

centrum obróbki blachy

EUROMAC®

katalog ogólny

Wykrawanie, formowanie, tłoczenie, gięcie, gwintowanie, grawerowanie

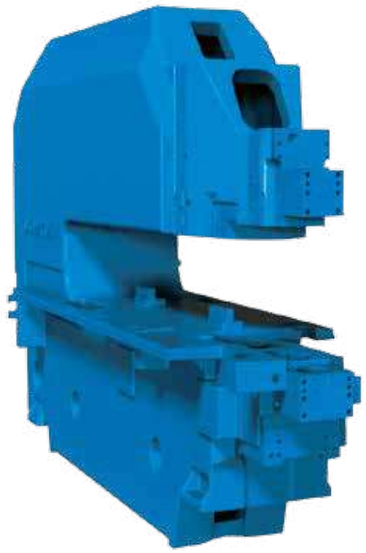
Centrum obróbki blachy.

Euromac rozwija ideę wykrawania i założył nową koncepcję wykrawarki jako centrum roboczego przy obróbce blachy. Maksymalna wszechstronność i szeroki zakres obróbki w porównaniu z technologią obróbki laserowej.

EUROMAC®

ZNACZNIE WIĘCEJ NIŻ TYLKO WYKRAWARKA

Nowa sztywna struktura maszyny w znormalizowanym monobloku z żeliwa sferoidalnego (brak punktów spawania) w silnie stabilizowanym odlewie z Meehanite® znacząco zwiększa wydajność i niezawodność,
większa moc i stabilność z dwoma silnikami na osi Y (STX), która zapewnia:
+ 30% Ilość +30% Prędkość +50% Przyspieszenie.



Precyzja i stabilność. Twoje najlepsze gwarancje.
Zaprojektowana w oparciu o **FEM** (Metoda elementów skończonych), zapewnia wytrzymałość do 700N/mm². Dzięki tej stabilnej strukturze maszyna pracuje na dużej prędkości z dużą dokładnością. Dodatkowo przy dużych arkuszach maszyna może być wyposażona w dodatkową (trzecią) łapę oraz kombinowane stoły szczotkowo-kulowe. Innymi słowy wykrawarki Euromac zaspokajają popyt na wysokiej jakości maszyny o dużej wydajności przy jednoczesnym ograniczeniu kosztów operacyjnych.

Nadzwyczajna elastyczność wykrawania flexibility.
Wybierz idealną konfigurację: narzędzia pojedyncze (A, B, C lub D aż do Ø 88,90 mm) lub Multitool. Komu zależy na ilości stacji? Liczy się umiejętność konfigurowania maszyny, szybko i łatwo za pomocą narzędzi potrzebnych do zrealizowania danej obróbki. Euromac daje takie możliwości, skupiając się na liczbie dostępnych narzędzi (do 66 narzędzi, w tym 30 narzędzi obrotowych).



Znacznie więcej niż tylko wykrawarki: kompletne Centrum Obróbki Blachy.
Często zdarza się, że nie w pełni wykorzystujemy wszystkie możliwości które daje nam dany typ maszyny. Wykrawarki Euromac są naprawdę kompletnym Centrum Obróbki Blachy. Każda stacja może by wykorzystana jako narzędzie wykrawające, tłoczące, gwintujące, grawerujące i gnące. Kiedy lasery zawodzą ... Euromac doskonale wypełnia swoje zadania!





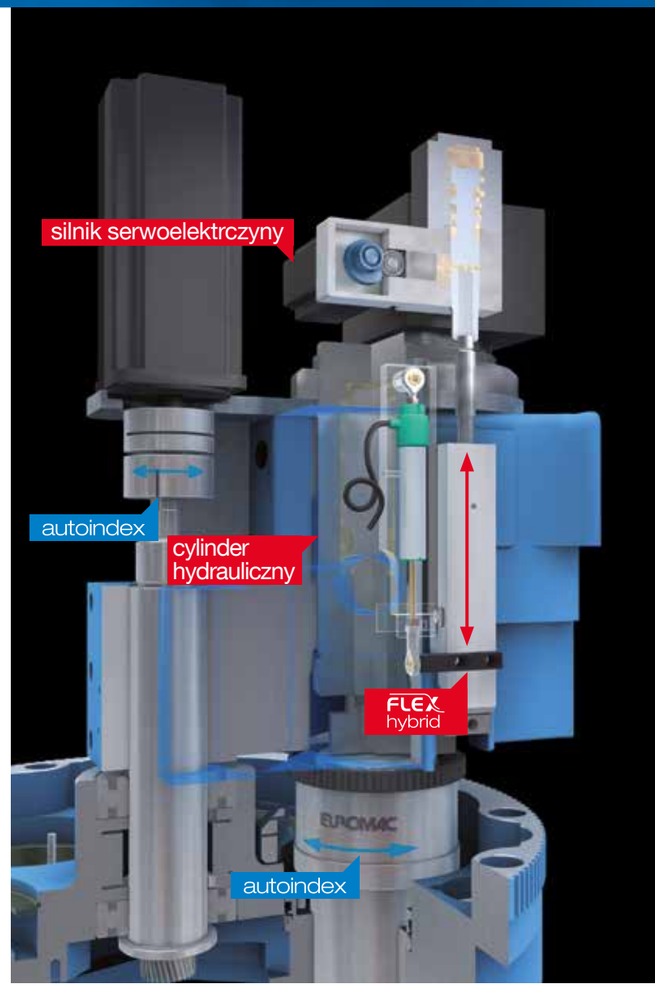
System hybrydowy FLEX
Który system jest lepszy: elektryczny czy hydrauliczny? Dlaczego nie odnieść większej korzyści z obu systemów? Nasz unikalny **system hybrydowy**, który nazywamy **Flex** (2 patenty) posiada moc hydrauliki w połączeniu z dokładnością sterowania elektronicznego. Niskie zapotrzebowanie mocy tylko 8,5 kW, **a średnio tylko 4,5 kW** przy wykrawaniu.

Poza tym istnieje możliwość ustawienia pozycji narzędzia góra i dół. System
Flex pozwala ustawić dla każdego narzędzia:
– Ilość uderzeń od 10 do 2000 uderzeń/min
– Przyspieszanie / hamowanie ruchu bijaka
– Czas oczekiwania
Dzięki systemowi Flex każdy posiadacz Euromac-a posiada nieograniczone możliwości kształtowania, jak również narzędzia do przetworzenia aplikacji w szybki, niezawodny i opłacalny sposób.

Interpolacja osi zsynchronizowana z ruchami bijaka daje doskonałe rezultaty w procesie tłoczenia i pracy z narzędziami offsetowymi, bez śladów i deformacji.

Innowacyjny system Autoindex
System Autoindex (obrót)
System obrotowego **napędu bezpośredniego** wykorzystuje tylko kilka komponentów mechanicznych, co gwarantuje dużą wytrzymałość, lepsze osiągi maszyny i oszczędność czasu (patent).

Multiindex: stacje indeksowe mogą być wyposażone w narzędzia pojedyncze oraz nasze Multioole **FMTE 4, FMTE 6** oraz **FMTE 10**.



stx

FLEX 6 hybrid FLEX 12 hybrid



Przykładowe konfiguracje narzędziowe maszyny.

FLEX 6 hybrid

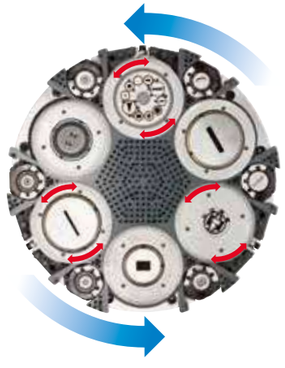


15 Narzędzi
12 Narzędzi obrotowych
3 Narzędzia stałe

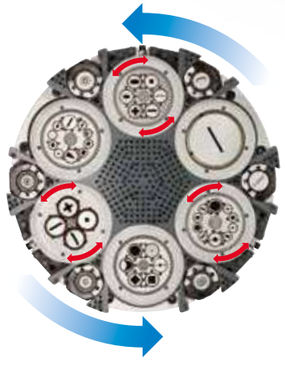


27 Narzędzi
24 Narzędzia obrotowe
3 Narzędzia stałe

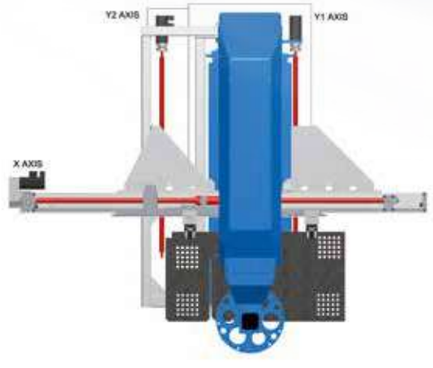
FLEX 12 hybrid



21 Narzędzi
12 Narzędzi obrotowych
9 Narzędzi stałych



43 Narzędzia
20 Narzędzi obrotowych
23 Narzędzia stałe



Szybkość, stabilność i precyzja.

Oś Y napędzana jest dwoma silnikami o większej prędkości i przyspieszeniu w połączeniu z doskonałą precyzją obróbki materiału.

+30% ilość
+30% szybkość
+50% przyspieszenie

STX spełnia zapotrzebowanie na wysokiej wydajności urządzenie. Urządzenie o dużej mocy jest w stanie lepiej zoptymalizować koszty eksploatacji. Dzięki bardzo stabilnej osi “Y”, obróbka i szybkość przejazdów może być zmaksymalizowana nawet przy dużych, ciężkich arkuszach. Seria STX dostępna jest ze wszystkimi opcjami jak: oś X do 2500mm, załadunek i rozładunek automatyczny, zapadnia boczna z sensorem produktu, stoły kulowo-szczotkowe i automatyczna trzecia łapa.

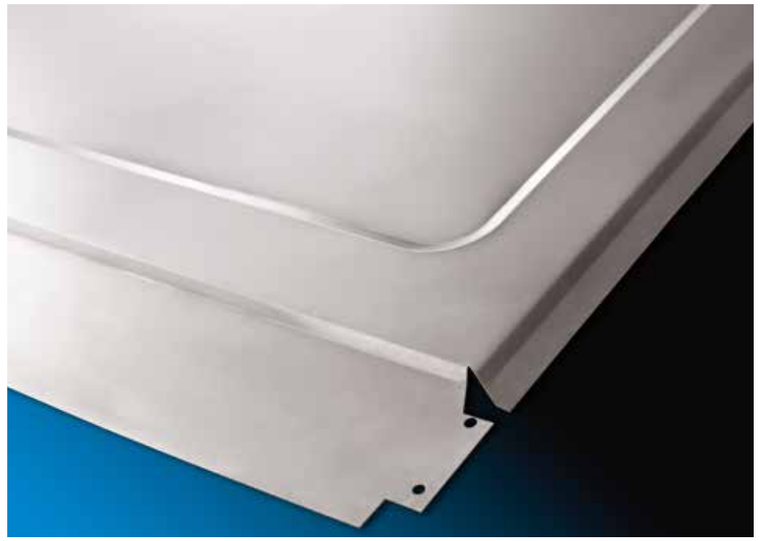




Zapadnia boczna z sensorem detali

System ten eliminuje mikro-złącza oraz redukuje koszty pracy poprzez zsuwanie gotowych elementów do pojemnika. Zapadnia umożliwia odbiór elementów do max. rozmiarów 1250x1000 lub 1500x1000mm (w zależności od modelu maszyny) i nie wymaga działania operatora.
Dostępne dla modeli STX and MTX plus.







mtx plus

FLEX 6 hybrid FLEX 12 hybrid



Przykładowe konfiguracje narzędziowe maszyny.

FLEX 6 hybrid

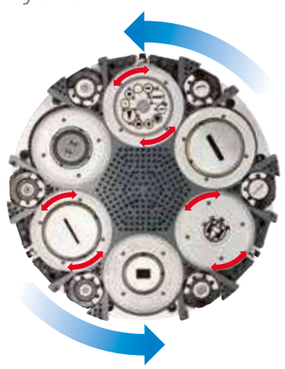


15 Narzędzi
12 Narzędzi obrotowych
3 Narzędzia stałe

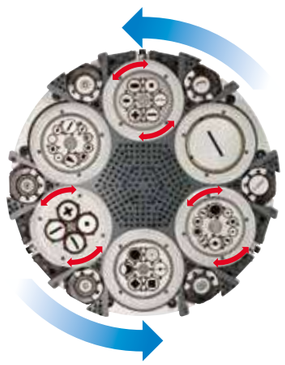


27 Narzędzi
24 Narzędzia obrotowe
3 Narzędzia stałe

FLEX 12 hybrid



21 Narzędzi
12 Narzędzi obrotowych
9 Narzędzi stałych



43 Narzędzia
20 Narzędzi obrotowych
23 Narzędzia stałe

Szybkość, stabilność, niezwykła elastyczność i precyzja

Struktura maszyny MTX plus wykonana jest z Meehanite®, żeliwa sferoidalnego jako monoblock z wytrzymałością do 700N/mm², zaprojektowana poprzez FEM (metoda elementów skończonych). Głowica wykrawająca jest wykonana z monobloku. Z praktycznego punktu widzenia, podobnie jak wszystkie inne nowe wykrawarki, MTX ma solidną (bez punktów spawania), niezawodną, precyzyjną strukturę która jest zwarta, kompaktowa, zajmuje mniej miejsca i zapewnia dużą elastyczność w kwestii możliwości załadunku różnych rozmiarów arkuszy.
Co więcej, dzięki zastosowaniu systemu Flex maszyna MTX może wykrawać z dużą prędkością przy zachowaniu stałej głębokości pracy. Elastyczność ta dotyczy również możliwości zamontowania w głowicy wykrawającej max 60 lub 66 narzędzi.

System Autoindex (obrót)
System obrotowego napędu bezpośredniego wykorzystuje tylko kilka komponentów mechanicznych, co gwarantuje dużą wytrzymałość, lepsze osiągi maszyny i oszczędność czasu.

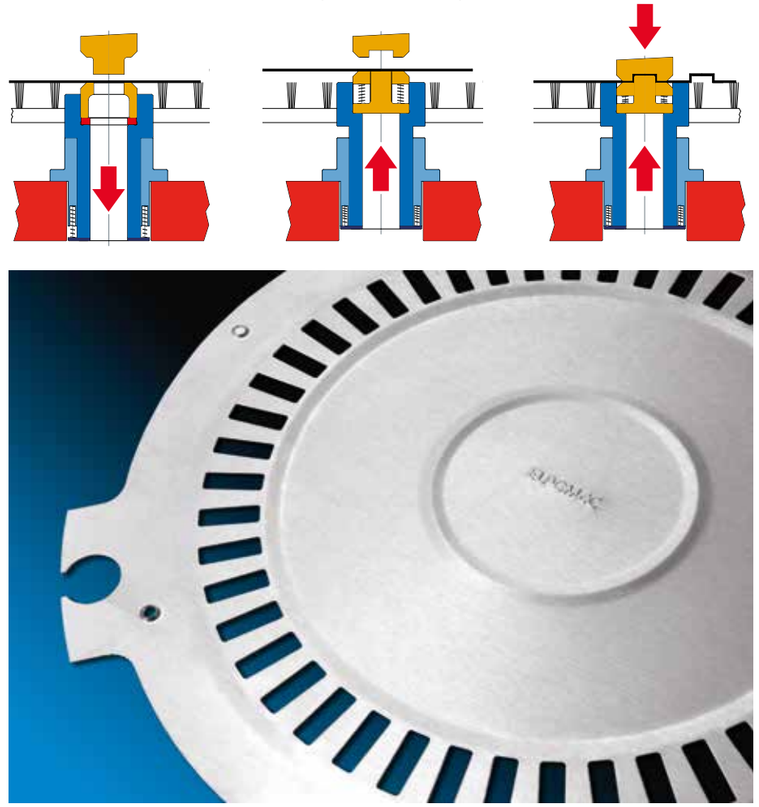






System upformingu

Sześć stacji B maszyny MTX FLEX 12 posiada system **chowanych matryc** dla większej elastyczności kształtowania blachy. Standardowe tłoczące matryce thick turret wystają kilka milimetrów ponad stół przez co wymagają od operatora szczególnej uwagi przy programowaniu i konfiguracji maszyny. Wszystkie dodatkowe matryce 6B MTX FLEX 12 mają regulację góra-dół 6mm i wysuwają się tylko wtedy gdy są używane, a w pozostałych przypadkach opuszczają się do poziomu 0.



mbx plus

6
autoindex



Przykładowe konfiguracje narzędziowe maszyny.



15 Narzędzi
12 Narzędzi obrotowych
3 Narzędzia stałe



23 Narzędzia
20 Narzędzi obrotowych
3 Narzędzia stałe



27 Narzędzi
24 Narzędzia obrotowe
3 Narzędzia stałe

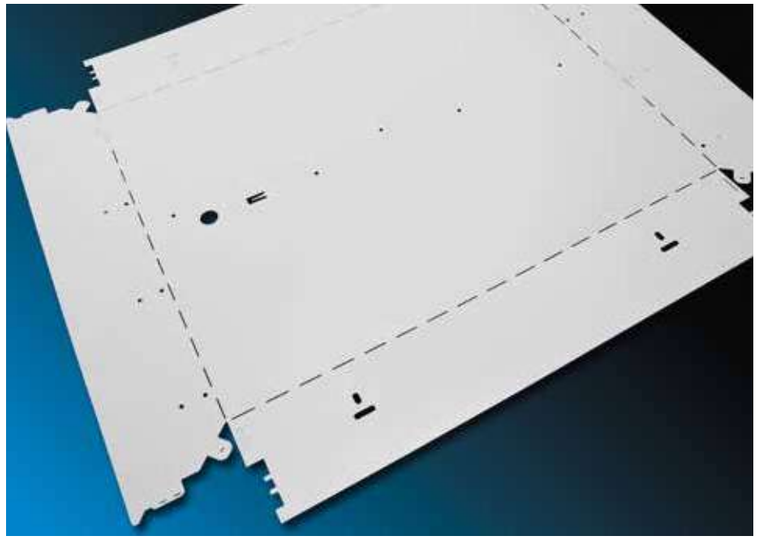
Mocna, przystępna, prosta, szybka i korzystniejsza ...

Struktura maszyny MBX wykonana jest z **Meehanite®** żeliwa sferoidalnego jako monoblock z wytrzymałością do 700N/mm², zaprojektowana poprzez **FEM** (metoda elementów skończonych). Jest to wysokiej jakości maszyna hydrauliczna z taką samą szybką prędkością ruchu osi jak MTX plus, osiąga 600 uderzeń na minutę. Posiada jedne z najważniejszych cech wykrawarek Euromac **jak formowanie, tłoczenie i wykrawanie.** Maszyna MBX plus może być wyposażona w max. 60 narzędzi, w tym 30 narzędzi obrotowych.

System Autoindex (obrót)
System obrotowego napędu bezpośredniego wykorzystuje tylko kilka komponentów mechanicznych, co gwarantuje dużą wytrzymałość, lepsze osiągi maszyny i oszczędność czasu. Zakres opcji dostępnych dla modelu MBX plus zawiera system próżniowego odciągu (vaccum), system kombinowanych stołów kulowo-szczotkowych, Multitool FMTE 10, Multitool FMTE6 and Multitool FMTE4.







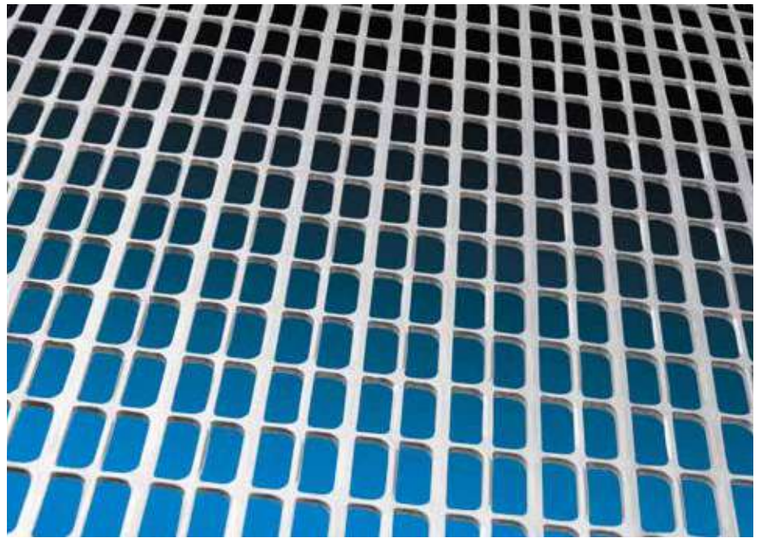


System odciągu próżniowego (vaccum)

Nasz system odciągu próżniowego eliminuje problem opiłków blachy powstających podczas operacji wykrawania, które mogą uszkodzić powierzchnię blachy, a czasami narzędzia wykrawające i tłoczące. Zaleca się podczas pracy z bardzo cienką blachą, blachą z folią ochronną oraz aluminium.
Opcja dla wszystkich modeli.







Opcja

SYSTEM AUTOMATYCZNEGO ZAŁADUNKU/ ROZŁADUNKU

Elastyczność i wydajność pracy.



Dzięki wyjątkowo kompaktowej i wytrzymałej konstrukcji system automatycznego załadunku/rozładunku dostępny jest dla wszystkich modeli maszyn (z wyłączeniem modelu BX) dostarczany jest w pełni zmontowany: **montaż w miejscu pracy klienta jest bardzo łatwy i szybki przez co można go zainstalować w ciągu zaledwie kilku godzin.**

Możliwości systemu załadunku/ rozładunku

Łatwy i szybki system załadunku blachy do maszyny oraz rozładunku, który generuje większą wydajność dla Klienta.

Zdolności systemu

Tak jak w przypadku wszystkich produktów Euromac, elastyczność jest kluczem: jeden model może przetwarzać szeroki asortyment blach. System może pracować w zakresie swoich osiągów od minimum do maximum.

Max. wymiary arkusza (mm)	3000 x 1500
Min. wymiary arkusza (mm)	500 x 200
Grubość (mm)	0.5-6
Waga arkusza (kg)	do to 200

System zabezpieczenia pobierania podwójnej blachy

Magnetic blocks	Tak
Shaker system	Tak
System podciśnienia	Tak
Pomiar grubości materiału	Tak
Separator ze szczotek dla materiałów niemagnetycznych	Tak

Wydajność maszyn z systemami automatyzacji zależy nie tylko od przepustowości urządzenia, lecz także od wielu innych czynników: czas programowania załadunku często spowalnia pracę, ale nie przy systemie Euromac!

Jedna konsola umożliwia sprawne programowanie maszyny oraz systemu załadunku/rozładunku.

Małe wymagania powierzchni

Przykładowo: dla STX 1250/30-2500 z systemem automatycznego załadunku/ rozładunku wymagana powierzchni L 6270 mm x D 5030 mm.



Załadunek

Max. waga palety (kg)	3000
Max. wysokość (mm)	300
Układ regulowanych przyssawek	TAK



Załadunek ręczny jest możliwy, aby przyspieszyć produkcję małych, pojedynczych partii.



Rozładunek

Max. waga palety (kg)	3000
Max. wysokość (mm)	400



W połączeniu z systemem zapadni bocznej użytkownik zyskuje dodatkowe dwa miejsca rozładunku detali:
1) do max rozmiaru detalu 200x200 mm
2) do max rozmiaru detalu 1500x1000 mm w zależności od głębokości gardła maszyny.

zakres maszyny

Wszystkie maszyny Euromac są zgodne z najnowszymi przepisami EC

stx flex 6 hybrid

stx flex 12 hybrid



Opcje dodatkowe

Automatyczna trzecia łapa.
Zapadnia 1250 (Y) x 1000 (X) mm lub 1500 (Y) x 1000.
System odciagu próżniowego.

dane techniczne

	stx flex 1250/30-2500	stx flex 1500/22-2500
Max. siła wykrawania (kN)	300	220
Oś Y z Multitool /Monopunch (mm)		
Y = 1250	1300 / 1250	-
Y = 1500	-	1550 / 1500
Oś X (mm)	2500	2500
Automatyczna repozycja w X (mm)	do 10000	do 10000
Sterowana numerycznie głębokość skoku (mm)	od 0.1 do 31	od 0.1 do 31
System serwoelektryczno-hydrauliczny	standard	standard
Dokładność pozycjonowania (mm)	+/- 0.05	+/- 0.05
Precyzja powtarzalności przy tłoczeniu (mm)	+/- 0.1	+/- 0.1
Stacje obrotowe	3	3
Otwarcie łap (mm)	11	11
Automatycznie pozycjonowane łapy	2	2
Max. Ilość uderzeń (1/min):		
Wykrawanie skok 20 mm	460	460
Niblowanie skok 1 mm	1080	1080
Znakowanie	2000	2000
Grubość obrabiana(mm)	0.6 - 6.5	0.6 - 6.5
Max. waga arkusza na zredukowanej prędkości osi (kg)	180 *	180 *
Porty USB	6	6
Moc zainstalowana (kW)	8.5	8.5
Średnie zużycie energii (kW/h)	4.5	4.5
Waga maszyny (kg)		
X = 2500	9500	9800
Wymiary całkowite (mm)		
X = 2500	4850 x 3630	4850 x 3880

* dla arkusza powyżej 50 kg wymagane stoły kombinowane szczotkowo-kulowe

mtx plus flex 6 hybrid

mtx plus flex 12 hybrid



Opcje dodatkowe

Automatyczna trzecia łapa.
Zapadnia 1250 (Y) x 1000 (X) mm lub 1500 (Y) x 1000.
System odciagu próżniowego.

dane techniczne

	mtx flex 1250/30-1300 1250/30-2250 1250/30-2500	mtx flex 1500/22-2250-2500
Max. siła wykrawania (kN)	300	220
Oś Y z Multitool /Monopunch (mm)		
Y = 1250	1300 / 1250	-
Y = 1500	-	1550 / 1500
Oś X (mm)	1300 / 2250 / 2500	2250-2500
Automatyczna repozycja w X (mm)	do 10000	do 10000
Sterowana numerycznie głębokość skoku (mm)	od 0.1 do 31	od 0.1 do 31
System serwoelektryczno-hydrauliczny	standard	standard
Dokładność pozycjonowania (mm)	+/- 0.05	+/- 0.05
Precyzja powtarzalności przy tłoczeniu (mm)	+/- 0.1	+/- 0.1
Stacje obrotowe	3	3
Otwarcie łap (mm)	11	11
Automatycznie pozycjonowane łapy	2	2
Max. Ilość uderzeń (1/min):		
Wykrawanie skok 20 mm	375	375
Niblowanie skok 1 mm	1000	1000
Znakowanie	2000	2000
Grubość obrabiana (mm)	0.6 - 6	0.6 - 5
Max. waga arkusza na zredukowanej prędkości osi (kg)	150*	150*
Porty USB	6	6
Moc zainstalowana (kW)	8.5	8.5
Średnie zużycie energii (kW/h)	4.5	4.5
Waga maszyny (kg)		
X = 1300	8100	-
X = 2250	8400	9100
X = 2500	8500	9200
Wymiary całkowite (mm)		
X = 1300	2230 x 3630	-
X = 2250	3990 x 3630	-
X = 2500	4850 x 3630	4850 x 3880

* dla arkusza powyżej 50 kg wymagane stoły kombinowane szczotkowo-kulowe

mbx plus 6 autoindex



Opcje dodatkowe:
System odciągu próżniowego.

dane techniczne

	mbx 6 1250/30-2250	mbx 6 1250/30-1300
Max. siła wykrawania (kN)	300	300
Oś Y z Multitool /Monopunch (mm)		
Y = 1250	1300 / 1250	1300/1250
Oś X (mm)	2250	1300
Automatyczna repozycja w X (mm)	do 10.000	do 10.000
System serwoelektryczno-hydrauliczny	niedostępne	niedostępne
Precyzja powtarzalności przy tłoczeniu (mm)	+/- 0.1	+/- 0.1
Stacje obrotowe	3	3
Otwarcie łap (mm)	11	11
Automatycznie pozycjonowane łapy	2	2
Max. Ilość uderzeń (1/min):		
Wykrawanie skok 20 mm	300	250
Niblowanie skok 1 mm	625	550
Znakowanie	0.6 - 6	0.6 - 6
Grubość obrabiana (mm)	150*	150*
Porty USB	6	6
Moc zainstalowana (kW)	8.5	8.5
Średnie zużycie energii (kW/h)	4.5	4.5
Waga maszyny (kg)		
X = 1300	-	8100
X = 2250	8400	-
Wymiary całkowite (mm)		
X = 1300	-	2230 x 3630
X = 2250	3990 x 3630	-

* dla arkusza powyżej 50 kg wymagane stoły kombinowane szczotkowo-kulowe

ZX plus FLEX hybrid



Opcje dodatkowe:
Automatyczna trzecia łapa.
System odciągu próżniowego.

dane techniczne

	zx flex 1250/30-1300	zx flex 1250/30-2250-2500
Max. siła wykrawania (kN)	300	300
Oś Y z Multitool /Monopunch (mm)	1300 / 1250	1300 / 1250
Oś X (mm)	1300	2250/2500
Automatyczna repozycja w X (mm)	do 10000	do 10000
Sterowana numerycznie głębokość skoku (mm)	od 0.1 do 31	od 0.1 do 31
System serwoelektryczno-hydrauliczny	standard	standard
Dokładność pozycjonowania (mm)	+/- 0.05	+/- 0.05
Precyzja powtarzalności przy tłoczeniu (mm)	+/- 0.1	+/- 0.1
Stacje obrotowe “D”	1	1
Otwarcie łap (mm)	11	11
Automatycznie pozycjonowane łapy	2	2
Max. Ilość uderzeń (1/min):		
Wykrawanie skok 20 mm	375	375
Niblowanie skok 1 mm	1000	1000
Znakowanie	2000	2000
Grubość obrabiana(mm)	0.6 - 6	0.6 - 6
Max. grbuość (mm) z otwarciem łap 13mm (dla miedzi/aluminium)	12.5	12.5
Max. waga arkusza na zredukowanej prędkości osi (kg)	150*	150*
Porty USB	6	6
Moc zainstalowana (kW)	8.5	8.5
Średnie zużycie energii (kW/h)	4.5	4.5
Waga maszyny (kg)		
X = 1300	7900	-
X = 2250	-	8200
X = 2500	-	8300
Wymiary całkowite (mm)		
X = 1300	2230 x 3630	-
X = 2250	-	3990 x 3630
X = 2500	-	4850 x 3630

* dla arkusza powyżej 50 kg wymagane stoły kombinowane szczotkowo-kulowe

bx plus bx multitool



Opcje dodatkowe:
System odciągu próżniowego.

dane techniczne

	bx multitool 1000/30-1250 1000/30-2250	bx autoindex 1000/30-1250 1000/30-2250	bx autoindex 1250/30-2250 1250/30-2500
Max. siła wykrawania (kN)	300	300	300
Oś Y z Multitool/ Monopunch (mm)			
Y = 1000	1050 / 1000	1050 / 1000	-
Y = 1250	-	1250 / 1300	1250/1300
Dokładność pozycjonowania (mm)	+/- 0.05	+/- 0.05	+/- 0.05
Otwarcie łap (mm)	11	11	11
Max. Ilość uderzeń (1/min):			
Wykrawanie skok 20 mm	250	250	250
Niblowanie skok 1 mm	550	550	550
Znakowanie	0.6 - 7	0.6 - 7	0.6 - 11
Grubość obrabiana (mm)	11	11	11
Max. Grubośćć obrabiana (mm) z otwarciem łap 13 mm (dla miedzi/ aluminium)	12.5	12.5	12.5
Max. waga arkusza na zredukowanej prędkości osi (kg)	150	150	150
Porty USB	6	6	6
Moc zainstalowana (kW)	6	7.5	8.5
Waga maszyny (kg)			
X = 1250	5000	5100	-
X = 2250	5300	5400	7900
X = 2500	-	-	8500
Wymiary całkowite (mm)			
X = 1250	2230 x 3250	2230 x 3250	-
X = 2250	3990 x 3250	3990 x 3250	3980 x 3630
X = 2500	-	-	4850 x 3630

* dla arkusza powyżej 50 kg wymagane stoły kombinowane szczotkowo-kulowe



Software

PROGRAMOWANIE

TopPunch®
system oprogramowania stworzony przez Euromac do sterowania, zainstalowany na konsoli programującej przy maszynie



Euromac włożył wiele wysiłku w rozwój oprogramowania konsoli, aby umożliwić proste, intuicyjne, a jednocześnie wydajne oprogramowanie.
TopPunch® to specjalny program kontroli stosowany w maszynie. Kluczowe cechy oprogramowania TopPunch® zawierają:
- prosty, intuicyjny interfejs użytkownika, który pozwala zaprogramować elementy w kilka sekund, - Całkowita kontrola listy narzędzi pozwalająca na programowanie skoku, prędkości, przyspieszenia oraz systemu dweel time dla każdego pojedynczego narzędzia. Oprogramowanie zapewnia również także automatyczną kompensację grubości blachy. Dostępne jest zaprogramowanie alarmów wyświetlających narzędzia wymagające szlifowania.
– Graficzne zarządzanie konfiguracją maszyny z automatycznym sprawdzeniem spójności pomiędzy wymaganymi narzędziami dla wczytanego programu a stanem faktycznym.
- Wielozadaniowość: program, test, symulowanie
następnej części podczas pracy maszyny.
– Dostosowanie operacji do rodzaju materiału; można
zaprogramować konkretne operacje do wykonania na
poszczególnych materiałach: różna ilość smaru,
przyspieszenie osi, sugerowany luz matrycy.
– System kolejkowania: pozwala utworzyć kolejkę zadań tak aby kompleksowo zarządzać całą swoją produkcją na dni, tygodnie itd.

Konsola
Wyposażona jest w system zasilania awaryjnego UPS zabezpieczający dane zawarte na dysku komputera na wypadek awarii elektrycznej. TopPunch® jest wyposażony w system recovery, który odzyskuje przerwany program i ponownie uruchamia pracę od następnego punktu. Dodatkowa kopia oprogramowania sterującego TopPunch® może zostać zainstalowana na dowolnym komputerze PC lub laptopie, dzięki czemu programista może pisać programy jednocześnie z poziomu biura lub w przypadku awarii konsoli sterującej.
Teleservice i diagnostyka: użytkownik może podłączyć konsolę do Internetu i poprzez oprogramowanie specjalne technicy Euromac mogą wykonać diagnozę, update oprogramowania i przejąć kontrolę nad maszyną. Diagnostyka graficzna online pozwala technikowi na szybkie sprawdzenie czujników, sygnałów, stanu urządzenia i zlokalizowanie przyczyny ewentualnych usterek.

ProgramowanieOff-line
Rysunki klienta w formacie DXF (lub najbardziej popularnym formacie CAD) mogą być szybko przekształcone do kodu CNC Euromac przez kilka dostępnych na rynku programów typu CAD-CAM lub za pośrednictwem naszej sieci dealerskiej.

Języki
TopPunch® jest dostępny z następującymi językami: Chiński, Czeski, Niemiecki, Grecki, Angielski, Hiszpański, Perski, Fiński, Francuski, Węgierski, Włoski, Koreański, Litewski, Holenderski, Polski, Rumuński, Rosyjski Słoweński, Turecki, Tajski, Turecki i inne



Opcje

TOP PUNCH DOTYKOWY

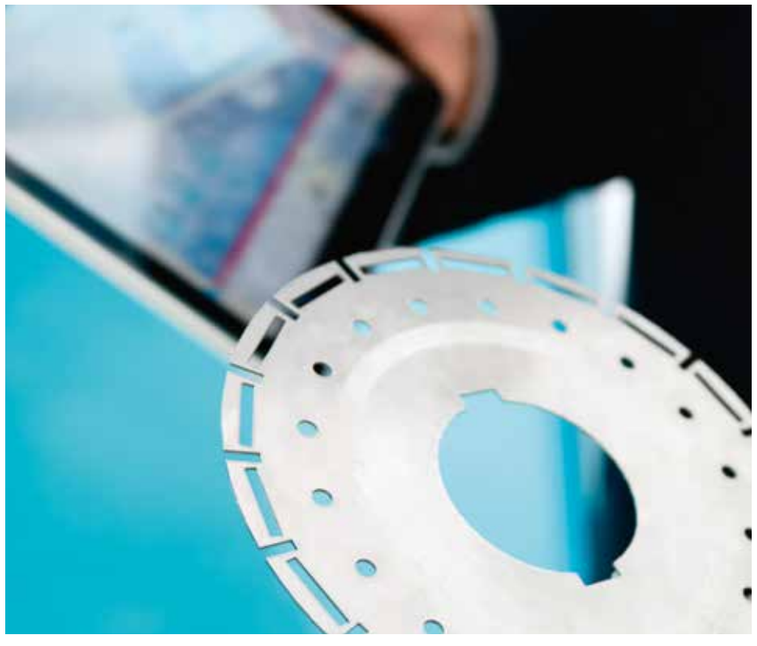
TopPunchTouch®
State-of-the-art Programowanie TouchScreen



Innowacje w maszynach Euromac obejmują teraz ich programowanie. Nowy system TopPunch® dostępny jest w wersji **Touch Screen**

Pakiet ten zachowuje wszystkie cechy istniejącego oprogramowania TopPunch®, ale jak sama nazwa wskazuje programowanie **odbywa się na ekranie dotykowym LCM 21.5 cala**.

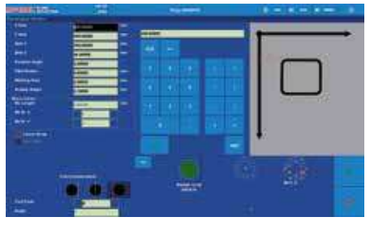
Charakterystyka
- Większy, jaśniejszy ekran.
- Przyjazny graficznie dla użytkownika
- Możliwość pracy w rękawicach roboczych.



- Symulacja pracy krok po kroku.
- *Opcja dostępna dla całej gamy maszyn Euromac*
- Zintegrowany z wi-fi







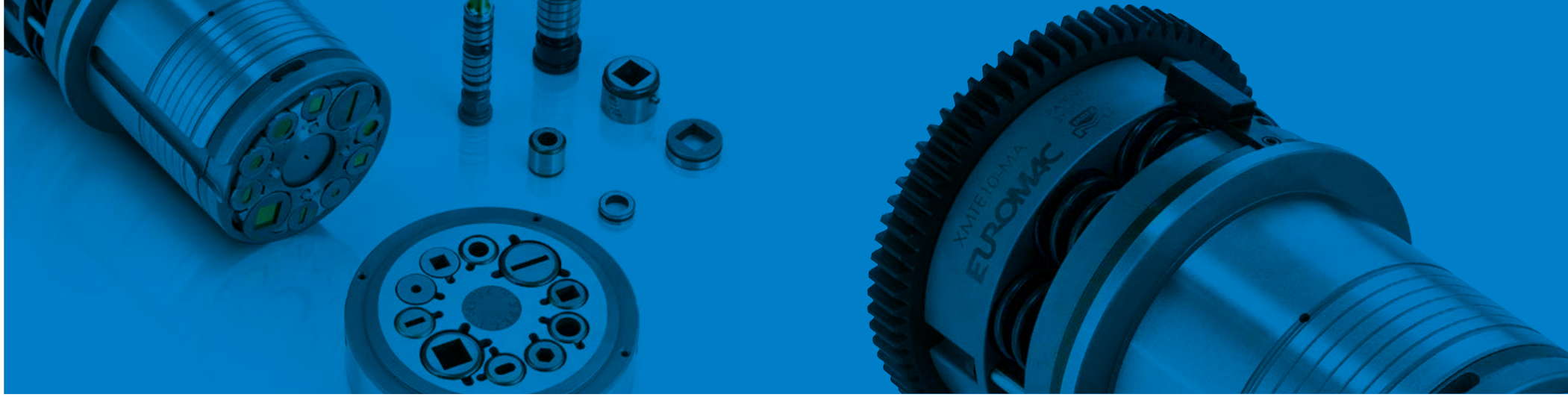


TPT Top Punch Touch

konfiguracje

NARZĘDZIA

Zdecydowanie unikalną cechą maszyn Euromac jest duża **elastyczność systemu narzędziowego**



Wszystkie stacje rozmiaru D we wszystkich modelach wykrawarek Euromac mogą być wyposażone w pojedyncze stacje (typ A,B,C i D – max Ø 88.9 mm) lub Multitoole Euromac **FMTE 4, FMTE 6 lub FMTE 10.**
Wszystkie Multitoole Euromac mogą wykonywać operacje niblowania oraz wykrawania **aż do 200 KN**, chronione są przez kilka międzynarodowych patentów. Stempel prowadzony w systemie fully guided wewnątrz obudowy Multitool, dzięki temu bijak podczas pracy nie generuje żadnych bocznych nacisków. Konfiguracja głowicy narzędziowej jest szybka i bardzo innowacyjna. **Siłę nacisku można regulować** poprzez system wymiennych sprężyn w zależności od rodzaju materiału. System ten daje możliwość pracy z różnymi rodzajami materiałów począwszy od bardzo cienkich, delikatnych po grube (system opatentowany). Opcjonalnie jest możliwość wyposażenia Multioola w system **anti-marking** (bezśladowy). Wszystkie narzędzia Multitoola dostępne są w **wersji regulowanej**, możliwość szlifowania do 8mm przy pracy z grubością materiału równej 1mm oraz regulację skoku dla każdego pojedynczego stempla.

Wykrawanie



FMTE 10
2 - Ø 24 mm /
8 - Ø 12.7 mm

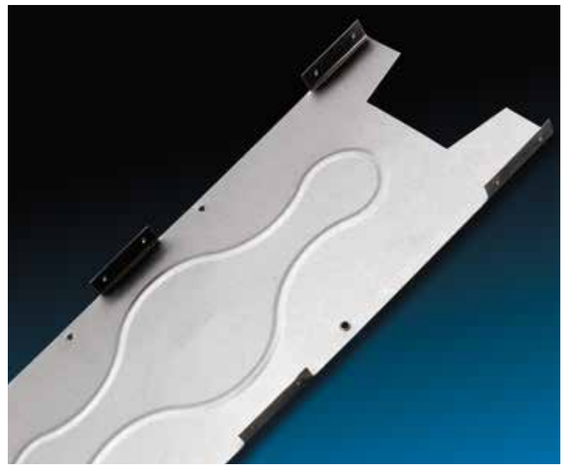
FMTE 6
6 - Ø 24 mm

FMTE 4
4 - Ø 31.7 mm

Formowanie



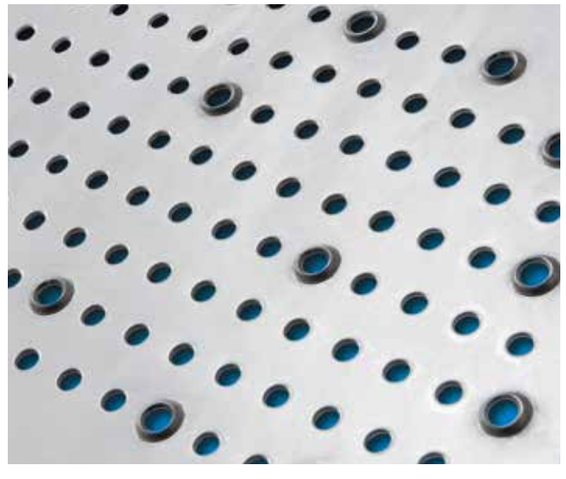
Gięcie



Tłoczenie



Gwintowanie



Euromac produkuje również:



zautomatyzowane elektryczne prasy krawędziowe



elektryczne prasy krawędziowe



prasy poziome “bokserki”



wykrawarki do naroży

www.euromac.com

EUROMAC®

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

WYPRODUKOWANE I SKONSTRUOWANE 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.

bipiuci.it | printed 03/2017