

Gamme de machines

Toutes les machines Euromac
sont conformes aux dernières réglementations CE



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



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



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