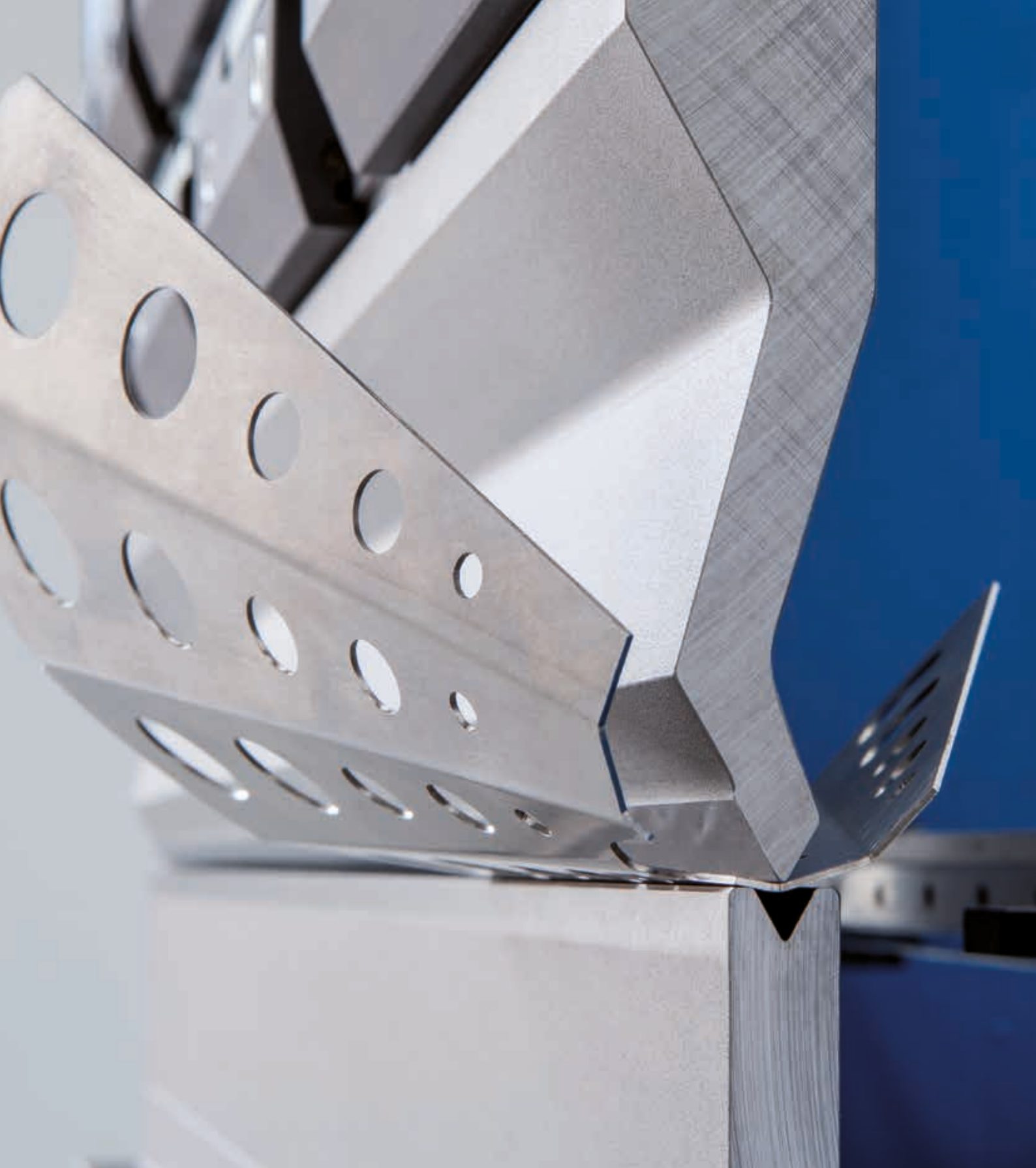




Presse Plieuse
Électrique

EUROMAC®

catalogue général

Innovation, fiabilité
et productivité.

1023



FXbend
1023

La FX Bend 1023 se distingue par son innovation et sa grande précision. La conception et l'attention au détail sont combinées avec des normes de qualité élevées, dans le but de vous fournir une machine qui est rationalisée, productive et passionnante.

Longueur de pliage
1020 mm.

Puissance maximale
230 kN.



ÉCONOMIES D'ÉNERGIE
1 kW/h seulement



ERGONOMIQUE



FACILE À DÉPLACER

Innovation, fiabilité
et productivité
combinées avec une
puissance plus forte
et une plus grande
longueur en pliage.

1547



FX bend 1547

Une machine conçue pour dépasser vos objectifs. Ainsi est née la FX Bend 1547. Une solution pour vos besoins de performance qui combine les caractéristiques de la gamme FX Bend avec une plus grande puissance et une plus grande longueur de pliage.

Longueur de pliage
1530 mm.

Puissance maximale
470 kN.



ÉCONOMIES D'ÉNERGIE
2,8 kW/h seulement



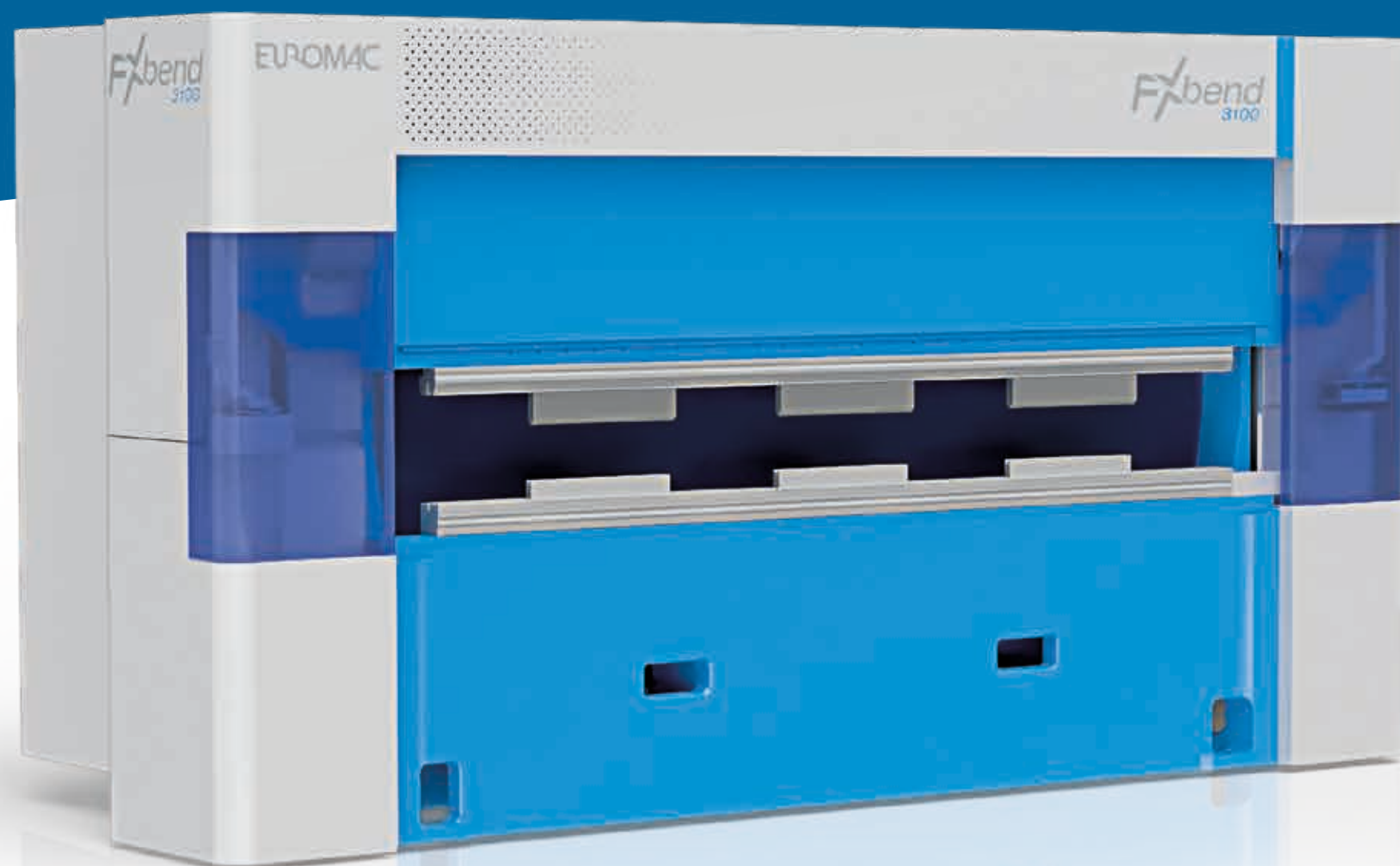
ERGONOMIQUE



FACILE À DÉPLACER

Jusqu'à 100 tonnes de puissance
et une plus grande longueur de flexion.
La technologie Euromac fait jouer ses
muscles.

3100



FX bend 3100

Une machine conçue pour dépasser vos objectifs. Ainsi est née la FX Bend 3100. Une solution pour vos besoins de performance qui combine les caractéristiques de la gamme FX Bend avec une plus grande puissance et une plus grande longueur de pliage.

Longueur de pliage
3060 mm.

Puissance maximale
1000 kN.

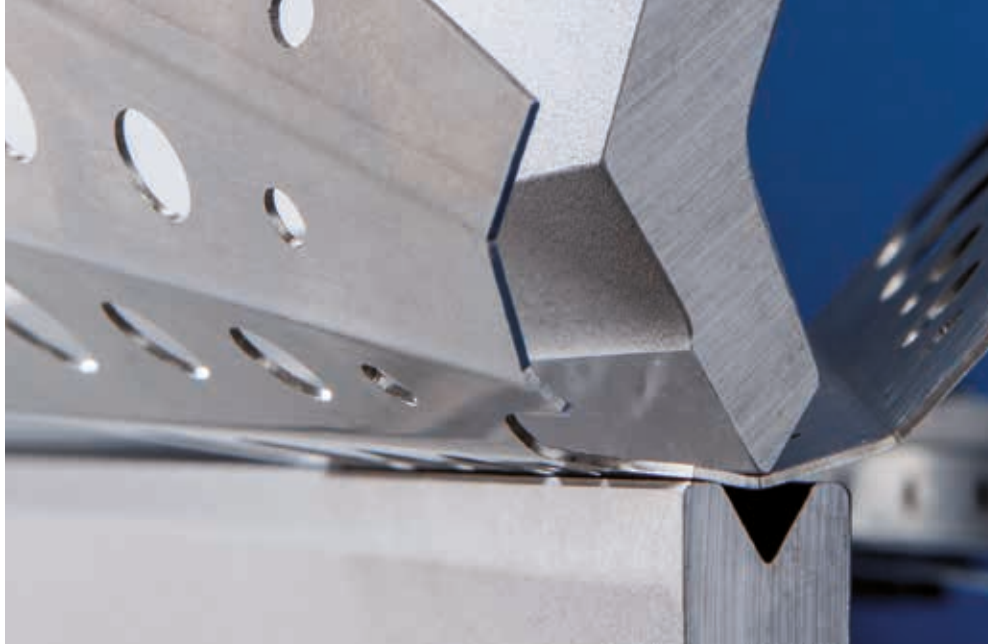


ÉCONOMIES D'ÉNERGIE
4,8 kW/h seulement



INNOVATION

Précision maximale
et tonnage maximal
sur toute la longueur
de pliage.



BUTÉE ARRIÈRE

Productivité maximal.
Le poids réduits des
doigts de butée permet
d'atteindre jusqu'à
1.100mm/s.



Moteur à entraînement direct et traction inférieure.

Efficacité et fiabilité maximales (pas de liaisons inutiles et de pièces mobiles), accélérations maximales (faible inertie), robustesse et précision (pas de déviation sur la vis à billes lors de l'application de la force).

Vitesse de 200 mm/s et décélération jusqu'au point de commutation.

Grâce à l'entraînement direct, au système de vis et de traction court, la FX bend atteint rapidement la vitesse maximale et décélère lorsque la lame de pliage atteint le matériau à une vitesse de pliage sûre.



FX bend
technologie

Traction
vers
le bas



COULISSEAU

outil de pliage

Vis à billes
Pas de flexion

FORCE

Conventionel
technologie

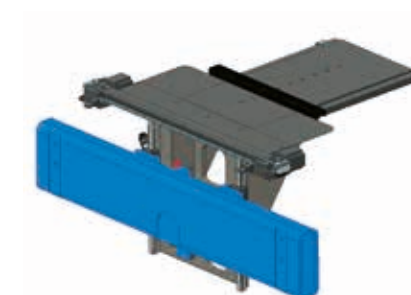
Poussée
par
le haut

FORCE

Vis à bille
Flexion

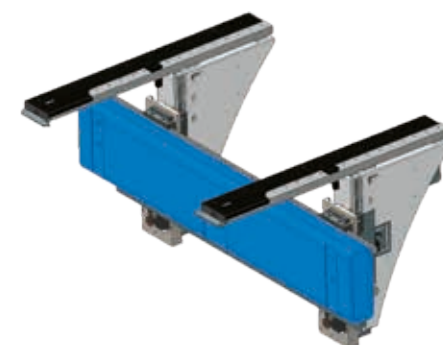
COULISSEAU

outil de pliage



4 Axes X, R, Z1 & Z2.

Les axes X, R, Z1 et Z2 sont entièrement automatiques et programmables.



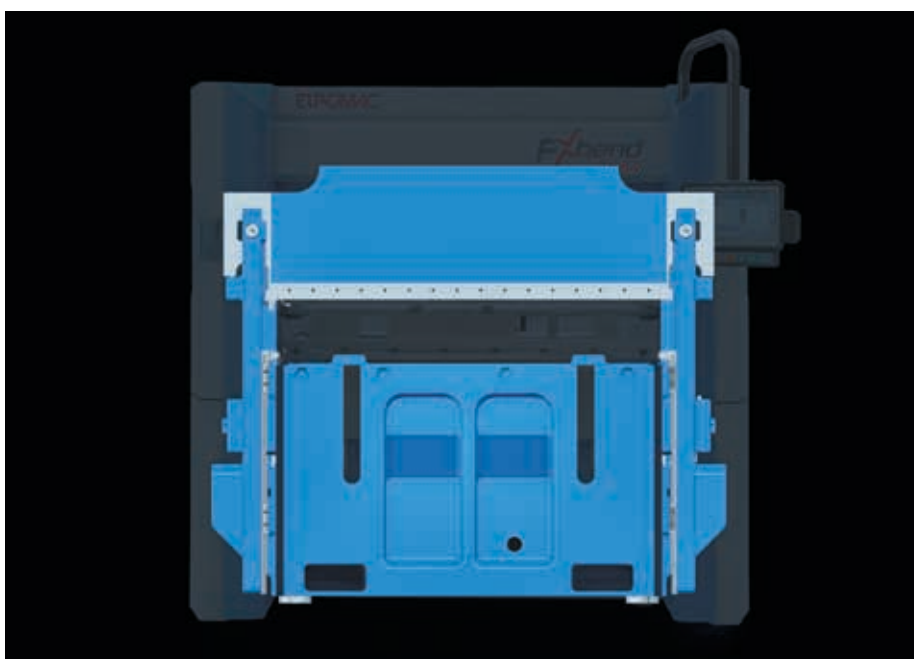
6 Axes X1, X2, R1, R2, Z1 & Z2.

Mouvements entièrement automatiques et indépendants. Le poids réduit des doigts de butées, permet d'atteindre une vitesse jusqu'à 1.100 mm / s, avec une accélération élevée (200 mm / s²), permettant d'assurer une productivité maximale.

Fiabilité maximale. Structure Monoblock.

La structure est constituée de composants monoblocs interconnectés en fonte Meehanite (résistance 700 N /mm²). Cela offre une rigidité, une fiabilité et une précision maximale pour vos pièces. Grâce à la conception ergonomique de cette structure, l'utilisateur travaille dans une position confortable, la machine permet des pliages jusqu'à la longueur maximale et les outils peuvent être facilement changés par le coté.

Brevet en cours



Configuration

TYPE D'OUTIL

Facile à utiliser.
Compatible avec les meilleurs outils en terme de qualité.



Sécurité

SYSTEME DE SURVEILLANCE

Des solutions hautement efficaces pour la sécurité de l'opérateur et la productivité de la machine.

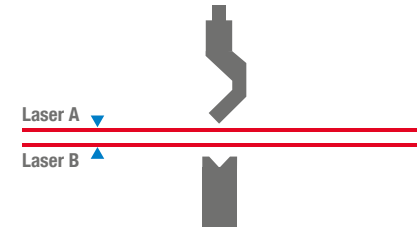


Système WILA

- Système de bridage des lames supérieures avec bridage hydraulique automatique
- Système de bridage des matrices hydraulique avec réglage manuel de la table de bombage



LZS-LG-HS



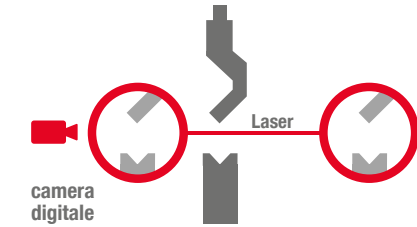
Permet à l'opérateur de travailler en toute sécurité à proximité des outils, même lorsque le coulisseau et la butée arrière se déplacent à grande vitesse. La vitesse maximale va jusqu'à 6 mm du point contact avec la tôle. Le système surveille en permanence la performance de la vitesse du coulisseau.

Système PROMECAM à montage rapide

Système de serrage rapide et facile du porte-lame supérieur qui permet le montage et l'éjection frontale de l'outil, ainsi que l'alignement automatique de la lame afin de réduire les temps de mise en place de la machine avant le travail.



IRIS



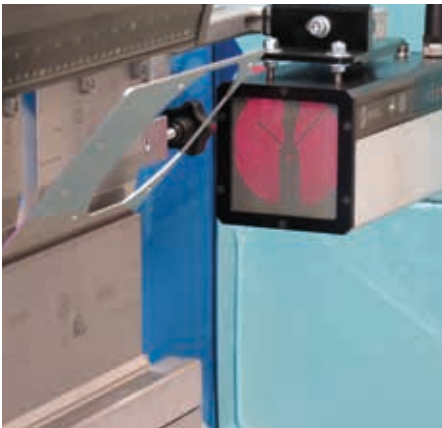
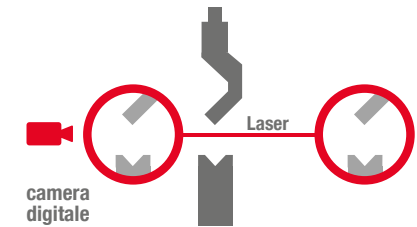
RapidBend Ultimate minimise le Mouvements de vitesse "lente" de la machine. Le poinçon atteint la vitesse maximale jusqu'au contact tôle pour tirer le meilleur parti des performances de la machine. RapidBend est la technologie innovante qui réduit le cycle normal de la machine jusqu'à 2 secondes, ce qui réduit considérablement le temps de fonctionnement et réduit les coûts. IRIS et IRIS Plus sont équipés du système BSM (Bend Speed Management) qui permet d'atteindre une vitesse de 25 mm/s sur la zone de travail.

Système PROMECAM à montage rapide et table de bombage.

Système de serrage rapide et facile des outils supérieur et inférieur qui permet le montage et l'éjection frontale de l'outil, ainsi que l'alignement automatique afin de réduire le temps de réglage de la machine! La table de bombage manuelle réglable sur plusieurs sections est un moyen rapide et précis d'assurer un angle stable sur la longueur de pliage.



IRIS PLUS



"Contrôle d'Angle Actif" contrôle et ajuste en temps réel l'angle tout au long du processus de pliage. Le "contrôle d'angle actif" assure une précision angulaire indépendamment des variations de matériaux et des conditions de formage car il élimine l'influence de la longueur de pliage, de la force de flexion et des charges décentrées. Le résultat est une précision maximale, une répétabilité absolue. Aucun réglage de matière, aucun réglage de longueur de tôle, aucun réglage de force, aucun échantillonnage test, pas de correction manuelle: vous réglez l'angle souhaité et vous l'obtenez.

OPTION

VASTE GAMME D'INSTRUMENTS POUR FACILITER ET AMÉLIORER LES USINAGES



Configuration

CONTROLEUR

Logiciel FX touch
interface simple
à utiliser.



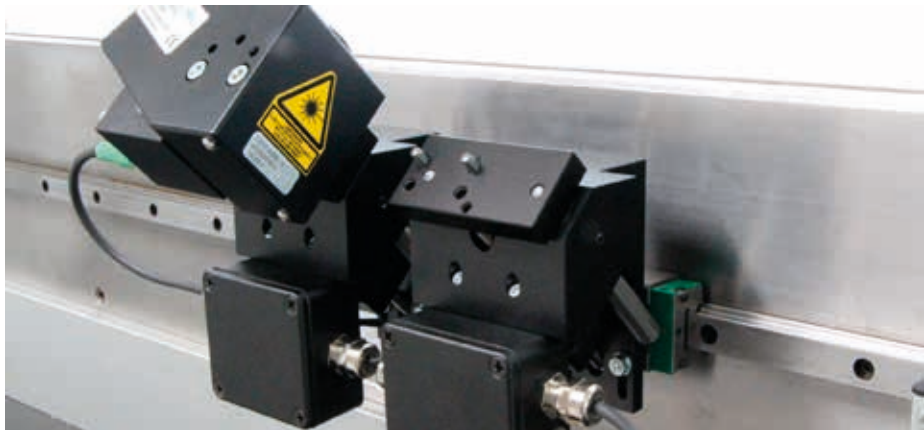
Crowning

Bien que nos cintruses soient très robustes et ne présentent que des flexions minimales, le bombage automatique permet de corriger tout type d'écart en garantissant un cintrage constant et précis quel que soit le matériau ou la longueur de cintrage.



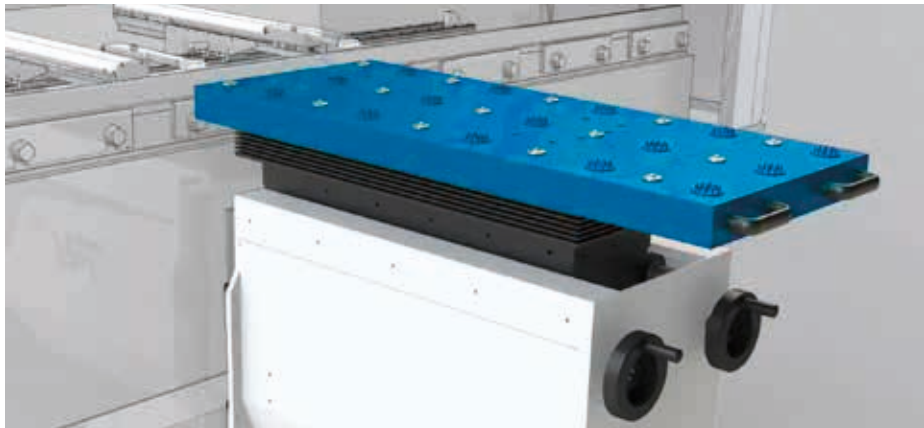
Data M.

Permet de contrôler activement l'angle sur différents points le long du cintrage, ce qui garantit la précision et la répétabilité, y compris pour les cintrages les plus complexes.



Accompagnateurs

Ils jouent un rôle essentiel pour toutes les pièces très longues et lourdes mais aussi pour les pièces très fines ; ils aident l'opérateur et garantissent une haute qualité de cintrage grâce à un suivi très précis du matériau.



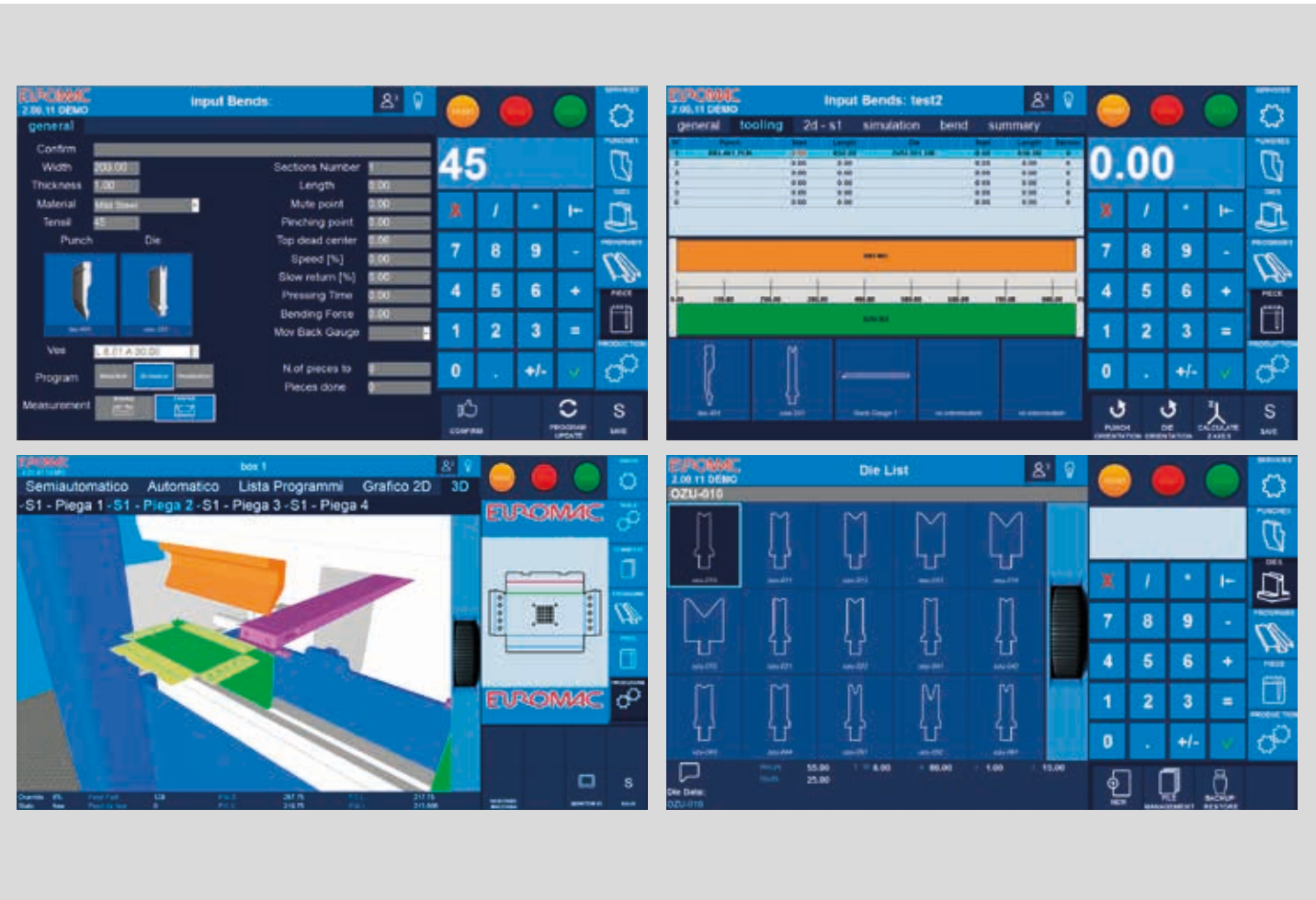
Unité de contrôle CNC :

- Écran tactile LCD antireflet.
- Résistant à la poussière.
- Résistant aux chocs.

- Compatible avec toutes les versions Windows.
- Connexions USB et WiFi.
- Importation DXF.

- Visualisation graphique 2,5 D.
- Visualisation 3D en option.
- Échange de données bidirectionnel pour programme de gestion interne

* Les valeurs sont sujettes à d'éventuelles variations.





FXbend
1023

Données techniques

1023	
Puissance (kN)	230
Longueur de pliage (mm)	1020
Course axe Y (mm)	196
Vitesse axe Y (mm/sec)	200
Ouverture table/coulisseau	
Système WILA (Porte matrice/Porte lame) (mm)	315
Système PROMECAM (die holder - to ram) (mm)	395
BUTEE 4 AXES (X - R - Z1-Z2)	
Course axe X (mm)	375 + 400
Vitesse axe X (mm/sec)	250
Course axes Z1/Z2 (mm)	850 - 85x2
Vitesse axe Z (mm/sec)	1100
Course axe R (mm)	180
Vitesse axe R (mm/sec)	600
BUTEE 6 AXES (X1-X2 - R1-R2 - Z1-Z2)	
Course axes X1/X2 (mm)	375 + 230
Vitesse axe X (mm/sec)	650
Course axes Z1/Z2 (mm)	744
Vitesse axe Z (mm/sec)	800
Course axes R1/R2 (mm)	180
Vitesse axe R (mm/sec)	650
Connections sans fil/port USB	SI/2
Moteur (kW)	1x5,2
Consommation (kWa)	5
Poids (kg)	2260



FXbend
1547

Données techniques

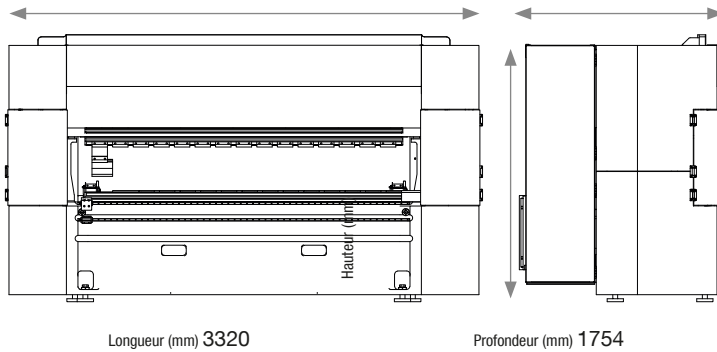
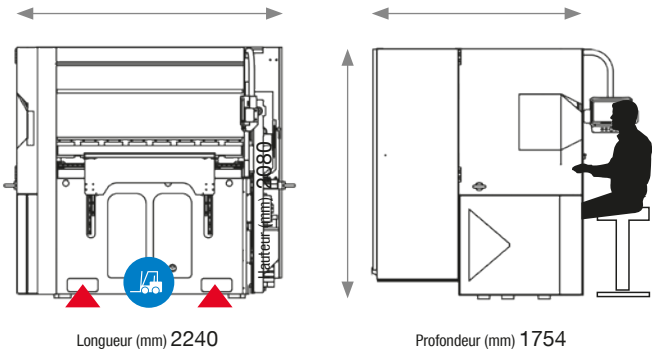
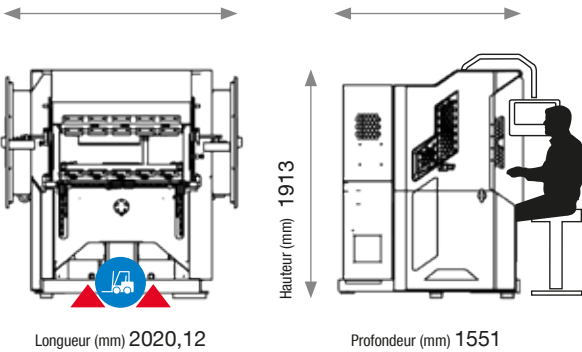
1547	
Puissance (kN)	470
Longueur de pliage (mm)	1530
Course axe Y (mm)	240
Vitesse axe Y (mm/sec)	200
Inclinaison (mm) (Y1-Y2)	
Overture système WILA (Porte matrice/Porte lame) (mm)	360
Overture système PROMECAM (die holder - to ram) (mm)	440
BUTEE 4 AXES (X - R - Z1-Z2)	
Course axe X (mm)	375 + 400
Vitesse axe X (mm/sec)	240
Course axes Z1/Z2 (mm)	1500 - 85x2
Vitesse axe Z (mm/sec)	1100
Course axe R (mm)	180
Vitesse axe R (mm/sec)	600
BUTEE 6 AXES (X1-X2 - R1-R2 - Z1-Z2)	
Course axes X1/X2 (mm)	375 + 705
Vitesse axe X (mm/sec)	650
Course axes Z1/Z2 (mm)	1350
Vitesse axe Z (mm/sec)	800
Course axes R1/R2 (mm)	180
Vitesse axe R (mm/sec)	650
Connections sans fil/port USB	SI/2
Moteur (kW)	2x5,2
Consommation (kWa)	6
Poids (kg)	4400



FXbend
3100

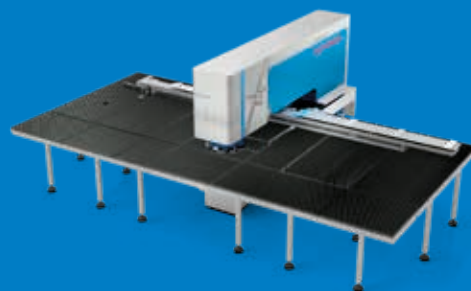
Données techniques

3100	
Puissance (kN)	1000
Longueur de pliage (mm)	3060
Course axe Y (mm)	300
Vitesse axe Y (mm/sec)	220
Inclinaison (mm) (Y1-Y2)	+ - 5
Overture système WILA (Porte matrice/Porte lame) (mm)	520
BUTEE 6 AXES (X1-X2 - R1-R2 - Z1-Z2)	
Course axes X1/X2 (mm)	350 + 500
Vitesse axe X (mm/sec)	180
Course axes Z1/Z2 (mm)	2950
Vitesse axe Z (mm/sec)	800
Course axes R1/R2 (mm)	600
Vitesse axe R (mm/sec)	800
Connections sans fil/port USB	SI
Moteur (kWh)	2x5
Consommation (A)	63
Poids (kg)	9500





**Systèmes de chargement
et de déchargement automatiques**



Machines poinçonneuses



Presses Plieuses Automatiques



Presses Horizontales



Machines à gruger

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



INDUSTRIE 4.0



**FABRIQUÉ ET ASSEMBLÉ
EN ITALIE PAR EUROMAC**

www.euromac.com

Responsabilité. Le produit présenté peut différer légèrement de celui représenté par les images du catalogue.
Toutes les informations contenues dans le présent catalogue peuvent être sujettes à des modifications sans préavis.