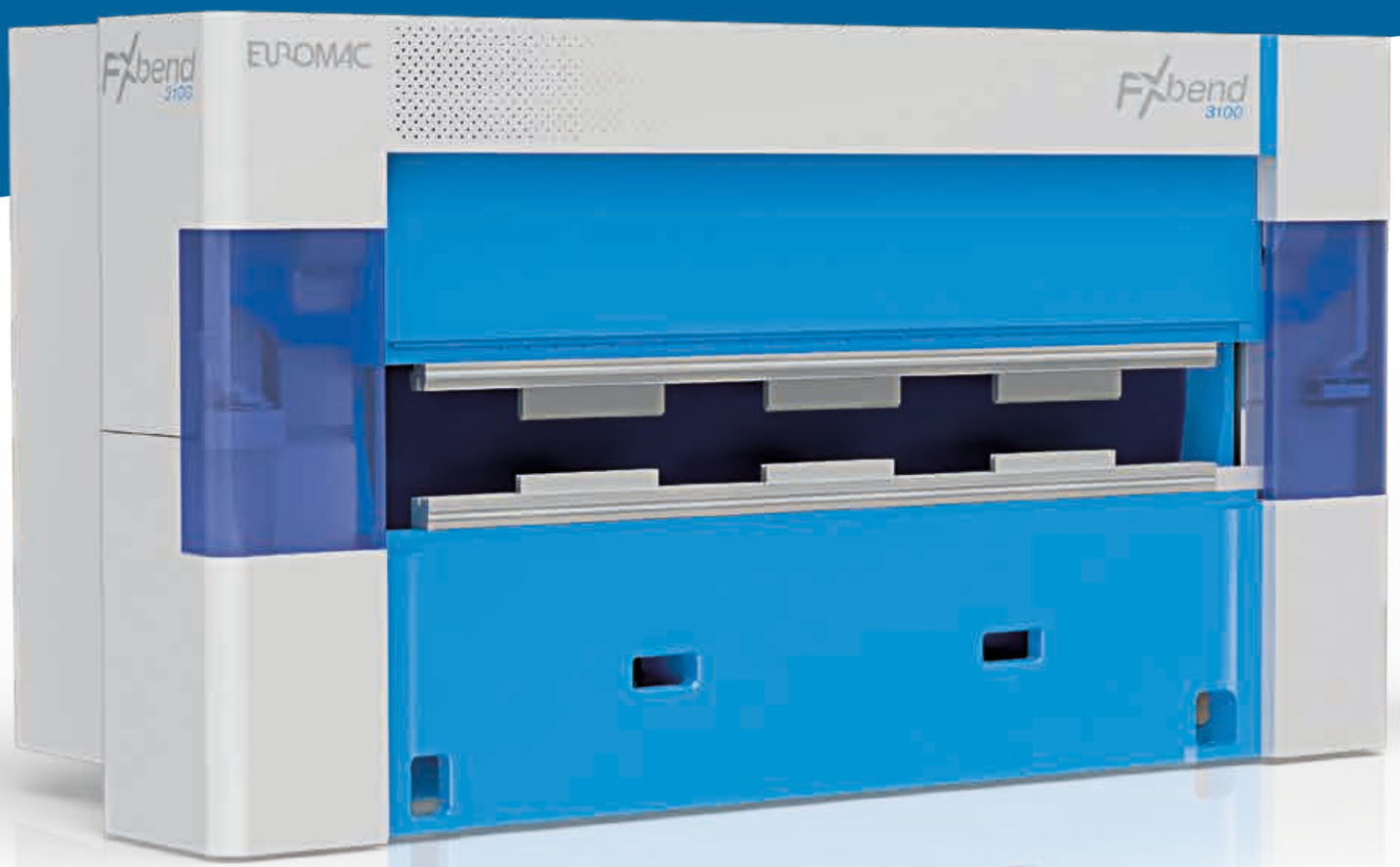
RISPARMIO ENERGETICO
Solo 2,8 Kw/h

ERGONOMICA

FACILE DA SPOSTARE

Fino a 100 tonnellate di potenza e maggiore lunghezza di piegatura. La tecnologia Euromac mostra i muscoli.

3100



Fxbend 3100

Finalmente la macchina pensata per andare oltre.
Più capacità di attrezzatura, aumento della lunghezza di piega e grande versatilità, perchè è possibile aumentare il numero di utensili utilizzabili.
Fx Bend 3100. La pressa piegatrice ora è “BIG”.

Lunghezza di piegatura
3060 mm.

Potenza massima di piegatura
1000 kN.

RISPARMIO ENERGETICO
Solo 4,8 Kw/h

Tecnologia

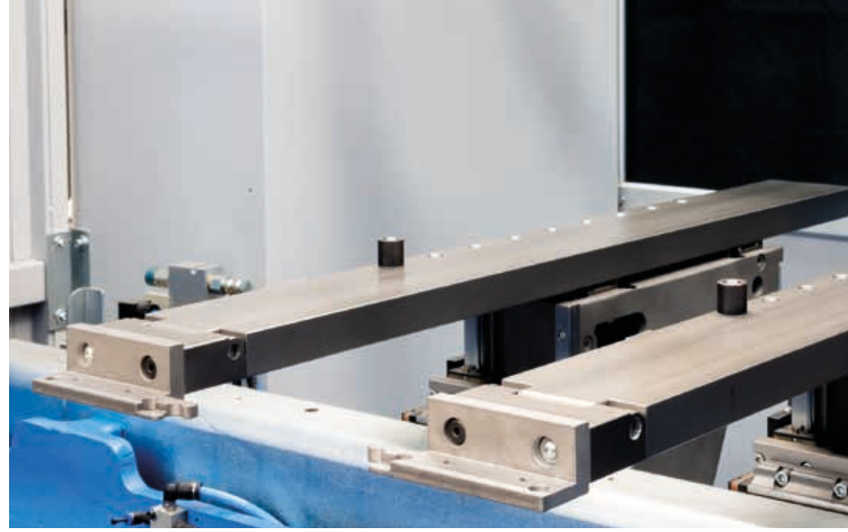
INNOVAZIONE

Massima precisione
e massimo tonnellaggio
in tutta la lunghezza
della piegatura.

Tecnologia

FERMAPEZZO

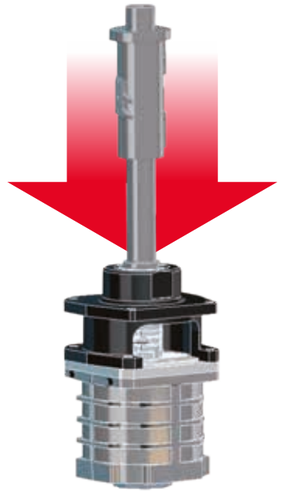
Massima produttività.
Il peso ridotto
degli indici, consente
di raggiungere
una velocità fino
a 1.100 mm/s.

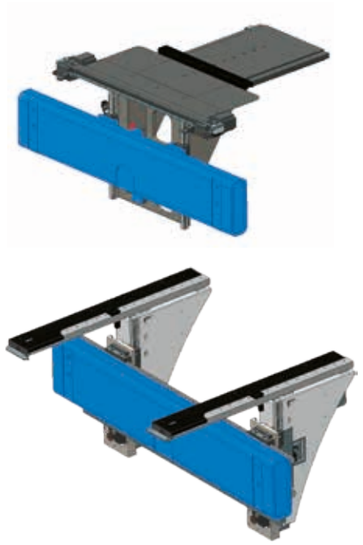


Motore di azionamento diretto con trazione verso il basso.

Massima efficienza e affidabilità (senza l'utilizzo di organi di collegamento e di parti mobili), massima accelerazione (bassa inerzia), forza e precisione (non vi è deflessione sulla vite mentre si applica la forza in quanto trazionata verso il basso).

Velocità di 200 mm/s e decellerazione fino al punto di contatto con la lamiera.
Grazie alla trasmissione diretta, e al sistema di trazione verso il basso, la FX bend raggiunge rapidamente la velocità massima e può decellerare alla velocità di sicurezza fino al punto di contatto della lamiera.





4 Assi
X, R, Z1 & Z2.

Completamente automatici e programmabili.
X, R, Z1 e Z2 assi.

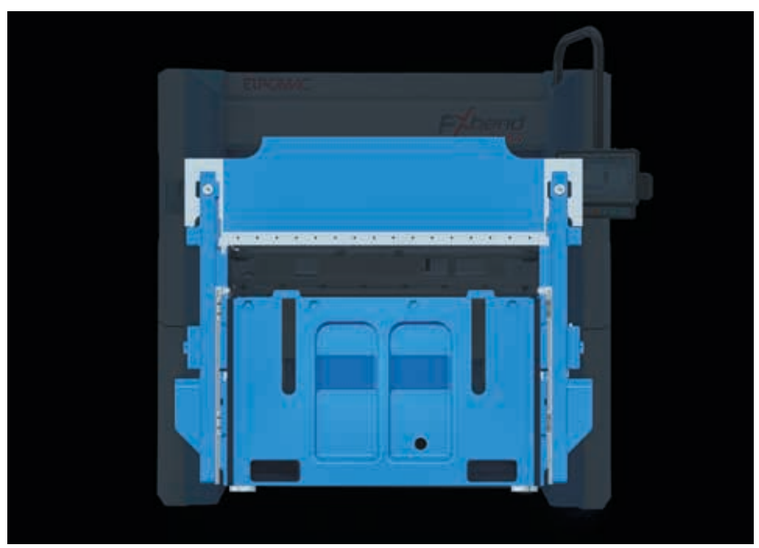
6 Assi
X1, X2, R1, R2, Z1& Z2.

Completamente automatici e con movimenti indipendenti. Il peso ridotto degli indici, consente di raggiungere una velocità fino a 1.100 mm/s che unitamente ad elevate accelerazioni (200 mm/s^2), assicurano la massima produttività.

Massima affidabilità. Struttura monoblocco.

La struttura è costituita da due fusioni interconnesse tra di loro in ghisa sferoidale normalizzato Meehanite avente resistenza 700 N/mm^2. Questo ci permette di avere una struttura più robusta, affidabile e precisa. Grazie al disegno ergonomico della struttura, l'operatore potrà lavorare in una posizione comoda, inoltre la macchina permette di piegare fino alla massima larghezza del tavolo e gli utensili sono facilmente estraibili sfilandoli dal lato.

In attesa di brevetto.



Configurazione

TIPO DI UTENSILE

Massima semplicità di utilizzo attraverso la **compatibilità con i migliori utensili.**

Sistema di aggancio utensili Wila.

- Trave superiore di aggancio punzoni con sistema di bloccaggio pneumatico automatico.
- Trave inferiore di aggancio matrice con sistema di bloccaggio pneumatico automatico; dispone di un utilissimo sistema di bombatura manuale integrato nella tavola porta matrice.

Sistema di bloccaggio rapido dei punzoni Promecam.

Sistema facile e veloce di bloccaggio e alineamento dei punzoni tipo Promecam, permette inoltre l'estrazione frontale dei punzoni, riducendo enormemente il tempo di set up.

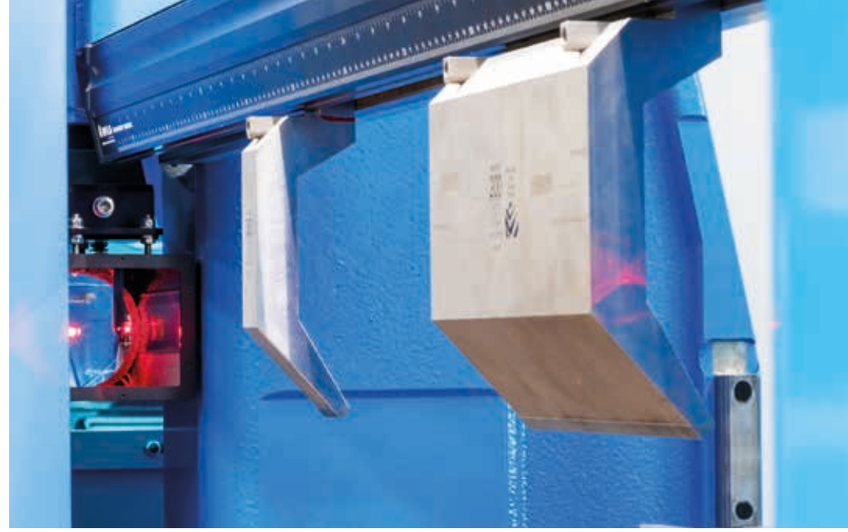
Sistema di bloccaggio rapido degli utensili con compensazione manuale sulla barra portamatrici.

Sistema facile e veloce di bloccaggio e alineamento dei punzoni e matrici tipo Promecam, permette inoltre l'estrazione frontale degli utensili. Dispone di un sistema veloce e preciso di compensazione manuale a settori che garantisce un angolo costante per tutta la lunghezza di piega.

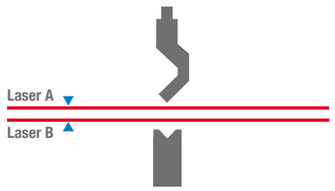
Protezione

SISTEMA DI SICUREZZA

Soluzioni altamente efficaci per la **sicurezza dell'operatore e la produttività della macchina.**

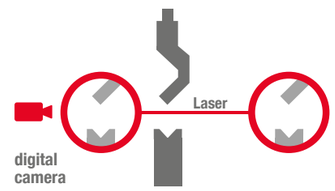


LZS-LG-HS



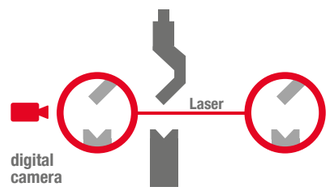
Permette all'operatore di lavorare in sicurezza in qualsiasi momento (nonostante la traversa ed i fermapezzi si muovano ad alta velocità). Il cambio della velocità avviene ad una distanza di 6 mm dal materiale. Il sistema tiene continuamente monitorato la velocità e lo spazio di frenata della traversa.

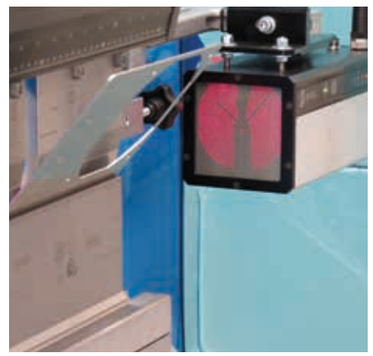
IRIS



RapidBend Ultimate riduce il cambio di velocità della macchina. Il punzone scende alla massima velocità fino al contatto con il materiale per la massima performance. RapidBend è la tecnologia che riduce il normale ciclo macchina fino a 2 secondi per piega.
Questo rappresenta una riduzione significativa del tempo lavoro e quindi dei costi.
IRIS ed IRIS Plus sono dotati del sistema BSM (Bend Speed Management) permettendo una velocità in zona di lavoro, fino a 25 mm/s.

IRIS PLUS





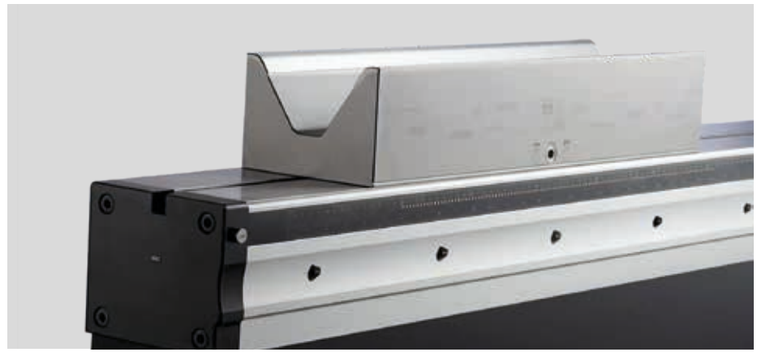
"Active Angle Control" verifica ed aggiusta in tempo reale l'angolo di piega attraverso un processo computerizzato; assicura un'ottima precisione angolare, indipendentemente dalla variazione di spessore, tipo di materiale o del senso di laminazione. Elimina dunque l'influenza di parametri come la lunghezza del pezzo, posizione di caricamento e la forza utilizzata durante la piega, concentrandosi sull'angolo finale richiesto in fase di programmazione. Il risultato è una precisione massima ed una ripetibilità garantita. Si annulla completamente la fase di campionatura del pezzo e le correzioni manuali applicate alla piega: basta impostare l'angolo desiderato e il risultato sarà piacevolmente impressionante.

OPTIONAL

VASTA GAMMA DI STRUMENTI PER FACILITARE E MIGLIORARE LE TUE LAVORAZIONI

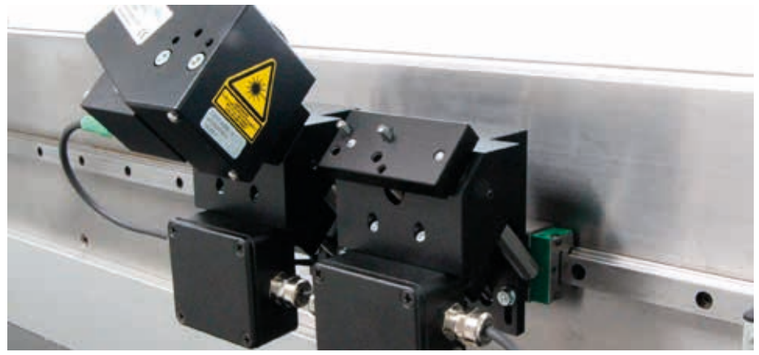
Crowning

Nonostante le nostre piegatrici siano molto robuste e con flessioni minime, la bombatura automatica consente di recuperare ogni tipo di scostamento garantendo una piega costante e precisa qualunque sia il materiale o la lunghezza di piega.



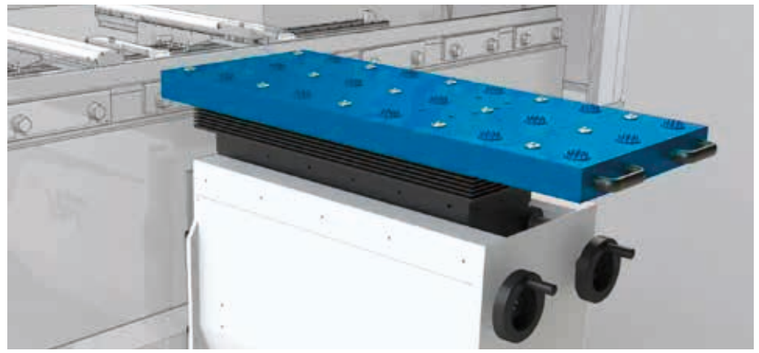
Data M.

Permetti di controllare l'angolo attivamente su diversi punti lungo la piega, garantendo percisione e ripetibilità anche nelle pieghe piu complesse.



Accompagnatori

Hanno un ruolo essenziale per tutti i pezzi molto lunghi e pesanti, ma anche per quelli molto sottili; aiutano l'operatore e garantiscono una alta qualità di piega grazie ad un inseguimento precisissimo del materiale.



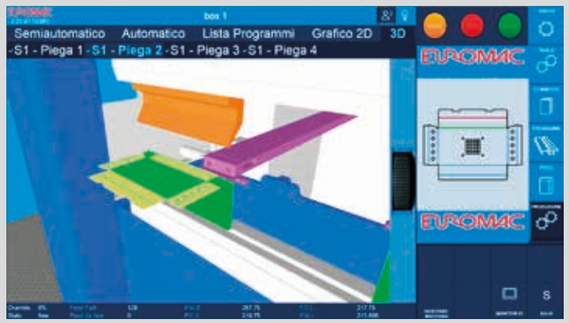
Configurazione

PANNELLO DI CONTROLLO

FX touch software
interfaccia di semplice utilizzo.

Unità di controllo CNC:
- Anti riflesso touch-screen LCD.
- Resistente alla polvere.
- Resistente agli urti.
- Compatibile con tutte le versioni Windows.
- Connessioni USB e WiFi.
- Importazione DXF.
- Visualizzazione grafica 2,5 D.
- Visualizatore 3D opzionale.
- Scambio dati bidirezionale per gestionale aziendale

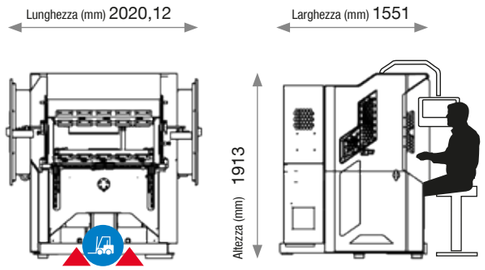
** I valori sono soggetti a possibili variazioni.*



FXbend 1023

descrizione tecnica

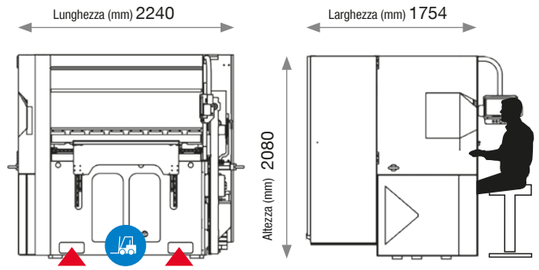
	1023
Forza massima di piegatura (kN)	230
Lunghezza di piegatura (mm)	1020
Corsa asse Y (mm)	196
Velocità asse Y (mm/sec)	200
Apertura	
Fissaggio utensili Wila (porta matrice - porta punzone) (mm)	315
Fissaggio utensili Promecam (porta matrice - traversa) (mm)	395
FERMAPEZZO 4 ASSI (X - R - Z1-Z2)	
Corsa asse X (mm)	375 + 400
Velocità asse X (mm/sec)	250
Corsa assi Z1-Z2 (mm)	850 - 85x2
Velocità assi Z (mm/sec)	1100
Corsa asse R (mm)	180
Velocità asse R (mm/sec)	600
FERMAPEZZO 6 ASSI (X1-X2 - R1-R2 - Z1-Z2)	
Corsa assi X1-X2 (mm)	375 + 230
Velocità assi X (mm/sec)	650
Corsa assi Z1-Z2 (mm)	744
Velocità assi Z (mm/sec)	800
Corsa assi R1-R2 (mm)	180
Velocità assi R (mm/sec)	650
Connessione wireless/porta USB	SI/2
Potenza motore (kW)	1x5,2
Collegamento elettrico (kWa)	5
Peso approssimativo (kg)	2260



FXbend 1547

descrizione tecnica

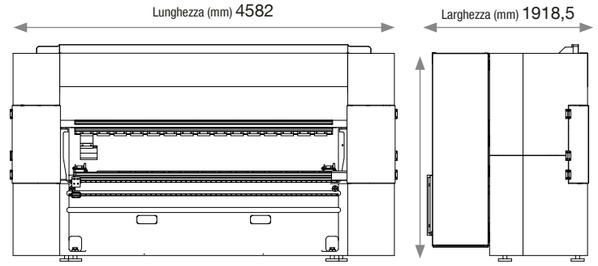
	1547
Forza massima di piegatura (kN)	470
Lunghezza di piegatura (mm)	1530
Corsa assi Y1-Y2 (mm)	240
Velocità assi Y (mm/sec)	200
Sbilanciamento (mm) (Y1-Y2)	+ - 10
Apertura fissaggio utensili Wila (porta matrice-porta punzone) (mm)	360
Apertura fissaggio utensili Promecam (porta matrice-traversa) (mm)	440
FERMAPEZZO 4 ASSI (X - R - Z1-Z2)	
Corsa asse X (mm)	375 + 400
Velocità asse X (mm/sec)	240
Corsa assi Z1-Z2 (mm)	1500 - 85x2
Velocità assi Z (mm/sec)	1100
Corsa asse R (mm)	180
Velocità asse R (mm/sec)	600
FERMAPEZZO 6 ASSI (X1-X2 - R1-R2 - Z1-Z2)	
Corsa assi X1-X2 (mm)	375 + 705
Velocità assi X (mm/sec)	650
Corsa assi Z1-Z2 (mm)	1350
Velocità assi Z (mm/sec)	800
Corsa assi R1-R2 (mm)	180
Velocità assi R (mm/sec)	650
Connessione wireless/porta USB	SI/2
Potenza motore (kW)	2x5,2
Collegamento elettrico (kWa)	6
Peso approssimativo (kg)	4400



FXbend 3100

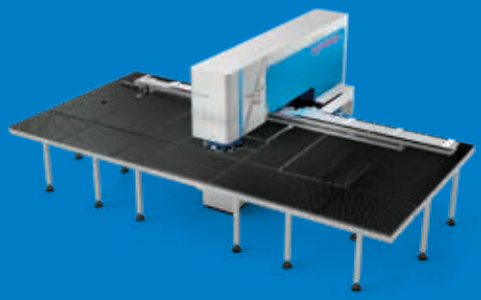
descrizione tecnica

	3100
Forza massima di piegatura (kN)	1000
Lunghezza di piegatura (mm)	3060
Corsa assi Y1-Y2 (mm)	300
Velocità assi Y (mm/sec)	220
Sbilanciamento (mm) (Y1-Y2)	+ - 5
Apertura massima (porta matrice-porta punzone) (mm)	520
FERMAPEZZO 6 ASSI (X1-X2 - R1-R2 - Z1-Z2)	
Corsa assi X (mm) (6 assi X1-X2-R1-R2-Z1-Z2)	350 + 500
Corsa assi R (mm) (6 axes X1-X2-R1-R2-Z1-Z2)	180
Corsa assi Z (mm) (6 axes X1-X2-R1-R2-Z1-Z2)	2950
Velocità assi X (mm/sec) (6 assi X1-X2-R1-R2-Z1-Z2)	800 mm/s
Velocità assi R (mm/sec) (6 assi X1-X2-R1-R2-Z1-Z2)	600 mm/s
Velocità assi Z (mm/sec) (6 assi X1-X2-R1-R2-Z1-Z2)	800 mm/s
Connessione wireless/porta USB	SI
Potenza motore medio (kWh)	2x5
Collegamento elettrico (A)	63
Peso approssimativo (kg)	9500



bipiuci.it

Sistemi di Carico e Scarico Automatico



Macchine Punzonatrici

Presse Piegatrici Automatizzate

Presse Orizzontali

Macchine Scantonatrici

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

INDUSTRIA **4.0**

PRODOTTO & ASSEMBLATO
IN ITALIA DA **EUROMAC**

www.euromac.com

Responsabilità. Il prodotto presentato potrebbe differire leggermente dalle immagini del catalogo. Tutte le informazioni contenute nel presente catalogo possono essere oggetto di modifica senza alcun previo avviso.