

prasy poziome

EUROMAC®



Każdy warsztat zajmujący się obróbką stali i miedzi może skorzystać z maszyny **Digibend**

Czy używasz do gięcia małych, grubych elementów tradycyjnej prasy krawędziowej? Maszyna Digibend to uniwersalna, wszechstronna prasa do pracy w poziomie. Gięcie w poziomie ma dwie główne zalety:

- gięty detal będzie zawsze powtarzalny, położony jest na płaskiej powierzchni.
- można giąć profile zamknięte, co daje oszczędność czasu i mniejsze koszty (odpada operacja spawania).

Digibend wykorzystuje wszystkie swoje zalety i jest bardzo unikalną maszyną.





Narzędzie do gięcia z pinem o średnicy \varnothing 30 mm, H=200 mm i blokadą górną. Max 200 x 5 mm.

Dzięki Euro-
mac można
uzyskać
maksymalną
elastyczność
gięcia.



Euromac oferuje szereg standardowych narzędzi dla maszyny Digibend, a wymiana narzędzia odbywa się w bardzo prosty i szybki sposób. Stół maszyny Digibend jest obrabiany z jednego monobloku wykonanego z materiału Meehanite® 700N/mm² (bez punktów spawania), cylinder jest połączony ze strukturą i dokładnie prowadzony, tak by utrzymywał dużą dokładność przy wysokim tonażu. Mocna konstrukcja w połączeniu z unikalnym systemem sterowania oraz specjalnie zaprojektowana hydraulika zapewnia dokładność powtarzalności (0,05mm), nawet po 1000 gięciach. Elastyczna i silna konstrukcja stołu Digibend w połączeniu z łatwym w użyciu systemem kontroli (kontrola 2 osi CNC) umożliwia wszystkim klientom tworzyć własne narzędzia do niestandardowych zastosowań.



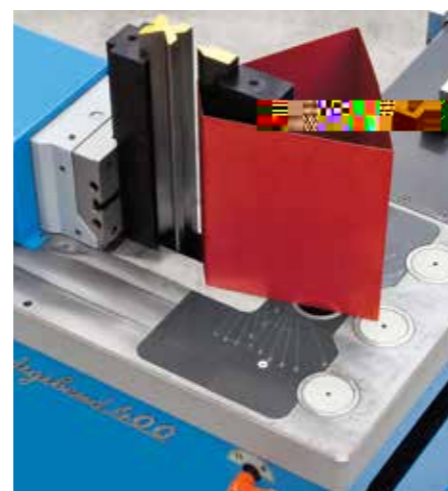
4-ro szczękowe narzędzie gnące dla kształtów okrągłych, kwadratowych, etc.. Pręty i rury aż do 180°. Max 100 x 20 mm lub \varnothing 50 mm.



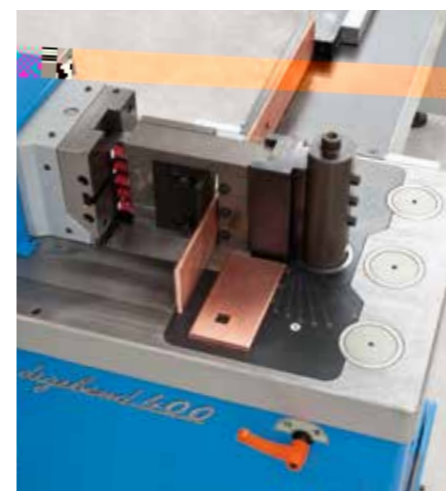
Narzędzie gnące 30° kształt U gięcie blachy do 30°. Max. 16 x 200 mm.



Narzędzie gnące pin \varnothing 50 mm, H=200 mm, matryca z obrotowymi pinami V i blokada górna max. 200 x 8 mm. Patent Pending.



Stempel i matryca H=400 mm do gięcia blachy. Max. 400 x 4 mm.



Jednostka tnąca dla płaskowników. Max 150 x 12 mm.



Jednostka wykrawająca dla otworów do \varnothing 30 mm. Max grubość 12 mm.



Narzędzie 2-wu szczękowe do gięcia rur o grubości ścianki 3/8" (17.2 mm) do 2" (60.3 mm) i prętów okrągłych, do 90°.



Matryca z pojedynczym V z ruchomymi pinami dla grubych płaskowników. Max 200 x 40 mm.



Stempel ruchomy i matryca stała dla ciasnych gięć.



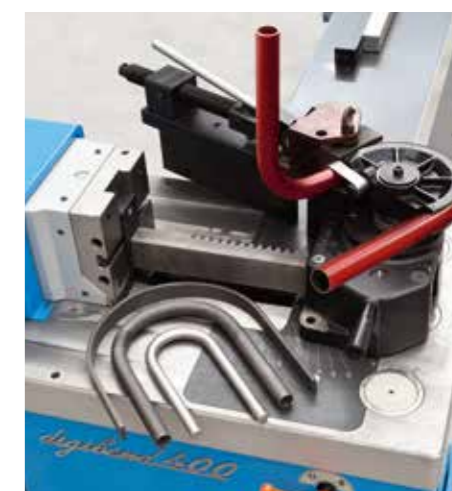
Pin gnący \varnothing 80 mm z blokadą górną dla gięcia profili zamkniętych z grubych płaskowników. Max 200 x 15 mm.



Narzędzie prostujące do rur, belek stalowych, płaskowników etc.



Narzędzie 2-wu szczękowe z systemem dwóch kotnierzy do gięcia płaskowników aż do 90°. Max 60 x 20 mm.



Narzędzie obrotowe do rur max. do 180°. Max \varnothing 50 mm.



Maszyny do gięcia

Wszystkie maszyny produkowane przez Euromac zgodne są z normami CE.

digibend 200 CNC 200e



dane techniczne

	200 CNC	200e
Max. prędkość robocza(mm/sec)		
Min. prędkość robocza (mm/sec)		
Prędkość powrotu (mm/sec)		
Średnia prędkość robocza (mm/sec)		
Sekwencje zapisanych programów		
Liczba gięć dla każdej sekwencji		
Wymiary stołu roboczego (mm)		
Otwory w stole roboczym (nr. x Ø - mm)	1 x Ø 80 / 2 x Ø 50	1 x Ø 80 / 2 x Ø 50
Wysokość stołu roboczego (mm)		
Pojemność zbiornika oleju (lt.)		
Silnik HP - Kw	3 - 2	3 - 2
Wysokość gięcia (mm)		
Wysokość gięcia extra (mm)		
Max. grubość cięcia		
Max. grubość wykrawania	Ø 30 x 5 (th)	Ø 30 x 5 (th)
Prostowanie (H/grubość)		
Podwójne szczęki (mm)	Ø 42	Ø 42
Gięcie obrotowe (mm)	Ø 50	Ø 50
CNC automatyczny zderzak (długość, mm)		
Waga maszyny (kg)		
Wymiary całkowite (L x l x h)		

digibend 400 CNC



dane techniczne

	400 CNC
Max. prędkość robocza(mm/sec)	
Min. prędkość robocza (mm/sec)	
Prędkość powrotu (mm/sec)	
Średnia prędkość robocza (mm/sec)	
Sekwencje zapisanych programów	
Liczba gięć dla każdej sekwencji	
Wymiary stołu roboczego (mm)	
Otwory w stole roboczym (nr. x Ø - mm)	4 x Ø 80
Wysokość stołu roboczego (mm)	
Pojemność zbiornika oleju (lt.)	
Silnik HP - Kw	5.5 - 4
Wysokość gięcia (mm)	
Wysokość gięcia extra (mm)	
Max. grubość cięcia	
Max. grubość wykrawania	Ø 30 x 10 (th)
Prostowanie (H/grubość)	
Podwójne szczęki (mm)	Ø 60
Gięcie obrotowe (mm)	Ø 50
CNC automatyczny zderzak (długość, mm)	
Waga maszyny (kg)	
Wymiary całkowite (L x l x h)	

digibend 800 CNC



dane techniczne

	800 CNC
Max. prędkość robocza(mm/sec)	
Min. prędkość robocza (mm/sec)	
Prędkość powrotu (mm/sec)	
Średnia prędkość robocza (mm/sec)	
Sekwencje zapisanych programów	
Liczba gięć dla każdej sekwencji	
Wymiary stołu roboczego (mm)	
Otwory w stole roboczym (nr. x Ø - mm)	6 x Ø 80
Wysokość stołu roboczego (mm)	
Pojemność zbiornika oleju (lt.)	
Silnik HP - Kw	5.5 - 4
Wysokość gięcia (mm)	
Wysokość gięcia extra (mm)	
Max. grubość cięcia	
Max. grubość wykrawania	Ø 30 x 12 (th)
Prostowanie (H/grubość)	
Podwójne szczęki (mm)	Ø 60
Gięcie obrotowe (mm)	Ø 50
CNC automatyczny zderzak (długość, mm)	
Waga maszyny (kg)	
Wymiary całkowite (L x l x h)	

Podane parametry pracy dla materiału stalowego 400N/mm².

Euromac produkuje również:



punching machines



automated electric press brake



electric press brake



notching machines

EUROMAC®

Euromac Spa
Via per Sassuolo, 68/g
41043 Formigine (MO) - Italy
Tel. +39 059 579511
Fax +39 059 579512
info@euromac.it

WE WŁOSZECH PRZEZ EUROMAC



Wyłączenie odpowiedzialności.
Rzeczywisty produkt może nieznacznie różnić się od zdjęć przedstawionych w niniejszym katalogu.
Wszystkie informacje i dane zawarte w tym katalogu mogą ulec zmianie bez powiadomienia.

www.euromac.com