Stanzmaschinen

EUROMAC®

Gesamtkatalog

Viel mehr als nur eine einfache Stanzmaschine.

KOMPLETTLÖSUNG FÜR DIE BLECHBEARBEITUNG

Die Monoblock-Konstruktion aus Meehanite® sorgt für höhere Produktivität und Zuverlässigkeit.

Entwickelt nach der FEM-Methode und mit einer Festigkeit von 700 N/mm² bietet sie auch bei hohen Geschwindigkeiten maximale Stabilität und Präzision.

Für eine optimale Leistung ist der Stanzzylinder in die Konstruktion integriert.

Die hohe Stabilität der X-Achse ermöglicht schnelle Bearbeitungen auch bei großen und schweren Blechen, die von einem dritten Greifer und einem Kugeltisch gestützt werden.

Das Ergebnis ist eine äußerst produktive Maschine mit geringen Betriebskosten.

FLEXIBILITÄT NEU DEFINIERT

Einfache und schnelle Konfiguration mit Einzelwerkzeugen (A, B, C, D bis Ø 88,9 mm) oder Multitool.

Mehr als die Anzahl der Stationen zählt die Flexibilität: bis zu 102 Werkzeuge, von denen 48 indexierbar sind.

EIN ECHTES INTEGRIERTES BEARBEITUNGSSYSTEM

Die Stanzmaschinen von Euromac sind Komplettlösungen für die Blechbearbeitung: Stanzen, Umformen, Biegen, Rippen und Gewindeschneiden in einer einzigen Maschine.

Wo der Laser nicht hinkommt, springt Euromac ein.

Hybridsystem FLEX 2.0

MAXIMALE FLEXIBILITÄT BEI DER BEARBEITUNG

Das Beste aus Elektrik und Hydraulik.

Das FLEX-Hybridsystem verbindet die Kraft der Hydraulik mit der Präzision und Geschwindigkeit der elektronischen Steuerung und gewährleistet so hohe Leistung bei geringem Verbrauch (8,5 kW installierte Leistung, durchschnittlich 4,5 kW).

VOLLE KONTROLLE

- Geschwindigkeit bis zu 2000 Hübe/min
- Vollständige Kontrolle über Hub, Beschleunigung und Druck
- Höchste Präzision bei Umformprozessen
- Verformungsfreie Ergebnisse an Rippen und Versätzen

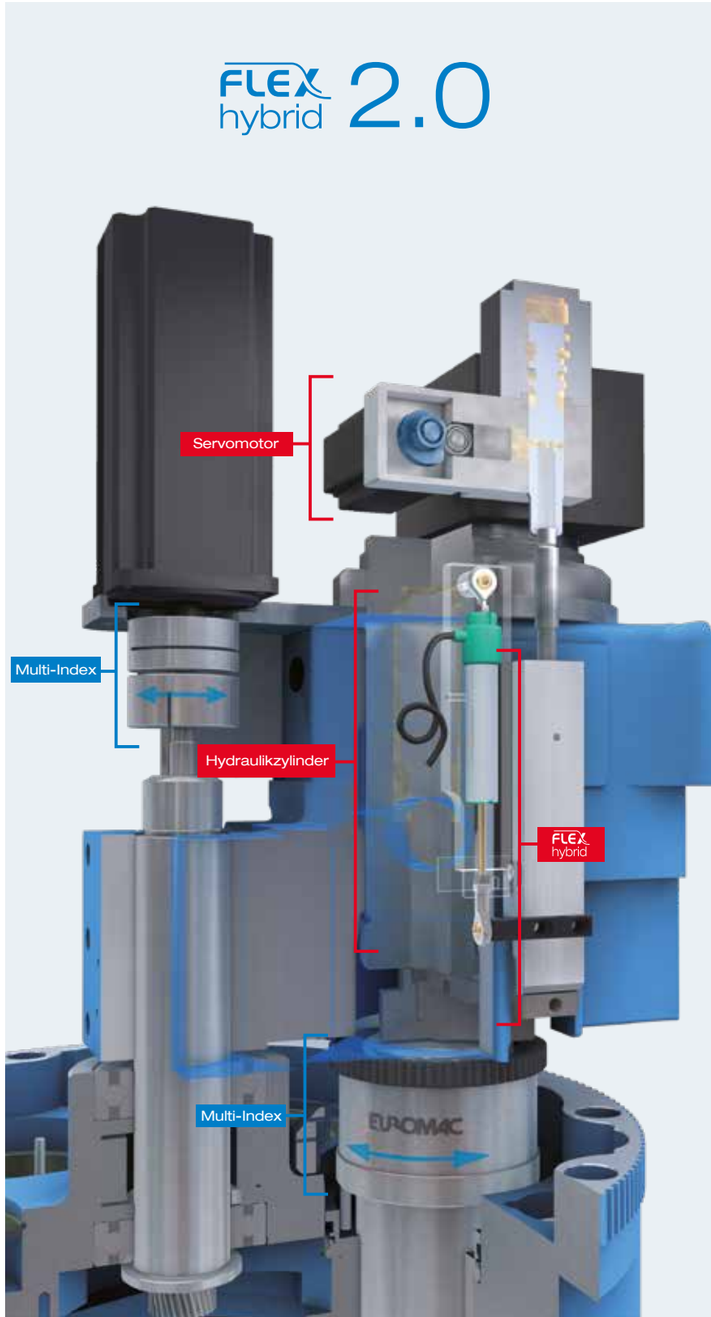
MULTI-INDEX

Einfache Drehung, maximale Produktivität.

Das Multi-Index-System mit Direktantrieb reduziert die Anzahl mechanischer Bauteile, verbessert so die Zuverlässigkeit und verringert den Wartungsaufwand.

VORTEILE

- Höhere Produktivität
- Geringere Betriebskosten
- Rotation von Einzelwerkzeugen und Multitools FMTE 4, 5, 6, 10 und 16.



mtx plus

FLEX hybrid 6 | FLEX hybrid 12

Geschwindigkeit, Stabilität, extreme Flexibilität und Präzision.

AUSSTATTUNG UND LEISTUNG DER MTX PLUS

Die MTX plus besteht aus einem Monoblock-Gehäuse aus Meehanite®-Sphäroguss (700 N/mm²) und wurde mithilfe der FEM-Methode konstruiert, um maximale Festigkeit und Präzision zu gewährleisten.

Der Stanzzylinder ist in den Gusskörper integriert, wodurch Schweißnähte entfallen und die Zuverlässigkeit sowie die Stabilität erhöht werden. Die kompakte Bauweise sorgt für eine optimale Raumnutzung und ermöglicht eine flexible Handhabung von Blechen unterschiedlicher Formate.

Dank des FLEX-Systems arbeitet die Maschine mit hohen Geschwindigkeiten und hält dabei eine konstante Stanztiefe ein.

Der Revolver bietet mit 60 oder 66 Werkzeugen eine hohe Konfigurierbarkeit.

AUTOINDEX-SYSTEM

Das Autoindex-Direktantriebssystem reduziert die Anzahl mechanischer Bauteile, verbessert so die Zuverlässigkeit und Produktivität und verkürzt die Wartungszeiten.

FLEX-HYBRID-TECHNOLOGIE

Unser innovatives FLEX-Hybridsystem vereint die Kraft der Hydraulik mit der Präzision und Geschwindigkeit der elektronischen Steuerung.

Beispiele für mögliche Werkzeugkonfigurationen für MTX

15 WERKZEUGE
12 INDEXIERTE WERKZEUGE
3 STARRE WERKZEUGE

27 WERKZEUGE
24 INDEXIERTE WERKZEUGE
3 STARRE WERKZEUGE

21 WERKZEUGE
12 INDEXIERTE WERKZEUGE
9 STARRE WERKZEUGE

43 WERKZEUGE
20 INDEXIERTE WERKZEUGE
23 STARRE WERKZEUGE

Zubehör

Seitliche Entladeklappe mit Sensor zur Werkstückerkennung

- Es entfallen Kleinstverbindungen, und die Arbeitskosten sowie die Kosten für Nachbearbeitungen werden reduziert.
- Die automatische Entladeklappe ermöglicht das Auswerfen der fertigen Teile ohne Eingriff des Bedieners.
- Geeignet für die Entnahme von Werkstücken mit Abmessungen von bis zu 1250 × 1000 mm (je nach Maschinenkonfiguration).

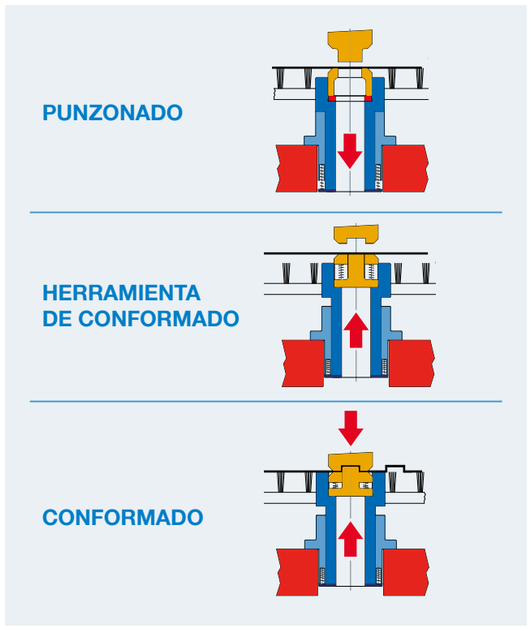
Verfügbar für MTX plus.

Zubehör

Aktives Matrizensystem

- Die sechs B-Stationen der MTX FLEX 12 sind mit einer Matrizenhubvorrichtung ausgestattet, die eine größere Flexibilität beim Umformen ermöglicht.
- Die Umformmatrizen, die in der Regel höher sind als die Stanzwerkzeuge, werden bei Nichtgebrauch automatisch um 6 mm abgesenkt und erst bei Bedarf wieder in ihre Position gebracht.
- Die Konfigurationsbeschränkungen entfallen und die Nutzung sowie die Programmierung werden vereinfacht.

Verfügbar für MTX plus.



Zubehör

Späneabsaugsystem

- Verhindert die Ablagerung von Spänen auf dem Blech und vermeidet so Beschädigungen der Oberfläche und des Stempels.
- Empfohlen für dünne Materialien, Materialien mit Schutzfolie und für Aluminium.
- Die Konfigurationsbeschränkungen entfallen und die Nutzung sowie die Programmierung werden vereinfacht.

Verfügbar für alle Modelle.

Konfiguration

Werkzeugsystem

Eines der charakteristischen Merkmale der Euromac-Maschinen ist die hohe Flexibilität des Werkzeugsystems.

An allen D-Stationen können Einzelwerkzeuge (A, B, C, D bis zu einem Durchmesser von 88,9 mm) oder die Multitools Euromac FMTE 4, 5, 6, 10 und 16 verwendet werden.

LEISTUNG UND VORTEILE

- Stanz- und Nibbelarbeiten bis zu 200 kN
- Vollständig geführter Stempel zur Vermeidung seitlicher Durchbiegungen
- Einfache und schnelle Werkzeugkonfiguration
- Einstellbare Zugkraft für die Bearbeitung sowohl von dicken als auch von empfindlichen Materialien

Die durch internationale Patente geschützten Multitools garantieren Präzision und Vielseitigkeit bei jeder Anwendung.

EFFIZIENZ UND QUALITÄT

Ein Anti-Marking-Set ist erhältlich, um Spuren auf empfindlichen Materialien zu vermeiden.

Die längenverstellbaren Stempel verlängern die Lebensdauer (bis zu 8 mm Nachschleiflänge bei 1 mm Blechdicke) und optimieren den Hub.

FMTE 4
4 Stk. - Ø 31,7 mm

FMTE 5
1 Stk. - Schnitt 70 x 5
4 Stk. - Ø 24 mm

FMTE 6
6 Stk. - Ø 24 mm

FMTE 10
2 Stk. - Ø 24 mm
8 Stk. - 12,7 mm

VIER TAPS
4 Stk. - Gewindeschneider - von M3 bis M10

FMTE 3
1 Stk. - Schnitt 50 x 5
2 Stk. - Ø 31,7 mm

FMTE 16
16 Stk. - Ø 12,7 mm

mbx plus

6 autoindex

Robust, zugänglich, schnell und vieles mehr…

AUSSTATTUNG UND LEISTUNG DER MBX PLUS

Die MBX plus besteht aus einem Monoblock-Gehäuse aus Meehanite®-Sphäroguss (700 N/mm²) und wurde mithilfe der FEM-Methode konstruiert, um Festigkeit und Präzision zu gewährleisten.

Hochleistungs-Hydraulikmaschine, die bis zu 600 Hübe/min erreicht und dabei die gleiche Geschwindigkeit wie die Achsen der MTX plus beibehält; ideal für Umform-, Biege- und Ausklinkarbeiten.

Konfigurierbar für bis zu 96 Werkzeuge, davon 48 indexiert.

AUTOINDEX-SYSTEM

Das Autoindex-Direktantriebssystem reduziert die Anzahl mechanischer Bauteile, verbessert so die Zuverlässigkeit und Produktivität und verkürzt die Wartungszeiten.

ZUBEHÖR

- Späneabsaugsystem
- Kombinierte Kugeltische
- Multitool FMTE 4, 5, 6, 10 und 16.

Beispiele für mögliche Werkzeugkonfigurationen für MBX

15 WERKZEUGE
12 INDEXIERTE WERKZEUGE
3 STARRE WERKZEUGE

23 WERKZEUGE
20 INDEXIERTE WERKZEUGE
3 STARRE WERKZEUGE

27 WERKZEUGE
24 INDEXIERTE WERKZEUGE
3 STARRE WERKZEUGE

Automatisches Be- und Entladesystem

Das automatische Euromac-System, das mit allen Stanzmaschinen (außer BX) kompatibel ist, ist für eine einfache und schnelle Installation ausgelegt: Es wird bereits montiert geliefert und ist innerhalb weniger Stunden einsatzbereit.

PRODUKTIVITÄT UND MATERIALMANAGEMENT

Automatisches Be- und Entladen steigert die Produktivität erheblich.
Das System verarbeitet eine Vielzahl von Formaten, von minimaler bis maximaler Größe, mit maximaler Flexibilität.

HAUPTDATEN

- Blechabmessungen: von 500 × 200 bis 3000 × 1500 mm
- Dicke: 0,5 – 6 mm
- Blechgewicht: bis zu 200 kg

GERINGER PLATZBEDARF

Ein MTX FLEX 1250/30-2500 mit Be- und Entladesystem benötigt nur 6270 × 5030 mm Stellfläche.

VERMEIDUNG VON DOPPELTER BELADUNG

Komplettsystem mit:

- Magnetblöcken
- Rüttelsystem
- Luftstoß
- Automatischer Messung der Blechdicke
- Bürsten für nichtmagnetische Werkstoffe

EINFACHE UND INTEGRIERTE STEUERUNG

Programmierung und Verwaltung erfolgen zentral über eine einzige Konsole, was eine schnelle und effiziente Nutzung ermöglicht.

BELADUNG

Max. Traglast (kg)	3000
Max. Höhe (mm)	300
Anordnung der Saugnäpfe veränderbar	Ja

ENTLADUNG

Max. Traglast (kg)	3000
Max. Höhe (mm)	400

MANUELLE BELADUNG

Die manuelle Beladung bleibt weiterhin möglich, um eine schnelle Fertigung kleiner Teile oder Chargen zu ermöglichen.

SEITLICHE KLAPPE

In Kombination mit Maschinen mit seitlicher Klappe sind zwei zusätzliche Entladestellen vorgesehen:

1) bis zu einer maximalen Größe von 200 x 200 mm.
2) bis zu einer maximalen Werkstückgröße von 1500 x 1000 mm, je nach den Abmessungen des Maschinenbetts.

Software

TopPunch®

Die Software für einfache und intuitive Programmierung direkt auf der Maschine.

WICHTIGSTE FUNKTIONEN

- Intuitive Benutzeroberfläche zur Erstellung von Teilen in wenigen Augenblicken
- Vollständige Steuerung der Werkzeuge (Hub, Geschwindigkeit, Beschleunigung, Druck)
- Automatische Blechdickenkompensation und Stempelverschleiß-Management
- Grafische Steuerung des Revolverkopfes und automatische Überprüfung der Werkzeugkompatibilität
- Multitasking: gleichzeitige Programmierung, Simulation und Produktion
- Anpassbare Parameter basierend auf dem Material
- Einfache Produktionsplanung von Chargen

KONSOLE UND KONNEKTIVITÄT

Die Konsole ist mit einer USV ausgestattet, um Datenverlust zu verhindern. Mit TopPunch® können Sie ein Programm an jeder beliebigen Stelle fortsetzen.

Kann auch auf Büro-PCs installiert werden, um gleichzeitig zu programmieren und den Geschäftsbetrieb aufrechtzuerhalten.

Diagnose- und Teleservice-Funktionen ermöglichen Fernunterstützung für Updates, Überprüfungen und die Behebung von Problemen.

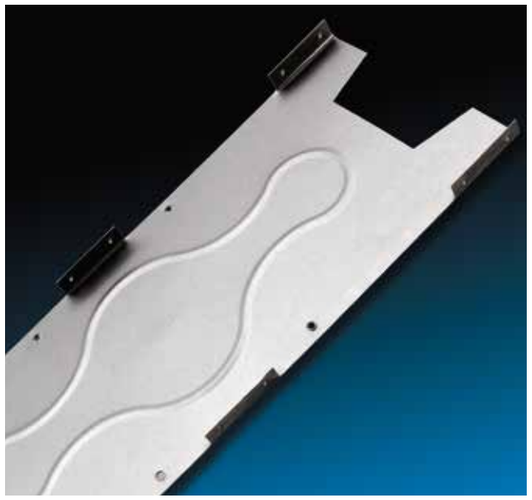
Das grafische Diagnosesystem ermöglicht die schnelle Erkennung von Anomalien.

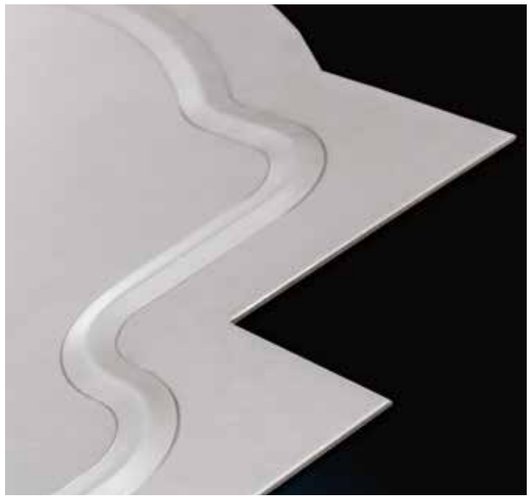
PROGRAMMIERUNG VOM BÜRO

Direkter Import von DXF-Dateien und den gängigsten CAD-Formaten über CAD-CAM-Systeme, um schnell Programme im Euromac-Code zu erstellen.

SPRACHEN

Verfügbar in zahlreichen Sprachen, darunter: Italienisch, Englisch, Deutsch, Französisch, Spanisch und viele mehr.





Software

Easypunch®

Die Fertigungssoftware zur Automatisierung der Programmierung von Stanzmaschinen.

Easypunch, die CAD/CAM-Software zur Automatisierung der Programmierung von CNC-Stanzmaschinen. Vereinfachen Sie die Programmierung und maximieren Sie die Blechausnutzung durch intelligente und flexible Verschachtelung.

WICHTIGSTE FUNKTIONEN

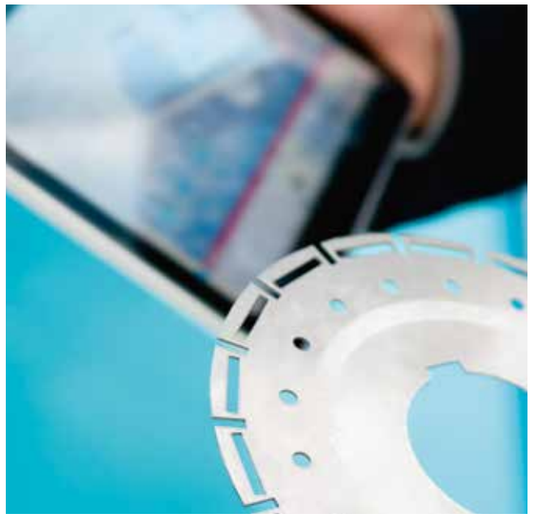
- Intuitive Benutzeroberfläche für schnelle und effiziente Programmierung
- Umfassende Werkzeugverwaltung: Standard-, Umform-, Gewindeschneid-, Offset- und Multitool-Werkzeuge
- Automatisches, halbautomatisches und manuelles Verschachteln für maximale Flexibilität
- Optimierung der Werkstückanordnung (Easypunch PLUS – optional)

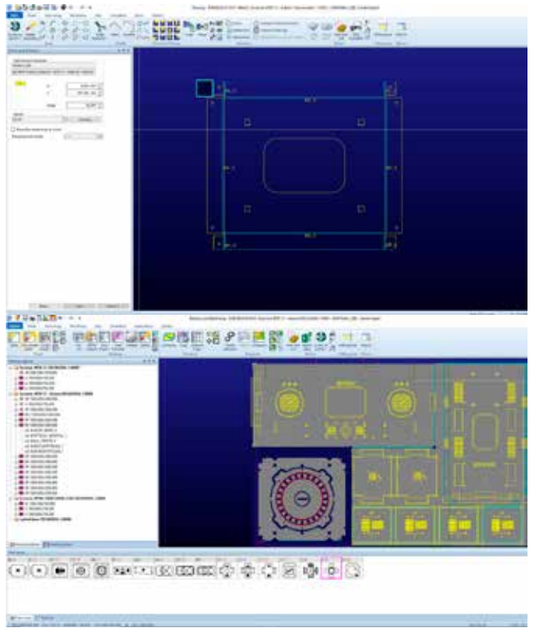
EFFIZIENZ UND INTEGRATION

- Verwaltung parametrischer Bibliotheken und benutzerdefinierter Komponenten
- Offene Datenbank für Materialien, Aufträge und Produktion
- 2D-Konstruktion mit fortschrittlichen Werkzeugen
- Import/Export kompatibel mit den gängigsten CAD-Formaten (DXF, DWG, IGES, DSTV)
- Integration mit 3D-Systemen (SolidWorks®, Inventor®, Solid Edge®, Catia®)

KONTROLLE UND PRODUKTIVITÄT

- Netzwerkbetrieb mit gemeinsam genutzten Lizenzen (Teamwork)
- Berechnung von Zeitaufwand und Kosten pro Stück und Blech
- Unterstützung bei der Kostenkalkulation und Produktionsplanung





mtx plus

Zubehör:

- Dritter automatischer Hydraulikgreifer
- Entladeklappe 1250 (Y) x 1000 (X) mm
- Späneabsaugsystem

Technische Daten

	MTX FLEX 1250/30-2250 1250/30-2500
Max. Stanzkraft (kN)	300
Y-Achse mit Multitool/Monop. (mm)	
Y = 1250	1300 / 1250
X-Achse (mm)	2250 / 2500
Automatische Rückstellung in X-Richtung (mm)	bis zu 10.000
Steuerung des Stempelhubs (mm)	von 0,1 bis 31
Servomotor-gesteuertes Hydrauliksystem	Standard
Positioniergenauigkeit (mm)	+/- 0,05
Wiederholgenauigkeit beim Umformen (mm)	+/- 0,1
Bidirektionale Autoindex-Stationen	3
Öffnungsweite der Greifer (mm)	11
Standard-Automatikgreifer	2
Max. Anzahl der Hübe (1/min):	
Stanzung im Abstand von 20 mm	375
Nibbeln (Schrittweite 1 mm)	1000
Prägung	2000
Dicken (mm)	0,6 - 6
Max. Blechgewicht bei reduzierter Achsgeschwindigkeit (kg)	150*
USB-Anschlüsse	6
Leistungsbedarf (kW)	8,5
Durchschnittlicher Verbrauch (kWh)	4,5
Ungefähres Gewicht (kg)	
X = 2250	8400
X = 2500	8500
Abmessungen (mm)	
X = 2250	3990 x 3630
X = 2500	4850 x 3630

* Für Bleche mit einem Gewicht von mehr als 50 kg sind kombinierte Bürsten- und Kugeltische erforderlich.

mbx plus

Zubehör:

- Späneabsaugsystem

Technische Daten

	MBX 6 1250/30-1300 1250/30-2250 1250/30-2500
Max. Stanzkraft (kN)	300
Y-Achse mit Multitool/Monop. (mm)	
Y = 1250	1300 / 1250
X-Achse (mm)	1300 / 2250 / 2500
Automatische Rückstellung in X-Richtung (mm)	bis zu 10.000
Servomotor-gesteuertes Hydrauliksystem	nicht verfügbar
Wiederholgenauigkeit beim Umformen (mm)	+/- 0,1
Bidirektionale Autoindex-Stationen	3
Öffnungsweite der Greifer (mm)	11
Standard-Automatikgreifer	2
Max. Anzahl der Hübe (1/min):	
X = 1300 Stanzung im Abstand von 20 mm	250
X = 2250 / 2500 Stanzung im Abstand von 20 mm	300
X = 1300 Nibbeln (Schrittweite 1 mm)	550
X = 2250 / 2500 Nibbeln (Schrittweite 1 mm)	625
Dicken (mm)	0,6 - 6
Max. Blechgewicht bei reduzierter Achsgeschwindigkeit (kg)	150*
USB-Anschlüsse	6
Leistungsbedarf (kW)	8,5
Durchschnittlicher Verbrauch (kWh)	4,5
Ungefähres Gewicht (kg)	
X = 1300	8100
X = 2250	8400
X = 2500	8500
Abmessungen (mm)	
X = 1300	2230 x 3630
X = 2250	3990 x 3630
X = 2500	4850 x 3630

* Für Bleche mit einem Gewicht von mehr als 50 kg sind kombinierte Bürsten- und Kugeltische erforderlich.

ZX plus

Zubehör:

- Dritter automatischer Hydraulikgreifer
- Späneabsaugsystem

Technische Daten

	zx flex 1250/30-1300 1250/30-2250 1250/30-2500
Max. Stanzkraft (kN)	300
Y-Achse mit Multitool/Monop. (mm)	1300 / 1250
X-Achse (mm)	1300 / 2250 / 2500
Automatische Rückstellung in X-Richtung (mm)	bis zu 10.000
Steuerung des Stempelhubs (mm)	von 0,1 bis 31
Servomotor-gesteuertes Hydrauliksystem	Standard
Positioniergenauigkeit (mm)	+/- 0,05
Wiederholgenauigkeit beim Umformen (mm)	+/- 0,1
Bidirektionale Autoindex-Stationen	1
Öffnungsweite der Greifer (mm) - Standard	11
Standard-Automatikgreifer	2
Max. Anzahl der Hübe (1/min):	
Stanzung im Abstand von 20 mm	375
Nibbeln (Schrittweite 1 mm)	1000
Prägung	2000
Dicken (mm)	0,6 - 6
Maximale Dicke (mm) mit optionalem Greifer 13 mm (für Kupfer / Aluminium)	12,5
Max. Blechgewicht bei reduzierter Achsgeschwindigkeit (kg)	150*
USB-Anschlüsse	6
Leistungsbedarf (kW)	8,5
Durchschnittlicher Verbrauch (kWh)	4,5
Ungefähres Gewicht (kg)	
X = 1300	7900
X = 2250	8200
X = 2500	8300
Abmessungen (mm)	
X = 1300	2230 x 3630
X = 2250	3990 x 3630
X = 2500	4850 x 3630

* Für Bleche mit einem Gewicht von mehr als 50 kg sind kombinierte Bürsten- und Kugeltische erforderlich.

bx plus

Zubehör:

- Späneabsaugsystem

Technische Daten

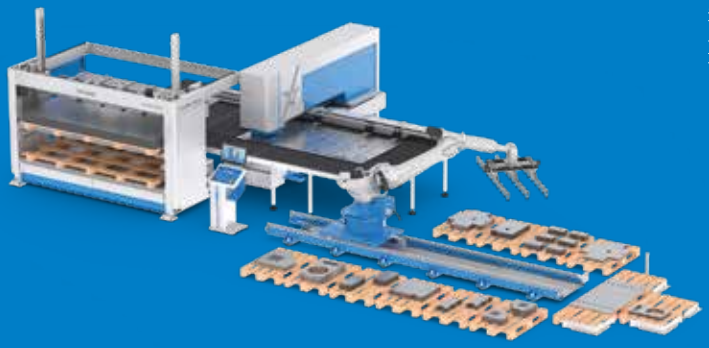
	bx autoindex 1250/30-1300 1250/30-2250 1250/30-2500
Max. Stanzkraft (kN)	300
Y-Achse mit Multitool/Monop. (mm)	
Y = 1250	1300 / 1250
Stanzgenauigkeit (mm)	+/- 0,05
Öffnungsweite der Greifer (mm) - Standard	11
Max. Anzahl der Hübe (1/min):	
Stanzung im Abstand von 20 mm	250
Nibbeln (Schrittweite 1 mm)	550
Dicken (mm)	0,6 - 11
Max. Dicke (mm) mit Standardgreifern	11
Max. Dicke (mm) mit optionalen Greifern 13 mm (für Kupfer/Aluminium)	12,5
Max. Blechgewicht bei reduzierter Achsgeschwindigkeit (kg)	150
USB-Anschlüsse	6
Leistungsbedarf (kW)	8,5
Ungefähres Gewicht (kg)	
X = 1300	7900
X = 2250	8200
X = 2500	8300
Abmessungen (mm)	
X = 1300	2230 x 3630
X = 2250	3980 x 3630
X = 2500	4850 x 3630

* Für Bleche mit einem Gewicht von mehr als 50 kg sind kombinierte Bürsten- und Kugeltische erforderlich.

bijuoi.it

Euromac meets your ambitions

INDUSTRY 4.0



Automatisierte **Stanzmaschinen**

Automatisierte **Biegemaschinen**

Elektrische **Abkantpressen**

Horizontalpressen

Ausklinkmaschinen

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

HERGESTELLT & MONTIERT
IN ITALIEN VON **EUROMAC**

www.euromac.com

Haftung.
Das dargestellte Produkt kann geringfügig von den Bildern im Katalog abweichen.
Alle in diesem Katalog enthaltenen Informationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.