OD **1973**

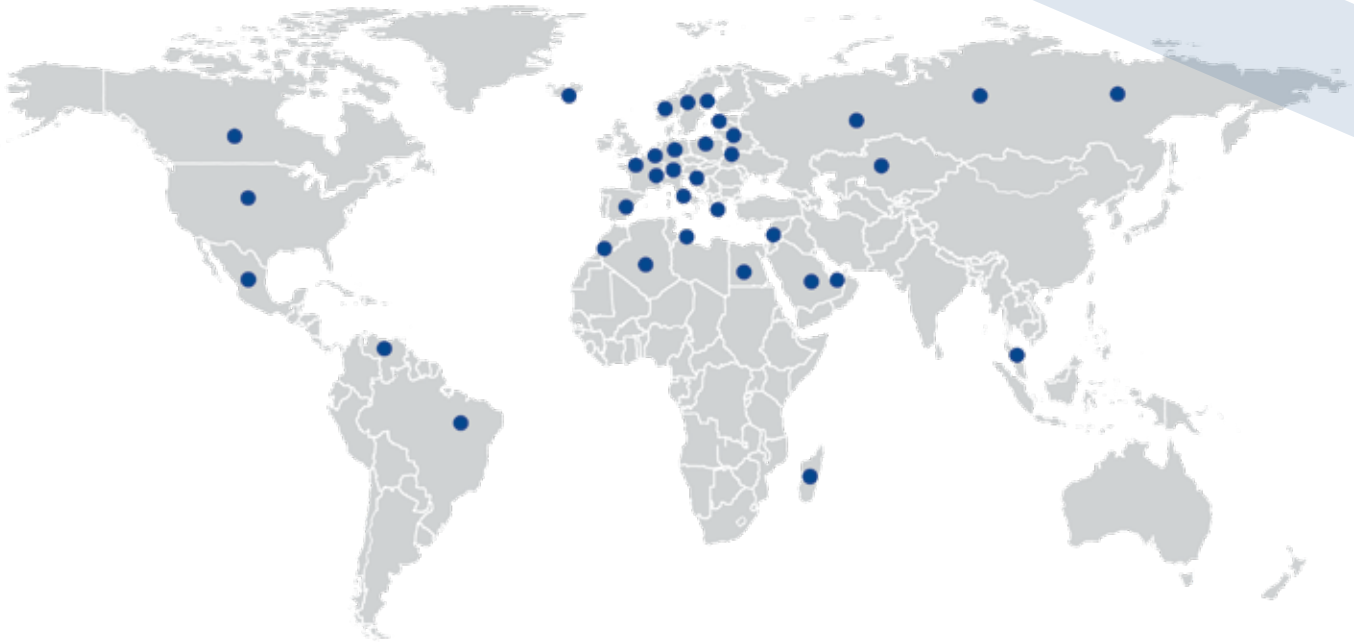
KATALOG
PRODUKTÓW

Vimercati
PRESS BRAKES AND GUILLOTINE SHEARS

UZALEŻNIONY OD **DOKŁADNOŚCI**

PRODUKOWANY WE WŁOSZECH

SPRZEDAWANY NA CAŁYM SWIECIE



Vimercati
PRESS BRAKES AND GUILLOTINE SHEARS



ODWIEDŹ WITRYNĘ

VIMERCATI

SPIS TREŚCI

FIRMA

O nas 1

Produkcja 3

Usługi posprzedażowe 11

PRASY KRAWĘDZIOWE

Hydrauliczne prasy krawędziowe 14

Hybrydowe prasy krawędziowe 18

Prasy krawędziowe 30 ton x 1250 mm 22

Tandem 26

Instalacje zrobotyzowane 30

Cechy techniczne i opcje 35

Tabele danych technicznych 58

NOŻYCE GILOTYNOWE

Nożyce 64

Cechy techniczne i opcje 66

Tabele danych technicznych 78

PRASY DO OBRÓBKI BLACHY

Prasy krawędziowe do obróbki blach 84

Tabele danych technicznych 87

MASZYNY SPECJALNE DO OBRÓBKI BLACHY

Maszyny specjalne do obróbki blachy 90

Tabele danych technicznych 93

Jak wybrać prasę krawędziową Vimercati 94

CIĄGŁOŚĆ

Solidna firma od 1973 roku

JAKOŚĆ

Proces produkcyjny w zakładzie

NIEZAWODNOŚĆ

Stała wydajność maszyny

WYJĄTKOWOŚĆ

Specjalnie zaprojektowane i zbudowane maszyny

POMOC TECHNICZNA

Szybka obsługa i zawsze dostępne części zamienne

EWOLUCJA

Nieustanne badania i rozwój

VIMERCATI

OD 1973 r

ZAWSZE DO DYSPOZYCJI KLIENTÓW

Firma Vimercati została założona w 1973 roku: od tego czasu firma gwarantuje swoim klientom ciągłą i terminową dostawę maszyn oraz wsparcie techniczne.
Firma specjalizuje się w produkcji pras krawędziowych, nożyc gilotynowych i instalacji do obróbki blachy.

DOŚWIADCZENIE I CIĄGŁOŚĆ

Kilkudziesięcioletnie doświadczenie Vimercati na rynku włoskim i międzynarodowym pozwala firmie oferować niezawodne i wysokiej jakości produkty, które są w całości wytwarzane we własnych zakładach.

DOSTOSOWANIE DO POTRZEB KLIENTA I POMOC TECHNICZNA

Wysoko wyspecjalizowani pracownicy zajmują się całym procesem produkcyjnym, od zakupu surowców, po wszystkie fazy wdrożenia. Z tego powodu Vimercati może zaoferować swoim klientom najwyższe dostosowanie produktu do ich potrzeb oraz sprawną i wykwalifikowaną pomoc techniczną posprzedażną.

ZGODNIE Z DUCHEM CZASU

Nieustanna praca w obszarze badań i rozwoju umożliwia ciągłą aktualizację rozwoju rynku i nowych technologii w celu dalszego udoskonalania produktów i oferty handlowej.



NASZA

PRODUKCJA

PROJEKTOWANIE

Etap projektowania produktu jest ważny, aby umożliwić wydajną produkcję i dostosowanie do potrzeb klienta. Dlatego Vimercati posiada wewnętrzne biuro techniczne zajmujące się wyłącznie projektowaniem maszyn.

Pracownicy firmy dbają o wszystkie aspekty projektowania i obliczeń, ale mogą również przeprowadzić analizę wykonalności i oprzyrządowania maszyny dostosowanego do indywidualnych rozwiązań, aby jak najlepiej zaspokoić wszystkie potrzeby produkcyjne każdego klienta.

DZIAŁY PRODUKCYJNE

- Konstrukcja
  - Cięcie tlenowe
  - Zgrzewanie
  - Piaskowanie
- Obróbki mechaniczne
  - Wiercenie
  - Toczenie
  - Frezowanie
  - Szlifowanie
  - Lapowanie
- Kabiny lakiernicze
- Okablowanie elektryczne i elektroniczne
- Montaż i wykończenie
- Kontrola jakości i testy
- Badania i rozwój

DZIAŁ **KONSTRUKCJA**

Proces produkcji wszystkich maszyn rozpoczyna się w dziale konstrukcji.
Przed montażem elementy korpusu maszyny są cięte palnikiem acetylenowo-tlenowym, a następnie frezowane, na pasujące do siebie części, aby zapewnić solidną i pozbawioną naprężeń konstrukcję.

Aby zapewnić równomierne napięcie, wszystkie słupy są wykonane z tego samego arkusza blachy i cięte w tym samym kierunku walcowania.

Vimercati zwraca szczególną uwagę na jakość materiałów S355J2 + N wyposażonych w certyfikaty.



CIĘCIE PODPÓR



POWIERZCHNIE ROBOCZE



POWIERZCHNIE ROBOCZE

OBRÓBKA **MECHANICZNA**

Wszystkie elementy mechaniczne są wytwarzane w wewnętrznym dziale obrabiarek, który łączy centra frezarskie, tokarki, wytaczarki, szlifierki, i inne urządzenia najnowszej generacji, które umożliwiają wytwarzanie części najwyższej jakości z wyjątkową dokładnością i precyzją.

Dzięki wyborom produkcyjnym korpus maszyny o dużej precyzji geometrycznej można już uzyskać na etapie przygotowawczym, dzięki czemu usuwanie materiału podczas kolejnego wytaczania jest zminimalizowane i unika się możliwego przegrzania i odkształcenia konstrukcji.



SZLIFOWANIE



CENTRUM OBRÓBCZ



TOKARKA

DZIAŁ **MONTAŻOWY**

Dwie instalacje w zakładach . rmy są przeznaczone do lakierowania konstrukcji maszyn. Istnieją również w zakładzie dwa działy przeznaczone do montażu i testowania, w których montowane są maszyny i ich odpowiednie elementy: elektryczne, elektroniczne, hydrauliczne, pomiarowe i ruchowe. Vimercati starannie dobiera dostawców spośród wiodących światowych dostawców części składowych, zakupując je bezpośrednio od firmy macierzystej. Aby utrzymać cały proces produkcji pod kontrolą i zagwarantować najwyższą jakość, rozdzielnice elektryczne są również wewnętrznie okablowane.

CYLINDRY PRODUKOWANE W FABRYCE VIMERCATI

Cylindry uzyskane z jednego bloku stali C45 są również produkowane w tych samych zakładach, aby uniknąć spoin, które mogłyby naruszyć ich prawidłowe działanie. Rosnąca temperatura oleju podczas działania maszyn przenosi ciepło do cylindrów, które, jeśli byłyby złożone z kilku spawanych części, mogłyby podlegać owalizacji, co niekorzystnie wpłynęłoby na działanie samej maszyny.



MONTAŻ NOŻYC



MONTAŻ PRAS



MONTAŻ PRAS





BUDOWA CYLINDRÓW

USŁUGI POSPRZEDAŻOWE

POMOC TECHNICZNA

- Części zamienne zawsze dostępne w magazynie
- Bezpłatne wsparcie telefoniczne
- Serwis w fabryce klienta

SZKOLENIE

- Bezpłatny kurs z zakresu obsługi maszyny u klienta
- Kursy dokształcające i szkoleniowe w siedzibie firmy Vimercati

PRASY

KRAWĘDZIOWE

PRASY KRAWĘDZIOWE

HYDRAULICZNE

NIEZAWODNOŚĆ I PRECYZJA

Vimercati może zaoferować szeroki zakres pras krawędziowych, od najmniejszych o masie 30 ton x 1250 mm, do 600 ton x 8050 mm, bez ograniczeń dotyczących skoku i otworów, a także szeroki zakres opcjonalnych akcesoriów.

Niezawodność i precyzja, które były rozwijane przez lata doświadczeń w projektowaniu i produkcji, zostały połączone z nowymi możliwościami oferowanymi przez nowoczesną elektronikę i technologie informacyjne, aby stworzyć solidne, zaawansowane technologicznie, niezawodne, precyzyjne i z niezwykle elastycznymi możliwościami maszyny.

Oprócz dostępnego już szerokiego asortymentu, możliwe jest opracowanie indywidualnych i specyficznych rozwiązań w zależności od potrzeb produkcyjnych poszczególnych klientów.

4.0 INDUSTRY

PRASY KRAWĘDZIOWE
HYDRAULICZNE

ZAKRES

od **30** do **600 ton**

długości
od **1250** do **8050 mm**

do **16000 mm** długości w przypadku wersji tandem

DOSTOSOWYWANIE DO POTRZEB KLIENTA

- Od 4 do 16 osi
- Wgłębienie
- Skok
- Otwarcie
- Wysokość elementów pośrednich
- Różne systemy montażu narzędzi
- Oprogramowanie
- Kolor
- Robot sterujący w układzie zamkniętym

PRASY KRAWĘDZIOWE / VIMERCATI







4.0 INDUSTRY

PRASY KRAWĘDZIOWE
HYBRYDOWE

INNOWACJA, OSZCZĘDNOŚĆ ENERGII

Hybrydowe prasy krawędziowe różnią się od konwencjonalnych maszyn tym, że są wyposażone w silniki EOS100LA6B35 o wysokiej wydajności.

Dane systemy są napędzane przez falownik, który w połączeniu z pompą o wysokiej wydajności steruje silnikiem głównym i włącza go tylko podczas rozruchu maszyny, co się przekłada na zerowe zużycie energii w czasie trybu czuwania.

Oszczędność energii jest zapewniona również podczas etapów roboczych dzięki systemowi Pressure Control [Kontroli ciśnienia], który zapewnia tylko siłę potrzebną do gięcia, a tym samym skraca czas cyklu.

Korzystając z systemu CNC, można sprawdzać w czasie rzeczywistym zużycie i ciśnienia robocze.

4.0 INDUSTRY

PRASY KRAWĘDZIOWE
HYBRYDOWE

MODEL e.TERNA

ZALETY W PORÓWNANIU Z KONWENCJONALNĄ PRASĄ

Zużycie energii:	-40%
Automatyczny tryb czuwania:	Start i stop
Podczas programowania i oprzyrządowania:	Brak zużycia
Żywotność oleju:	4 razy większa
Wydajność dla krótszych czasów cyklu:	+20%







4.0 INDUSTRY

PRASY KRAWĘDZIOWE / VIMERCATI

ERGONOMIA I PRĘDKOŚĆ

Najmniejsze prasy krawędziowe z tej serii charakteryzują się dużą szybkością i precyzją oraz nadają się do produkcji małych detali.

Te maszyny są wyposażone w silniki EOS100LA6B35 z falownikiem i specjalnie zaprojektowany układ hydrauliczny.

PRASY KRAWĘDZIOWE

30 ton x 1250 mm

PRASY KRAWĘDZIOWE
30 ton x 1250 mm

Opuszczanie	250 mm/seK
Podnoszenie:	250 mm/seK
Prędkość pracy:	od 0 do 20 mm/K

RYSUNEK 1 - 4-OSIOWY REGULATOR MONOBLOKOWY
4-osiowy regulator monoblokowy X-R-Z1-Z2.

RYSUNEK 2 - PODPORY
Ergonomiczne podłokietniki dla większego komfortu operatora.

RYSUNEK 3 - FOTOKOMÓRKI IRIS LAZER SAFE
Przednie fotokomórki Lazer Safe mod. IRIS PLUS, spowolnienie 1 mm od styku z blachą ze zintegrowanym czytnikiem kąta.

PRASY KRAWĘDZIOWE / VIMERCATI



RYSUNEK 1



RYSUNEK 2



RYSUNEK 3

4.0 INDUSTRY

PRASY KRAWĘDZIOWE
TANDEM

GWARANTOWANA LINIOWOŚĆ

Prasy krawędziowe tandem mogą mieć różne konfiguracje

- z dwoma lub większą liczbą pras krawędziowych o tej samej długości i takim samym nominalnym nacisku gięcia
- z dwoma lub większą liczbą pras krawędziowych o różnych długościach nominalnych i naciskach gięcia

W obu przypadkach prasy mogą pracować razem w trybie tandemowym lub niezależnie i osobno, a jednocześnie są chronione przez specjalne systemy bezpieczeństwa z fotokomórkami.

4.0 INDUSTRY

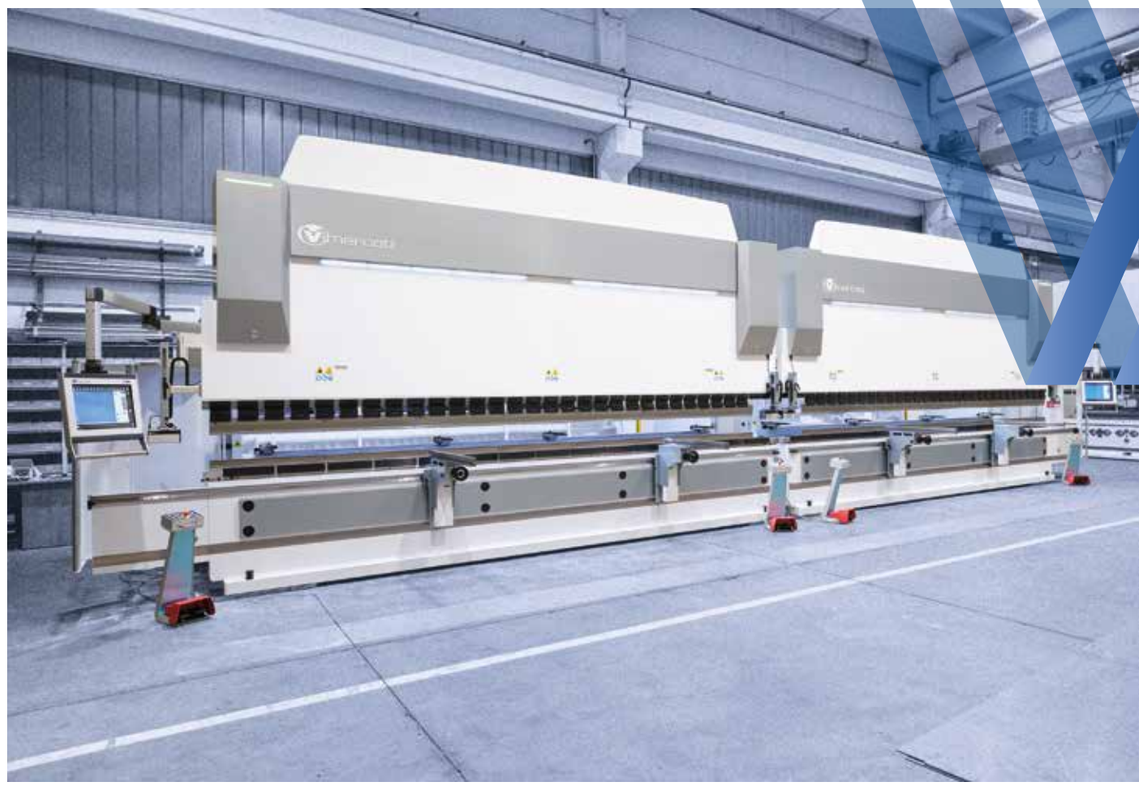
PRASY KRAWĘDZIOWE
TANDEM

Można wybrać spośród wielu opcji w przypadku niestandardowej i konkretnej konfiguracji zgodnie z potrzebami produkcyjnymi.
Nasze tandemy wyposażone są standardowo w fotokomórki najnowszej generacji, które pozwalają na bezpieczną pracę jak również zapewniają najwyższą ergonomię pracy zarówno podczas pracy w trybie niezależym jak i w tandemie, bez konieczności używania barier fotoelektrycznych, zyskując większą wydajnosć i efektywność.

OPTIONAL

- Zwiększone wgłębienie
- Zwiększony skok
- Zwiększone rozwarcie
- Wysokość elementów pośrednich
- Mechanizmy blokujące do każdego rodzaju narzędzia
- Osie prowadzące do blachy
- Napędzane podpory przednie
- Czytnik kąta





4.0 INDUSTRY

WYDAJNOŚĆ I PRODUKTYWNOŚĆ

Instalacje zrobotyzowane są indywidualnymi rozwiązaniami, które są dostosowane do indywidualnych potrzeb produkcyjnych i umożliwiają wykonywanie procesów gięcia nieobsługiwanych przez operatorów, za pomocą prasy krawędziowej obsługiwanej przez roboty antropomorficzne, któ e są wyposażone w:

- Kontrolę arkuszy (warstwy) i grubości
- Czujniki instalacji
- Inteligentne ustawianie w pozycji
- Szereg dodatkowych funkcji, w tym załadunek i wyładunek materiału
- Automatyczna wymiana narzędzi

INSTALACJE ZROBOTYZOWANE

4.0 INDUSTRY

INSTALACJE
ZROBOTYZOWANE

W tego rodzaju instalacjach robot może być przymocowany przed prasą krawędziową, zainstalowany na prowadnicach podłogowych lub na portalu, dzięki czemu prasa może być również używana w trybie ręcznym.

OPTIONAL

- Urządzenie do wstępnego załadunku blach w celu skrócenia czasu cyklu obrabianego detalu
- Automatyczne rozwiązania do załadunku i wyładunku, które umożliwiają podawanie i usuwanie detali bez konieczności zatrzymywania instalacji
- System wizyjny z jedną lub większą liczbą kamer umożliwiających robotowi pobieranie detali z pojemnika, nawet jeśli znajdują się one w dowolnej pozycji
- Możliwość interakcji instalacji z innymi maszynami w celu przeprowadzenia procesów gięcia wstępnego lub końcowego.







4.0 INDUSTRY

PRASY KRAWĘDZIOWE / VIMERCATI

CECHY

TECHNICZNE I OPCJE

SOLIDNE I CERTYFIKOWANE MATERIAŁY

Seria pras krawędziowych charakteryzuje się niezwykłą wytrzymałością konstrukcyjną i certyfikowanymi materiałami o wysokiej jakości

Wszystkie elementy elektryczne, elektroniczne, hydrauliczne, pomiarowe i ruchowe dostępne na rynku są kupowane bezpośrednio od wiodących światowych firm

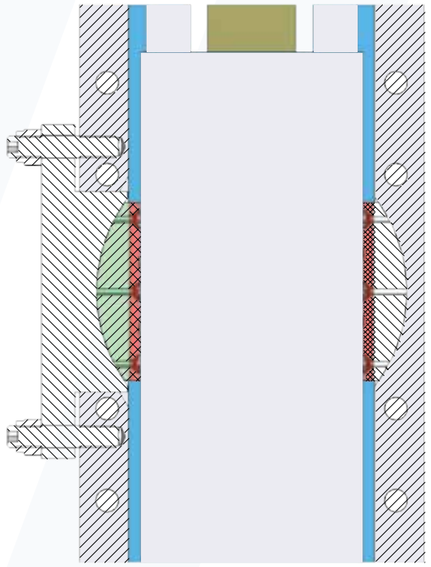
Ponadto Vimercati oferuje możliwość dostosowania maszyn do potrzeb produkcyjnych klienta dzięki szerokiej gamie dostępnych opcji.

CECHY KONSTRUKCYJNE

RYSUNEK 1

Podwójne prowadnice o odpowiednich wymiarach do tonażu prasy, które są przymocowane do każdego słupka za pomocą bloków ślizgowych wykonanych ze specjalnego i szlifowanego materiału, gwarantują precyzję, płynność ruchu i idealną szczelność dociskacza, który podczas opuszczania, pracy i ponownego podnoszenia może być narażony na obciążenia czołowe i poprzeczne.

Gdy suwak jest przechylony, idealną szczelność poprzeczną zapewnia regulowany system kulowy, który znajduje się w wewnętrznych i zewnętrznych prowadnicach lewego maszyny. Zewnętrzna i wewnętrzna podwójna prowadnica, która umożliwia wdrożenie tego systemu, została opracowana i skonstruowana przez Vimercati.



RYSUNEK 2

Belka usztywniająca suwak z możliwością korekty

RYSUNEK 3

Belka z możliwością regulacji zapewniająca stałą liniowość i sztywność zderzaka

RYSUNEK 4

Dolny stół o konstrukcji pół-belki w celu zwiększenia wytrzymałości na zginanie i sztywności zarówno w kierunku wzdłużnym, jak i pionowym.



RYSUNEK 1



RYSUNKI 2-3



RYSUNEK 4

PRASY KRAWĘDZIOWE / VIMERCATI

HYDRAULICZNA KOMPENSACJA WYGIĘCIA HCL

DLA STAŁEGO KĄTA GIĘCIA NA CAŁEJ DŁUGOŚCI MASZYNY

RYSUNKI 5-6

System AKTYWNEJ kompensacji wygięcia - HCL gwarantuje stałą liniowość kąta gięcia na całej długości obrabianego detalu.
Dana kompensacja wygięcia oddziałuje na dolny stół, który jest zbudowany w monobloku o konstrukcji pół-belki o odpowiednim rozmiarze, wewnątrz którego są umieszczone cylindry hydrauliczne, których liczba zmienia się w zależności od długości i tonażu prasy.
Same cylindry umieszczone są w kulistej obudowie, dzięki czemu idealnie dopasowują się do stołu w każdych warunkach, w których znajduje się on podczas obciążeń, którym poddawany jest podczas gięcia.
W zależności od długości i tonażu prasy zmienia się nie tylko liczba, ale także średnica cylindrów, od środka stołu do dwóch końców. Przeciwciśnienie rozkłada się równomiernie na całej długości prasy krawędziowej, zapewniając w ten sposób idealną liniowość stołu, kontrolowaną przez centymetryczne linie optyczne.

Specjalne rozwiązania mechaniczne izolują wsporniki linii optycznych kontroli liniowości stołu, aby osiągnąć doskonałą funkcjonalność systemu Aktywnej kompensacji wygięcia HCL.

Cały, w pełni automatyczny system jest zarządzany przez CNC za pomocą odpowiedniego oprogramowania.

CECHY TECHNICZNE:

- Niezależny układ hydrauliczny
- Oprogramowanie parametrów maszyny i parametry korekcyjne osi HCL
- Prędkość chwilowa ustawiania w pozycji
- Wysoka dokładność
- Doskonała liniowość gięcia
- Możliwe jest zarządzanie systemem z 1 lub 3 osiami, a tym samym niezależnymi obwodami hydraulicznymi. Od długości 4 metrów w standardzie dostarczane są 3 osie w celu większej dokładności przy gięciach niecentrycznych (oprzyrządowanie z większą liczbą stacji)
- Ujemna i dodatnia korekcja osi kompensacji wygięcia
- Możliwość niezależnej korekcji osi HCL 1 - HCL 2 - HCL 3.
- Czujniki pozycji: liniały optyczne Heidenhain
- Automatyczna kontrola wygięcia dociskacza. CNC steruje układem hydraulicznym HCL w czasie rzeczywistym i utrzymuje wartości czujników stołu i dociskacza bez zmian. W ten sposób stół i suwak są zawsze równoległe do siebie, co prowadzi do precyzji i liniowości gięcia.



RYSUNKI 5



RYSUNKI 6

PRASY KRAWĘDZIOWE / VIMERCATI

URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE

RYSUNEK 7

Ochronę przed wypadkiem z tyłu maszyny zapewniają bariery optyczne z ochroną dłoni: jeśli osoba lub przedmiot przekroczy dane bariery, prasa natychmiast się zablokuje.
Aby zresetować maszynę, należy wyjść z tylnego obszaru prasy.



RYSUNEK 7

RYSUNEK 8-9

Urządzenia LAZER SAFE IRIS, które kontrolują zmianę prędkości (szybkie podejście - prędkość gięcia) podczas podawania blachy za pomocą odpowiedniego PLC i przy maksymalnym bezpieczeństwie.
Urządzenia zabezpieczające LAZER SAFE są również dostępne w wersji napędzanej silnikowo zarządzane przez CNC z automatycznym ustawianiem w pozycji.
W prasach krawędziowych o maksymalnej długości dwóch metrów można zainstalować urządzenia LAZER SAFE IRIS PLUS, które oprócz wyżej wymienionych funkcji są w stanie mierzyć, kontrolować i korygować kąt gięcia, niezależnie od zmian grubości, wytrzymałości oraz kierunku walcowania już od pierwszego obrabianego detalu w celu uzyskania minimalnych tolerancji precyzji. System może być używany w trybie czasu rzeczywistego z pomiarem elastycznego powrotu dla każdego pojedynczego gięcia lub w trybie bazy danych z wykrytą wartością elastycznego powrotu przechowywaną w bazie danych zdefiniowanej przez użytkownika.

DANE TECHNICZNE LAZER SAFE IRIS PLUS:

- Maksymalne wycięcie: 35 mm
- Minimalne wycięcie: 6 mm
- Maksymalny kąt: 160 stopni
- Minimalny kąt: 45 stopni
- Minimalna nominalna krawędź: 20 mm



RYSUNEK 8



RYSUNEK 9

PRASY KRAWĘDZIOWE / VIMERCATI

SYSTEMY MOCOWANIA NARZĘDZI

RYSUNKI 10
Ręczny system mocowania narzędzi.

RYSUNKI 11
Szybki montaż za pomocą dźwigni.

RYSUNKI 12-13
Pnaumtyczny montaż górnego i dolnego narzędzia.

GŁÓWNE CECHY TECHNICZNE SZYBKICH MECHANIZMÓW BLOKUJĄCYCH Z DŹWIGNIĄ I PNEUMATYCZYCH:

- Mocowanie narzędzi z przodu
- Automatyczne wyrównywanie
- Montaż odwróconego narzędzia z ręcznym mechanizmem blokującym z przodu
- Możliwość usunięcia i przesunięcia przedłużek

RYSUNKI 14-15
MECHANIZM BLOKUJĄCY NARZĘDZI GÓRNY I DOLNY WILA DOSTĘPNY W WERSJI RĘCZNEJ LUB HYDRAULICZNEJ

- Moc robocza 50/60 bar
- Mocowanie narzędzi z przodu
- Automatyczne wyrównywanie
- Automatyczne ustawianie w pozycji na ograniczniku
- Potrójne miejsce na narzędzia
- Skala milimetrowa
- Wyposażenie opcjonalne: LED ustawiania w pozycji narzędzi i system przesuwu z prowadzeniem

RYSUNKI 16-17
Specjalne adaptery na życzenie klienta.

PRASY KRAWĘDZIOWE / VIMERCATI



RYSUNKI 10-11



RYSUNKI 12-13



RYSUNKI 14-15



RYSUNKI 16-17

WYPOSAŻENIE OPCJONALNE

RYSUNEK 18 - PASEK LED

Pasek LED zintegrowany z programowalnym dociskaczem do wyświetlania i ustawiania w pozycji różnych stacji gięcia, w które wyposażona jest prasa krawędziowa.

RYSUNKI 19-20 - NARZĘDZIE DO ZAGNIATANIA I FELCOWANIA

Urządzenie ruchome zintegrowane ze sterowanym pneumatycznie stołem matrycowym zarządzanym przez CNC do bardzo zamkniętych i spłaszczonych zagięć. W trybie czuwania pozycji zamkniętej wygląda jak normalny stół matrycowy. Wykonany jest z hartowanej i szlifowanej stali C45. Maksymalna grubość spłaszczania 2 mm.



RYSUNEK 18



RYSUNKI 19-20

RYSUNEK 21 - KONTROLA KĄTA GIĘCIA

Laser Check Data M to system do pomiaru, kontroli i korekty kąta gięcia, z którym można osiągnąć minimalne tolerancje precyzji już od pierwszego obrabianego detalu i niezależnie od ewentualnych zmian grubości, oporu i kierunku walcowania materiału.
Czujniki pomiarowe są umieszczone w metalowych obudowach, aby chronić je przed uszkodzeniem i są napędzane silnikiem, z boczną pozycją parkowania oraz w pełni sterowane przez CNC. Natychmiast po rozpoczęciu procesu gięcia czujniki pomiarowe automatycznie ustawiają się osiowo do giętego detalu, dzięki czemu pomiar kąta można również przeprowadzić w kilku punktach.

DANE TECHNICZNE:

- Maksymalne wycięcie: 120 mm (wyposażanie opcjonalne 200 mm)
- Minimalne wycięcie: 8 mm
- Maksymalny kąt: 160 stopni
- Minimalny kąt: 45 stopni
- Maksymalna wysokość stempla: 120 mm (wyposażanie opcjonalne 200 mm)
- Minimalna nominalna krawędź: 20 mm



RYSUNEK 21

PRASY KRAWĘDZIOWE / VIMERCATI

WYPOSAŻENIE OPCJONALNE

RYSUNEK 22 - PRZEDŁUŻKI

Na życzenie klienta mogą być dostarczone elementy pośrednie o większej wysokości, które nadają się do wykonania zamkniętych profili skrzynkowych o bardzo wysokich krawędziach

RYSUNEK 23 - PEDAŁ STERUJĄCY BEZPRZEWODOWY

Pedał sterujący bezprzewodowy: maksymalna łatwość obsługi dla operatora, ponieważ nie są wymagane kable połączeniowe.

RYSUNEK 24 - FALOWNIK Z PLC

Falownik ze zintegrowanym sterownikiem PLC, który oprócz regulacji prędkości silnika umożliwia również zmianę obrotów silnika, czas przyspieszenia i hamowania, zwiększenie momentu obrotowego oraz zawiera zintegrowane elektroniczne zabezpieczenie przed przeciążeniem.



RYSUNEK 22



RYSUNEK 23



RYSUNEK 24

OSIE PROWADZĄCE I PODPORY PRZEDNIE

RYSUNEK 25 - PRZEDNIE PODPORY NADĄŻNE

Elektromechaniczne przednie podpory nadążne z przesuwem z przodu i bocznym parkingiem, dostępne w 2 modelach o udźwigu 150 lub 250 kg.

Przesuw na całej przedniej części prasy odbywa się na solidnych prowadnicach liniowych z podwójnym wózkiem z łożyskami kulkowymi i przeciw-łożyskami w dolnej części konstrukcji.

Ruch pionowy, tzn. ustawianie w pozycji zgodnie z wysokością matrycy (osie A6, A7) można wykonać ręcznie lub silnikowo, sterowany przez CNC.

RYSUNEK 26 - MODEL MMV 2 DO 250 TON

Podpora przednia z pionową regulacją z napędem silnikowym, sterowaną przez CNC, przesuwem na prowadnicach liniowych oraz podwójną boczną pozycją parkowania w przypadku maszyn do 250 ton.



RYSUNEK 25



RYSUNEK 26

RYSUNEK 27 - MODEL MV1 DO 200 TON

Podpora przednia z ręczną pionową regulacją, przesuwem na prowadnicach liniowych oraz podwójną boczną pozycją parkowania w przypadku maszyn do 200 ton.

RYSUNEK 28 - MODEL MV2 DO 250 TON

Podpora przednia z regulacją pionową za pomocą pokrętła i wskaźnika położenia z dokładnością dziesiętną. Przesuw na prowadnicach liniowych oraz podwójna boczna pozycja parkowania. Może być dostarczony w wersji pneumatycznej i z napędem silnikowym ze sterowaniem CNC, co jest niezbędne do szybkiego ustawienia w pozycji z powierzchni matrycy do powierzchni spłaszczonej, jeśli prasa jest wyposażona w narzędzie do zginania i spłaszczania w przypadku maszyn do 250 ton.

RYSUNEK 29 - MV3 MODEL OD 300 DO 600 TON

Przednia podpora z pionową regulacją za pomocą pokrętła oraz z wskaźnikiem pozycji (prezentuje położenie z dokładnością do drugiego miejsca po przecinku). Przesuw na prowadnicy liniowej oraz podwójny boczny parking. Występuje w wersji pneumatycznej oraz zmotoryzowanej zarządzanej CNC, co jest istotnym autem dla maszyn o naciskach w przedziale od 300 do 600 ton.



RYSUNEK 27-28



RYSUNEK 29

ZDERZAKI

RYSUNEK 30 - ZDERZAK ANTROPOMORFICZNY

Zderzak antropomorficzny lub kartezjański sześcioosiowy X1-X2- Z1-Z2-R1-R2 z podwójną końcówką ograniczającą dla każdego regulatora.

RYSUNEK 31 - SZEŚCIOOSIOWY ZDERZAK

Sześcioosiowy zderzak X-R-Z1-Z2-X5-X6 z ogranicznikiem biegu jałowego z napędem ręcznym lub opcjonalnym automatycznym z ustawianiem w pozycji sterowanym przez CNC.

RYSUNEK 32 - DWUOSIOWY ZDERZAK

Dwuosiowy zderzak X-R z 4 punktami odniesienia (standard), opcjonalnie z 6.
Możliwa konfiguracja z maksymalnie 8 osiami

RYSUNEK 33 - PNEUMATYCZNA PODPORA TYLNA

Wysuwane, sterowane pneumatycznie i zarządzane przez CNC podparcie tylne do podpierania cienkich detali o bardzo głębokiej krawędzi.



RYSUNEK 30



RYSUNEK 31





RYSUNKI 32-33

PRASY KRAWĘDZIOWE / VIMERCATI

SPECJALNE ZASTOSOWANIA

RYSUNEK 34

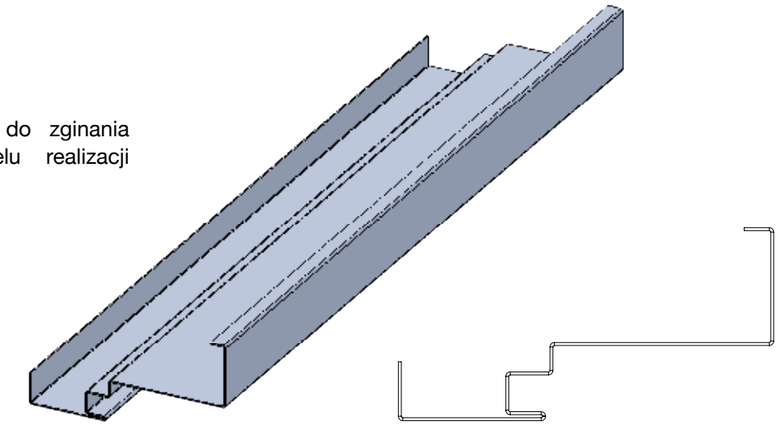
Duże przedłużki wygięte w kształt litery S, podzielone na sekcje, połączone szlifowanymi klinami.

RYSUNEK 35

Automatyczny system wymiany stempli i matryc oraz automatycznego ustawiania w pozycji fotokomórek.

RYSUNEK 36

Specjalne narzędzie do zginania i felcowania w celu realizacji ościeżnic drzwiowych.





RYSUNEK 34



RYSUNEK 35



RYSUNEK 36

RYSUNEK 37

Automatyczny system wymiany stempli i narzędzi do zginania i felcowania z podwójną funkcją: spłaszczanie i gięcie w kształcie litery Z.

RYSUNEK 38

Przednia podpora z pionową regulacją pneumatyczną, sterowaną przez CNC, przesuwem na prowadnicach liniowych oraz podwójną boczną pozycją parkowania w przypadku maszyn do 250 ton.



RYSUNEK 37

RYSUNEK 39

- Pneumatyczny mechanizm blokujący przedni i tylny
- Mocowanie narzędzi z przodu
- Automatyczne wyrównywanie
- Możliwość usunięcia i przesunięcia elementów pośrednich



RYSUNEK 38



RYSUNEK 39

PRASY KRAWĘDZIOWE / VIMERCATI

STEROWANIE NUMERYCZNE

* Na życzenie klienta można również zainstalować inny system CNC

S 660 W

Ten system zarządzania zapewnia najwyższą wydajność maszyn od 4 osi i więcej.

Dzięki systemowi Windows 10 można go przyłączyć do dowolnej sieci firmowej, jak zwykły komputer stacjonarny.

Pliki można wyświetlać w formacie PDF. Instalując odpowiednie programy, można również wyświetlać rozszerzenia plików dxf i dwg.



CHARAKTERYSTYKA

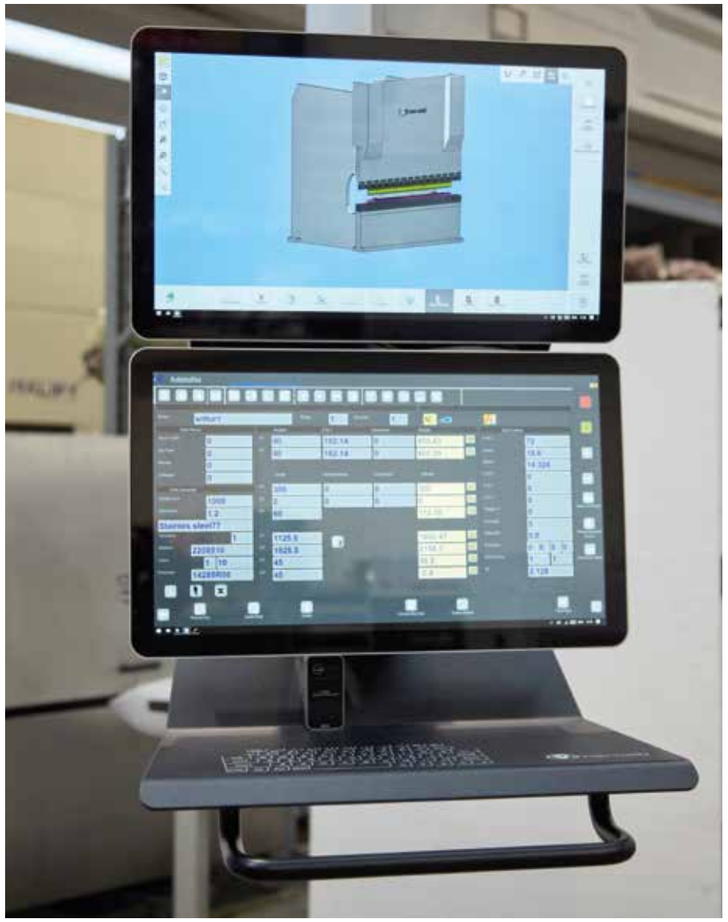
- Ekran wielodotykowy od 19” 2D i 3D.
- Dysk twardy z możliwością rozszerzenia 64 GB.
- 4 porty USB 2.0.
- 1 port Ethernet 1 GB do przyłączenia do sieci firmowej
- 1 wyjście DVI, 1 wyjście V1.2 portu wyświetlacza do połączenia ewentualnych dodatkowych ekranów.

S 675

System ten został opracowany pod kątem optymalnego wykorzystania dowolnej 3D CAD-CAM i gwarantuje najwyższą wydajność maszyn od 4 osi i więcej.

Dzięki potencjałowi systemu Windows 10 można go przyłączyć do dowolnej sieci firmowej, jak zwykły komputer stacjonarny.

Pliki można wyświetlać w formacie PDF. Instalując odpowiednie programy, można również wyświetlać rozszerzenia plików dxf i dwg.



CHARAKTERYSTYKA

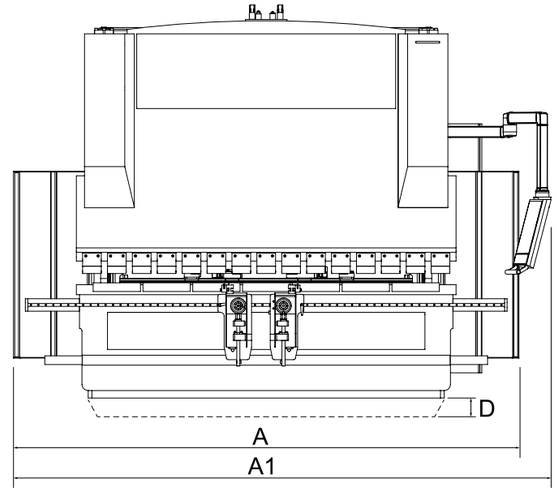
- Ekran wielodotykowy od 21.5” 2D i 3D.
- Dysk twardy z możliwością rozszerzenia 64 GB.
- 4 porty USB 2.0 i 4 porty USB 3.0.
- 1 port Ethernet 1 GB do przyłączenia do sieci firmowej
- 1 wyjście DVI, 2 wyjście wyświetlacza V1.2 wyjście do połączenia ewentualnych dodatkowych ekranów.
- **WYPOSAŻENIE OPCJONALNE:** Możliwość podwójnego ekranu.

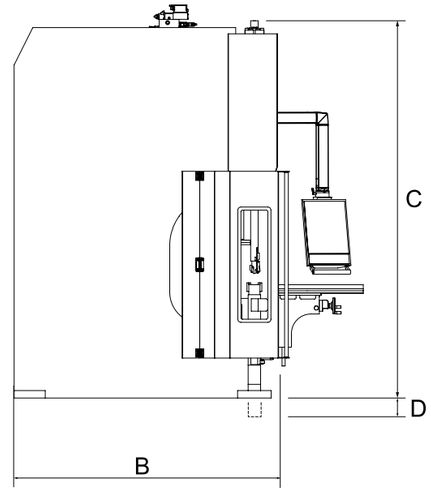
PRASY KRAWĘDZIOWE / VIMERCATI

TABELE I
DANE TECHNICZNE

> OD 30T DO 150T

Dane zawarte w tabeli mogą z czasem ulec zmianie.





Model	Dł. PROME-CAM	Dł. WILA	Odległość między słupami	Wysokość stołu roboczego	Nacisk	Skok osi „Y”	Skok osi „X”	Skok osi „R”	Skok osi „X-2”	Prędkość				
										Opuszczanie		Praca	Ponowne podnoszenie	
										PHSY	E.TERNA		PHSY	E.TERNA
	mm	mm	mm	mm	kN	mm	mm	mm	mm	mm/s		mm/s	mm/s	
PHSY 301250	1250	1275	940	900	300	180	450	130	± 100	250		10	250	
PHSY 5020	2085	2040	1550	900	500	220	500	180	± 100	190	190	10	180	180
PHSY 5025	2505	2550	2050	900	500	220	500	180	± 100	190	190	10	180	180
PHSY 5030	3050	3060	2550	900	500	220	500	180	± 100	200	200	10	180	180
PHSY 5040	4175	4080	3550	900	500	220	500	180	± 100	200	200	10	180	180
PHSY 7520	2085	2040	1550	900	750	220	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 7525	2505	2550	2050	900	750	220	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 7530	3050	3060	2550	900	750	220	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 7540	4175	4080	3550	900	750	220	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 10020	2085	2040	1550	910	1000	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 10025	2505	2550	2050	910	1000	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 10030	3050	3060	2550	910	1000	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 10040	4175	4080	3550	910	1000	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 10050	5050	5100	4550	910	1000	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 10060	6260	6120	5550	910	1000	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 12520	2085	2040	1550	910	1250	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 12525	2505	2550	2050	910	1250	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 12530	3050	3060	2550	910	1250	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 12540	4175	4080	3550	910	1250	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 12550	5050	5100	4550	910	1250	270	500	180	± 100	190	190	10	160	170
PHSY 12560	6260	6120	5550	910	1250	270	500	180	± 100	190	190	10	160	170
PHSY 15030	3050	3060	2550	910	1500	270	500	180	± 100	180	200	10	170	180
PHSY 15040	4175	4080	3550	910	1500	270	500	180	± 100	180	200	10	170	180
PHSY 15050	5050	5100	4550	910	1500	270	500	180	± 100	190	200	10	160	170
PHSY 15060	6260	6120	5550	910	1500	270	500	180	± 100	190	200	10	160	170

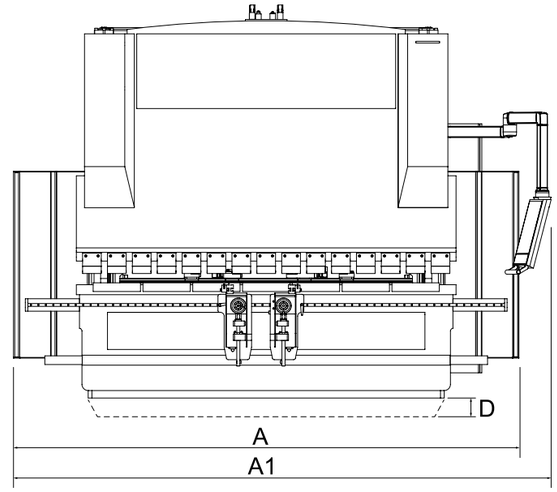
Odległość od stołu / uchwytu noża	Wcięcie	Gł. silnik	Pojemność zbiornika oleju	Ciśnienie robocze	Waga	Dł. „A”	Dł. „A1”	Szer. „B”	Szer. „B1”	Wy-sokość „C”	Wy-sokość „D”	Wy-sokość „D1”
mm	mm	kW	L	bar	kg	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
365	150	4	140	250	3250	2200	2950	1150	1300	2350	-	-
410	300	4	180	200	5600	3100	4000	1500	1650	2800	-	-
410	300	4	180	200	5850	3600	4500	1500	1650	2800	-	-
410	300	4	180	200	6400	4100	5000	1500	1650	2850	-	-
410	300	4	180	200	8000	5100	6000	1550	1700	2950	-	-
410	300	5,5	195	250	7200	3100	4000	1550	1700	2890	-	-
410	300	5,5	195	250	7900	3600	4500	1550	1700	2890	-	-
410	300	5,5	195	250	8900	4100	5000	1550	1700	3000	-	-
410	300	5,5	195	250	10300	5100	6000	1600	1750	3200	-	-
460	500	7,5	220	250	8250	3100	4000	2000	2150	2950	-	-
460	500	7,5	220	250	9400	3600	4500	2000	2150	2950	-	-
460	500	7,5	220	250	10600	4100	5000	2000	2150	3050	-	-
460	500	7,5	220	250	12600	5100	6000	2050	2200	3200	-	-
460	500	7,5	220	250	15500	6100	7000	2100	2250	3300	-	-
460	500	7,5	220	250	19500	7100	8000	2100	2250	3400	-	-
460	500	11	230	250	9500	3100	4000	2050	2200	3000	-	-
460	500	11	230	250	10600	3600	4500	2050	2200	3000	-	-
460	500	11	230	250	12800	4100	5000	2050	2200	3100	-	-
460	500	11	230	250	15500	5100	6000	2100	2250	3300	-	-
460	500	11	230	250	19000	6100	7000	2100	2250	3400	-	-
460	500	11	230	250	22500	7100	8000	2100	2250	3600	-	-
460	500	15	275	240	14000	4100	5000	2100	2250	3200	-	-
460	500	15	275	240	16800	5100	6000	2100	2250	3350	-	-
460	500	15	275	240	20700	6100	7000	2200	2350	3450	-	-
460	500	15	275	240	25200	7100	8000	2200	2350	3650	-	-

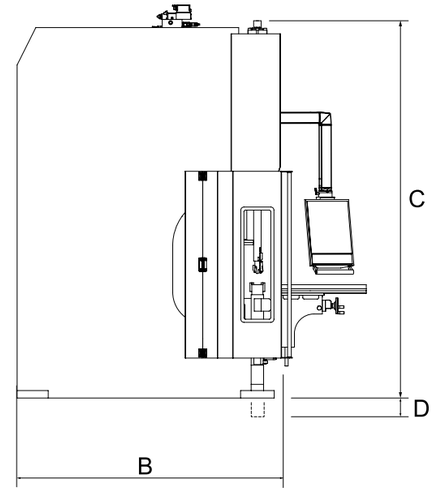
PRASY KRAWĘDZIOWE / VIMERCATI

TABELE I
DANE TECHNICZNE

> OD 200T DO 600T

Dane zawarte w tabeli mogą z czasem ulec zmianie.





Model	Dł. PROME-CAM	Dł. WILA	Odległość między słupami	Wysokość stołu roboczego	Nacisk	Skok osi „Y”	Skok osi „X”	Skok osi „R”	Skok osi „X-rel”	Prędkość				
										Opuszczanie		Praca	Ponowne podnoszenie	
										PHSY	E.TERNA		PHSY	E.TERNA
	mm	mm	mm	mm	kN	mm	mm	mm	mm	mm/s		mm/s	mm/s	
PHSY 20030	3050	3060	2550	910	2000	270	1000	200	± 100	180	200	10	170	180
PHSY 20040	4175	4080	3550	910	2000	270	1000	200	± 100	180	200	10	170	180
PHSY 20050	5050	5100	4550	910	2000	270	1000	200	± 100	180	200	10	170	180
PHSY 20060	6260	6120	5550	910	2000	270	1000	200	± 100	180	200	10	170	180
PHSY 25030	3050	3060	2550	910	2500	270	1000	200	± 100	180	200	10	160	170
PHSY 25040	4175	4080	3550	910	2500	270	1000	200	± 100	180	200	10	160	170
PHSY 25050	5050	5100	4550	910	2500	270	1000	200	± 100	180	200	10	160	170
PHSY 25060	6260	6120	5550	910	2500	270	1000	200	± 100	180	200	10	160	170
PHSY 30030	3050	3060	2550	910	3000	320	1000	200	± 100	135	180	8	160	170
PHSY 30040	4175	4080	3550	910	3000	320	1000	200	± 100	135	180	8	160	170
PHSY 30050	5050	5100	4550	910	3000	320	1000	200	± 100	135	180	8	160	170
PHSY 30060	6260	6120	5550	910	3000	320	1000	200	± 100	135	180	8	160	170
PHSY 40030	3050	3060	2550	910	4000	370	1000	200	± 100	110	130	8	120	130
PHSY 40040	4175	4080	3550	910	4000	370	1000	200	± 100	110	140	8	120	130
PHSY 40050	5050	5100	4550	910	4000	370	1000	200	± 100	110	140	8	120	130
PHSY 40060	6260	6120	5550	910	4000	370	1000	200	± 100	110	140	8	120	130
PHSY 50040	4175	4080	3550	910	5000	420	1000	220	± 100	100	110	8	100	110
PHSY 50050	5050	5100	4550	910	5000	420	1000	220	± 100	100	110	8	100	110
PHSY 50060	6260	6120	5550	910	5000	420	1000	220	± 100	100	110	8	100	110
PHSY 60040	4175	4080	3550	910	6000	520	1000	220	± 100	90	110	7	90	110
PHSY 60050	5050	5100	4550	910	6000	520	1000	220	± 100	90	110	7	90	110
PHSY 60060	6260	6120	5550	910	6000	520	1000	220	± 100	90	110	7	90	110

Odległość od stołu / uchwytu noża	Wcięcie	Gł. silnik	Pojemność zbiornika oleju	Ciśnienie robocze	Waga	Dł. „A”	Dł. „A1”	Szer. „B”	Szer. „B1”	Wy-sokość „C”	Wy-sokość „D”	Wy-sokość „D1”
mm	mm	kW	L	bar	Kg	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
460	500	18,5	310	240	18000	4100	5000	2150	2300	3350	-	-
460	500	18,5	310	240	20800	5100	6000	2150	2300	3550	-	-
460	500	18,5	310	240	26000	6100	7000	2200	2350	3700	-	-
460	500	18,5	310	240	30000	7100	8000	2200	2350	3850	-	-
460	500	22	370	250	20600	4100	5000	2250	2400	3400	-	-
460	500	22	370	250	24500	5100	6000	2250	2400	3550	-	-
460	500	22	370	250	28500	6100	7000	2200	2400	3700	1000	250
460	500	22	370	250	33500	7100	8000	2200	2400	3900	1200	250
560	500	30	510	220	27000	4100	5000	2450	2600	3550	-	-
560	500	30	510	220	30500	5100	6000	2450	2600	3750	-	-
560	500	30	510	220	35500	6100	7000	2400	2600	3900	1450	300
560	500	30	510	220	42000	7100	8000	2400	2600	4150	1650	300
600	500	37	560	220	32500	4100	5000	2650	2800	3650		
600	500	37	560	220	36500	5100	6000	2600	2800	3850	1300	300
600	500	37	560	220	42000	6100	7000	2600	2800	4000	1550	300
600	500	37	560	220	48000	7100	8000	2600	2800	4150	1750	300
650	500	45	580	250	43000	5100	6000	2750	2950	3900	1400	350
650	500	45	580	250	49000	6100	7000	2750	2950	4150	1650	350
650	500	45	580	250	56500	7100	8000	2750	2950	4350	1850	350
750	500	55	600	240	52000	5100	6000	2900	3100	4150	1600	350
750	500	55	600	240	59000	6100	7000	2900	3100	4300	1800	350
750	500	55	600	240	68000	7100	8000	2900	3100	4500	2000	350

PRASY KRAWĘDZIOWE / VIMERCATI

NOŻYCE

GILOTYNOWE

NOŻYCE
Z WGŁĘBIENIEM

ZAKRES

o długości
od **2000** do **6000 mm**

grubości cięcia
od **4** do **30 mm**

DOSTOSOWYWANIE DO POTRZEB KLIENTA

- Pneumatyczne podparcie blachy
- Hydrauliczne podparcie blachy
- Wypychacz blachy
- CNC
- Oprogramowanie



Możliwość cięcia blach dłuższych niż maszyna do głębokości wgłębienia.

NOŻYCE GILOTYNOWE / VIMERCATI

NOŻYCE
BEZ WGŁĘBIENIA

ZAKRES

o długości
od **2000** do **4000 mm**

grubości cięcia
od **6** do **15 mm**

DOSTOSOWYWANIE DO POTRZEB KLIENTA

- Pneumatyczne podparcie blachy
- Hydrauliczne podparcie blachy
- Wypychacz blachy
- CNC
- Oprogramowanie



Bardzo zwarta, zamknięta konstrukcja słupka bez wygięć.

4.0 INDUSTRY

CECHY

TECHNICZNE I OPCJE

WYTRZYMAŁOŚĆ, PRECYZJA, PRĘDKOŚĆ

Seria nożyc gilotynowych charakteryzuje się niezwykłą wytrzymałością konstrukcyjną i certyfikowanymi materiałami

Wszystkie elementy elektryczne, elektroniczne, hydrauliczne, pomiarowe i ruchowe dostępne na rynku są kupowane bezpośrednio przez Vimercati od wiodących światowych firm

Dzięki szerokiej gamie dostępnych opcji maszynę można dostosować do specyficznych potrzeb produkcyjnych każdej firm .

CECHY KONSTRUKCYJNE

RYSUNEK 1

Metoda mocowania nożyc gilotynowych na siłownikach hydraulicznych z systemem kulkowym w kąpieli olejowej z klinami szlifowanymi w celu idealnego połączenia.

RYSUNKI 2-3
SYSTEM DOSTOSOWANIA PRZESTRZENI MIĘDZY ŁOŻEM I NOŻYCAMI GILOTYNOWYMI

Łoże prowadzone na obu końcach za pomocą dwóch listw szlifowanych, jest przesuwane przy użyciu trzech śrub wykonanych z materiału o wysokiej wytrzymałości, dwóch bocznych i jednej środkowej, które są wbudowane w reduktory, napędzane motoreduktorem.

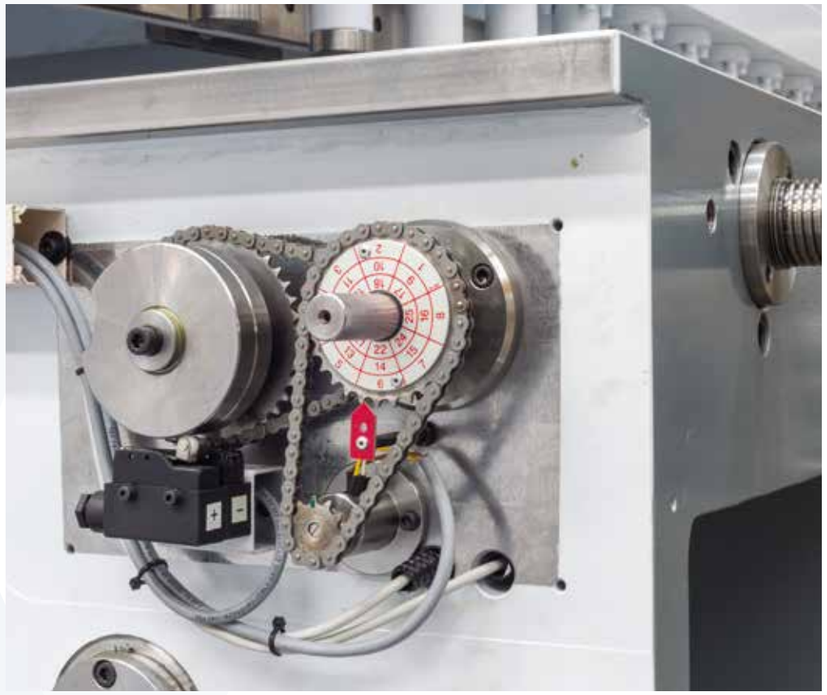
Ponieważ jakość cięcia zależy od liniowości i, w zależności od grubości, właściwej odległości między nożem górnym i dolnym, system jest ustawiony z najwyższą dokładnością, aby zapewnić maksymalną wydajność.

RYSUNEK 4

Kątownik boczny z wygrawerowaną podziałką milimetrową ze stali nierdzewnej, ogranicznik pozycji przechyłu, mimośród regulacyjny kątownika, hartowana strona podpory blachy.
Przedłużenia podpory blachy i boczny kątownik mogą być dostarczone na żądanie w wymaganej długości.



RYSUNEK 1



RYSUNEK 2



RYSUNEK 3



RYSUNEK 4

NOŻYCE GILOTYNOWE / VIMERCATI

URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE

RYSUNEK 5

Bariery fotoelektryczne do ochrony przedniej stosowane do cięcia dużych grubości.

RYSUNEK 6

Ochronę przed wypadkiem z tyłu maszyny zapewniają bariery optyczne z ochroną dłoni. Jeśli osoba lub przedmiot przekroczy dane bariery, nożyce natychmiast się zablokują.
Aby zresetować maszynę, należy wyjść z tylnego obszaru roboczego nożyc.

RYSUNEK 7

Profilowana ochrona dłoni z regulacją pionową zgodnie z przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa WE i przesuwanymi kulami na stole roboczym, aby ułatwić przenoszenie dużych i grubych blach.



RYSUNEK 5



RYSUNEK 6



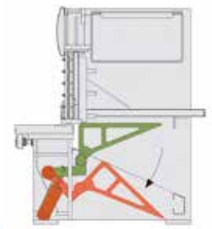
RYSUNEK 7

PODPARCIE BLACHY

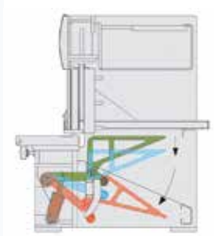
PROJEKTY 8-9-10
PODPARCIE BLACHY MODELE:

- **PROJEKT 8**
  Wysuwane podparcie blachy sterowane pneumatycznie do blachy o grubości do 6 mm
- **PROJEKT 9**
  Synchronizowane podparcie blachy z hydraulicznie sterowaną prędkością cięcia
- **PROJEKT 10**
  Podwójne podparcie blachy z wysuwanymi ramionami i stołem wsporczym ze sterowanym pneumatycznie ruchem synchronicznym

PROJEKT 8



PROJEKT 9



PROJEKT 10







RYSUNEK 11

Wypychacz z podporą blachy, zsynchronizowany z cięciem, zintegrowany ze stołem

RYSUNEK 12

Wysuwany regulator hydrauliczny do cięcia blach o wymiarach większych niż maksymalny skok regulatora.



RYSUNEK 11

RYSUNEK 12

WYPOSAŻENIE OPCJONALNE

ZDJĘCIE 13-14

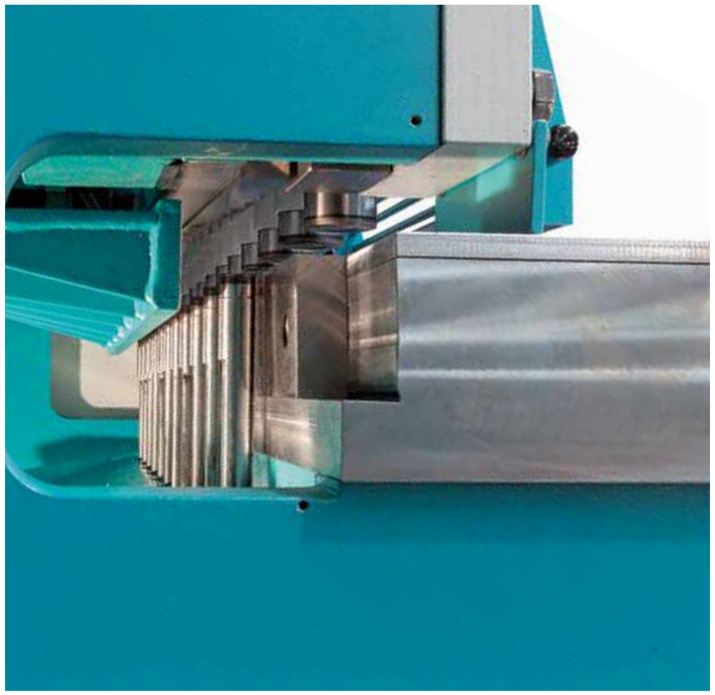
System ochrony przed skręcaniem do liniowego i płaskiego cięcia płaskich detali, aż do utworzenia prostokąta 1,5 razy grubszego.

ZDJĘCIE 15

Regulator przedni czteroosiowy X1-X2-Z1-Z2 sterowany przez CNC z hydraulicznie blokowanymi chwytakami i środkowymi podporami z automatycznym przesuwem.
Umożliwia automatyczne wykonanie zawiasów o różnych wymiarach zgodnie z programem.



ZDJĘCIE 13



ZDJĘCIE 14



ZDJĘCIE 15

STEROWANIE NUMERYCZNE

PRG 910A (standard)

Możliwość pojedynczego ustawiania w pozycji i włączenia funkcji wysuwanej.

PRG 911 (opcja)

Możliwość przeprowadzenia kilku zapisanych programów (do 99) i włączenia funkcji wysuwanej.

CHARAKTERYSTYKA

- Programowalne przednie urządzenie do ustawiania jednoosiowe.
- 6-dekadowy wyświetlacz LED o wysokiej jasności + znak ujemny.
- Wodoodporna i odporna na ścieranie klawiatura poliwęglanowa dotykowa.



PRG 910A (STANDARD) - PRG 911 (OPCJA)

CNC S 630 I
CNC CYBTOUCH 8

CHARAKTERYSTYKA

- Intuicyjne sterowanie numeryczne z przyjaznym interfejsem użytkownika.
- Ekran dotykowy.
- Proste programowanie z przewodnikiem.
- Do 200 programów i 24 sekwencje na program.



CNC S 630

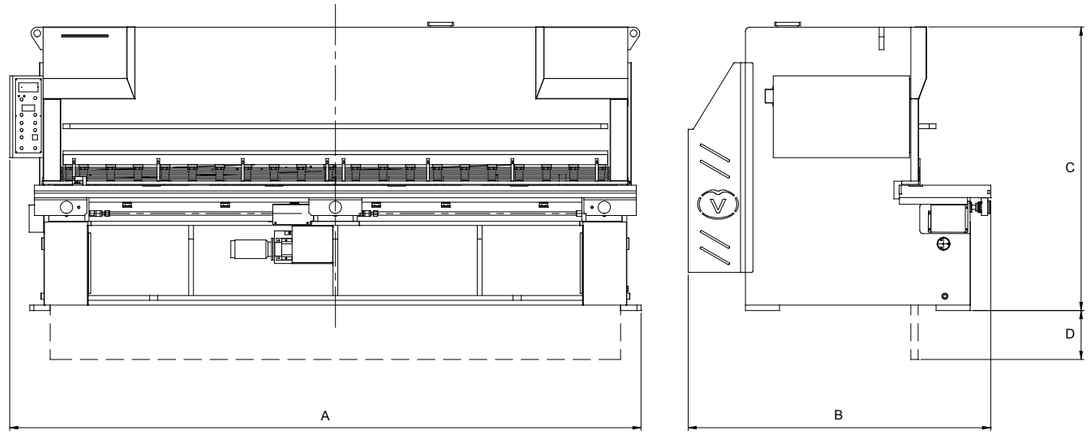


CNC CYBTOUCH 8

TABELE I
DANE TECHNICZNE

> NOŻYCE BEZ WGŁĘBIENIA

Dane zawarte w tabeli mogą z czasem ulec zmianie.



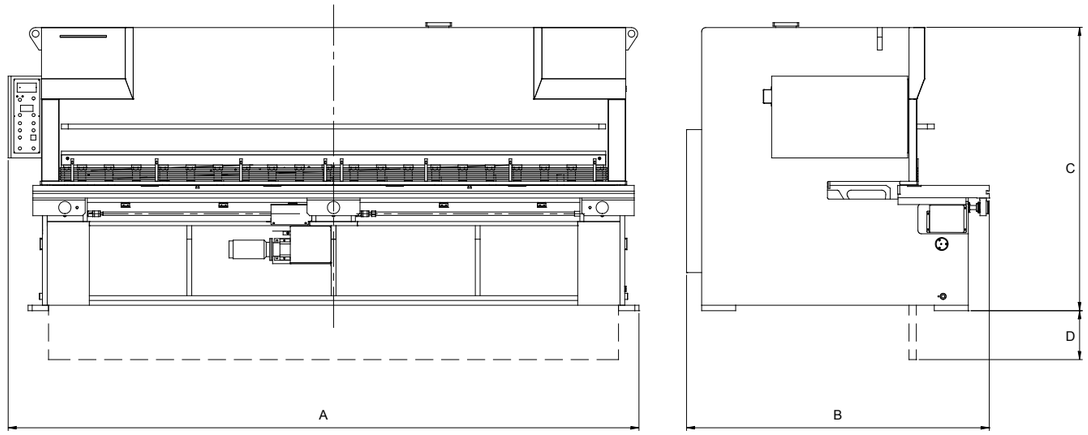
Model	MAKS. grubość	Długość cięcia	Odległość między słupkami	Wgłębienie	Wysokość powierzchni roboczej	Kąt cięcia		Skok osi „X” (tylny regulator)	Prędkość		
						Min.	Maks.		Opuszczanie	Podnoszenie	Oś „X”
	mm	mm	mm	mm	mm	/	/	mm	mm/s	mm/s	mm/s
CSI-3050-6	6	3050	3200	40	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CSI-3050-10	10	3050	3200	40	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CSI-3050-15	15	3050	3200	40	900	30'	2° 30'	1000	75	110	70
CSI-4050-4	4	4050	4200	40	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CSI-4050-6	6	4050	4200	40	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CSI-4050-10	10	4050	4200	40	900	30'	2° 30'	1000	75	110	70

Moce			Ciśnienie robocze	Przybliż. masa	Dł. „A”	Szer. „B”	Wysokość „C”	Wysokość „D”
Główny silnik	Silnik osi „X”	Silnik przestrzeni noży						
kW	kW	kW	bar	kg	mm	mm	mm	mm
7,5	0,37	0,37	220	7100	3650	2250	1960	-
18	0,37	0,37	220	9800	3700	2250	2100	-
22	0,37	0,37	220	15500	3700	2250	2250	-
7,5	0,37	0,37	220	9600	4650	2250	1960	-
18	0,37	0,37	220	12500	4700	2250	2100	-
22	0,37	0,37	220	19000	4800	2250	2250	-

TABELE I
DANE TECHNICZNE

> NOŻYCE Z WGŁĘBIENIEM

Dane zawarte w tabeli mogą z czasem ulec zmianie.



Model	MAKS. grubość	Długość cięcia	Odległość między słupkami	Wgłębienie	Wysokość powierzchni roboczej	Kąt cięcia		Skok osi „X” (tylny regulator)	Prędkość		
						Min.	Maks.		Opuszczanie	Podnoszenie	Oś „X”
	mm	mm	mm	mm	mm	/	/	mm	mm/s	mm/s	mm/s
CH-2050-6	6	2050	2200	500	900	30'	2°	1000	90	130	70
CH-2050-8	8	2050	2200	500	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CH-2050-10	10	2050	2200	500	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CH-2050-12	12	2050	2200	500	900	30'	2° 30'	1000	75	110	70
CH-2050-15	15	2050	2200	500	900	30'	2° 30'	1000	70	105	70
CH-2050-20	20	2050	2200	500	900	30'	2° 30'	1000	65	90	70
CH-2050-23	23	2050	2200	500	900	30'	2° 30'	1000	65	90	70
CH-2550-5	5	2550	2700	500	900	30'	2°	1000	90	130	70
CH-2550-8	8	2550	2700	500	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CH-2550-10	10	2550	2700	500	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CH-2550-12	12	2550	2700	500	900	30'	2° 30'	1000	75	110	70
CH-2550-15	15	2550	2700	500	900	30'	2° 30'	1000	70	105	70
CH-2550-18	18	2550	2700	500	900	30'	2° 30'	1000	65	90	70
CH-2550-22	22	2550	2700	500	900	30'	2° 30'	1000	65	90	70
CH-3050-5	5	3050	3200	500	900	30'	2°	1000	90	130	70
CH-3050-6	6	3050	3200	500	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CH-3050-8	8	3050	3200	500	900	30'	2° 30'	1000	80	130	70
CH-3050-10	10	3050	3200	500	900	30'	2° 30'	1000	75	110	70
CH-3050-12	12	3050	3200	500	900	30'	2° 30'	1000	70	105	70
CH-3050-14	14	3050	3200	500	900	30'	2° 30'	1000	70	105	70
CH-3050-16	16	3050	3200	500	900	30'	2° 30'	1000	65	105	70
CH-3050-20	20	3050	3200	500	900	30'	2° 30'	1000	65	100	70
CH-4050-4	4	4050	4200	500	900	30'	2°	1000	90	130	70
CH-4050-6	6	4050	4200	500	900	30'	2°	1000	75	110	70
CH-4050-8	8	4050	4200	500	900	30'	2°	1000	75	110	70
CH-4050-10	10	4050	4200	500	900	30'	2°	1000	70	105	70
CH-4050-12	12	4050	4200	500	900	30'	2°	1000	70	105	70
CH-4050-14	14	4050	4200	500	900	30'	2°	1000	65	100	70
CH-6050-4	4	6050	6200	500	900	30'	1° 30'	1000	80	110	70
CH-6050-6	6	6050	6200	500	900	30'	1° 30'	1000	75	110	70
CH-6050-8	8	6050	6200	500	900	30'	1° 30'	1000	65	90	70
CH-6050-10	10	6050	6200	500	900	30'	1° 30'	1000	65	90	70
CH-6050-12	12	6050	6200	500	900	30'	1° 30'	1000	65	90	70

Moce			Ciśnienie robocze	Przybliż. masa	Dł. „A”	Szer. „B”	Wysokość „C”	Wysokość „D”
Główny silnik	Silnik osi „X”	Silnik przestrzeni noży						
kW	kW	kW	bar	Kg	mm	mm	mm	mm
7,5	0,37	0,37	220	5800	2650	1900	1900	-
11	0,37	0,37	220	7700	2700	2000	2100	-
15	0,37	0,37	220	9000	2700	2200	2100	-
18,5	0,37	0,37	220	10800	2700	2200	2200	-
18,5	0,37	0,37	220	14500	2750	2300	2300	-
22	0,37	0,37	220	18000	2750	2400	2450	-
30	0,37	0,37	220	20500	2750	2600	2550	-
7,5	0,37	0,37	220	6700	3150	1900	1900	-
11	0,37	0,37	220	8600	3200	2000	2100	-
18,5	0,37	0,37	220	9800	3200	2200	2100	-
18,5	0,37	0,37	220	12000	3200	2200	2200	-
22	0,37	0,37	220	16000	3250	2300	2300	-
22	0,37	0,37	220	18800	3250	2400	2450	-
30	0,37	0,37	220	21500	3250	2600	2550	-
7,5	0,37	0,37	220	7500	3650	1900	1900	-
7,5	0,37	0,37	220	8800	3700	2000	2150	-
11	0,37	0,37	220	10000	3700	2200	2150	-
15	0,37	0,37	220	12000	3700	2200	2250	-
18,5	0,37	0,37	220	14000	3750	2300	2350	-
18,5	0,37	0,37	220	16200	3750	2300	2450	-
22	0,37	0,37	220	18000	3800	2400	2500	-
30	0,37	0,37	220	22300	3800	2600	2650	-
7,5	0,37	0,37	220	12200	4650	2050	2150	-
11	0,37	0,37	220	14300	4700	2200	2200	-
15	0,37	0,37	220	17000	4700	2300	2300	-
22	0,37	0,37	220	20500	4800	2400	2400	-
22	0,37	0,37	220	23000	4800	2450	2500	-
22	0,37	0,37	220	26000	4850	2600	2650	300
15	0,37	0,37	220	23000	6700	2300	2400	-
18,5	0,37	0,37	220	27000	6700	2450	2500	-
18,5	0,37	0,37	220	33000	6800	2600	2650	300
22	0,37	0,37	220	38500	6800	2800	2800	400
30	0,37	0,37	220	41500	6850	2900	3100	600

NOŻYCE GILOTYNOWE / VIMERCATI

PRASY DO

OBRÓBKI BLACHY

PRASY SPECJALNE DO
OBRÓBKI BLACHY

Prasy do obróbki blachy wykonane są w technologii opartej całkowicie na zsynchronizowanych prasach krawędziowych, ze zintegrowaną elektroniką, ale spełniającą specyficzne wymagania dotyczące branży blacharskiej.

Prasa produkowana jest z wyjątkowo solidną konstrukcją z wgłębieniem 750 lub 1000 mm, narzędziem do zginania i spłaszczania zintegrowanym z dolnym stołem z możliwością zmiany matrycy, systemem kompensacji wygięcia, dwuosiowymi tylnymi regulatorami X - R ze stołem 500 mm.

ZAKRES

od **100** do **200 ton**

o długości
od **6500** do **10050 mm**

PRASY DO OBRÓBKI BLACHY / VIMERCATI





4.0 INDUSTRY

NIEZAWODNOŚĆ I PRECYZJA

RYSUNEK 1

Szerokość stołu tylnego 500 mm z trzema punktami podparcia, pierwszy ogranicznik z przodu, drugi ogranicznik przy 50 mm, trzeci ogranicznik przy 500 mm.
Dwuosiowy tylny regulator: X skok 1000 R skok 250.

Narządzie do zginania i spłaszczania ze sterowaniem pneumatycznym zintegrowane ze stołem, zarządzane przez CNC, z możliwością zmiany matrycy.

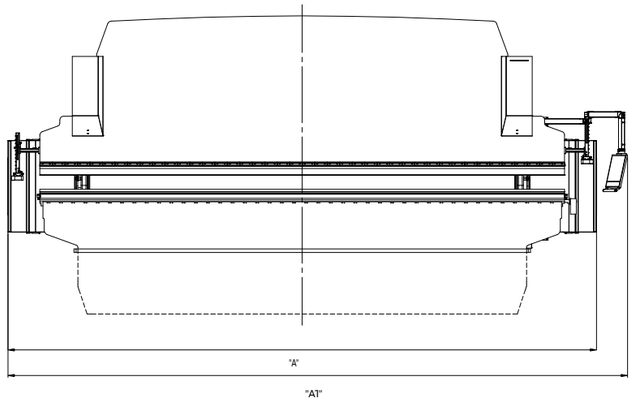
WYPOSAŻENIE OPCJONALNE

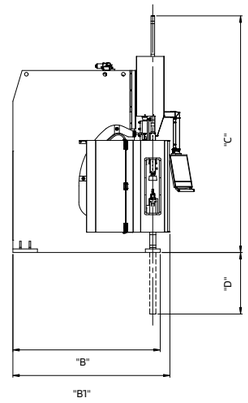
- Przednie światło
- Płyty ze stali nierdzewnej na dociskaczu z funkcją ochrony przed zarysowaniem
- Wgłębienie 1000 mm
- Kolor



RYSUNEK 1

TABELE I DANE TECHNICZNE > PRASY DO OBRÓBKI BLACHY





Model	Użytkowa długość gięcia	Odległość między słupkami	Wgłębienie	Wysokość powierzchni roboczej	Siła robocza	Skok osi „Y”	Skok osi „X” (opcja)	Skok osi „R” (opcja)	Prędkość		
									Opuszczanie	Praca	Ponowne podnoszenie
	mm	mm	mm	mm	kN	mm	mm	mm	mm/s	mm/s	mm/s
PHSL 100/65	6550	5050	750	960	1000	270	1000	250	130	10	100
PHSL 100/85	8550	7050	750	960	1000	270	1000	250	130	10	100
PHSL 125/65	6550	5050	750	960	1250	270	1000	250	130	10	100
PHSL 125/85	8550	7050	750	960	1250	270	1000	250	130	10	100
PHSL 125/100	10050	8550	750	960	1250	270	1000	250	130	10	90
PHSL 150/65	6550	5050	750	960	1500	270	1000	250	120	10	100
PHSL 150/85	8550	7050	750	960	1500	270	1000	250	120	10	100
PHSL 150/100	10050	8550	750	960	1500	270	1000	250	100	10	90
PHSL 200/85	8550	7050	750	960	2000	270	1000	250	100	10	90
PHSL 200/100	10050	8550	750	960	2000	270	1000	250	90	10	90

Model	Główny silnik	Pojemność zbiornika oleju	Ciśnienie robocze	Przybliż. masa	Dł. „A”	Dł. „A1”	Szer. „B”	Szer. „B1”	Wysokość „C”	Wysokość „D” (opcja)
	kW	L	bar	Kg	mm	mm	mm	mm	mm	mm
PHSL 100/65	11	220	250	20500	7590	8270	2270	2395	3520	800
PHSL 100/85	11	220	250	23500	9590	10270	2270	2395	3720	1000
PHSL 125/65	15	230	250	22000	7590	8270	2235	2395	3420	1000
PHSL 125/85	15	230	250	26500	9590	10270	2235	2395	3620	1200
PHSL 125/100	15	230	250	32000	11590	12270	2235	2395	3820	1300
PHSL 150/65	18,5	275	240	26000	7590	8270	2280	2440	3675	1200
PHSL 150/85	18,5	275	240	31500	9590	10270	2280	2440	3875	1300
PHSL 150/100	18,5	275	240	38000	11590	12270	2280	2440	4075	1400
PHSL 200/85	22	310	240	61500	9590	10270	2300	2460	3270	1400
PHSL 200/100	22	310	240	70000	11590	12270	2300	2460	3670	1600

Dane zawarte w tabeli mogą z czasem ulec zmianie.

KALANDRY DO

OBRÓBKI BLACHY

KALANDRY DO
OBRÓBKI BLACHY



Kalandry do obróbki blachy wykonywane są w zakładach firmy Vimercati w technologii opartej całkowicie na zsynchronizowanych prasach krawędziowych, ale z dostosowaniem do specyficznych potrzeb dotyczących branży blacharskiej.

Kalander wykonany jest z wyjątkowo wytrzymałej konstrukcji, z dwoma lub trzema słupkami z wgłębieniem 750 lub 1000 mm.

Prasa kalandrowa jest wyposażona w trzy wałki z napędzane przez motoreduktor do pras o średnicy 6500 mm, parę motoreduktorów do pras o średnicy 8500 i 10050 mm, z FALOWNIKIEM, aby uniknąć ześlizgiwania się wałków, co wpływa na precyzję wykonywanego profilu. Szybki, precyzyjny i funkcjonalny ręczny system kompensacji wygięcia jest zintegrowany z dolnym stołem.

Maszyna może być wyposażona w stół tylny (zmotoryzowany, zarządzany CNC) z jedną osią R lub dwiema osiami: X oraz R.

ZAKRES

75 - 90 - 105 ton

o długości
od **6500** do **10050 mm**

KALANDRY DO OBRÓBKI BLACHY / VIMERCATI





NIEZAWODNOŚĆ I PRECYZJA

RYSUNEK 1

Napędzane silnikiem, hartowane i szlifowane wałki o różnych średnicach (40 - 45 - 50 - 60 mm) na życzenie klienta. Górny wałek, podobnie jak dwa dolne, umieszczone na całej długości prasy kalandrowej, aby uniknąć nieestetycznych odcisków palców z powodu nieciągłości liniowej wałków oraz podpór o zamkniętym promieniu.

RYSUNEK 2

Stół tylny z pneumatycznym sterowaniem góra - dół. Można również zainstalować dwuosiowy tylny regulator X-R (na żądanie), który ma takie same cechy jak ten zainstalowany na prasie krawędziowej.

WYPOSAŻENIE OPCJONALNE

- Przednie światło
- Płyty ze stali nierdzewnej na dociskaczu z funkcją ochrony przed zarysowaniem
- Wgłębienie 1000 mm
- Kolor

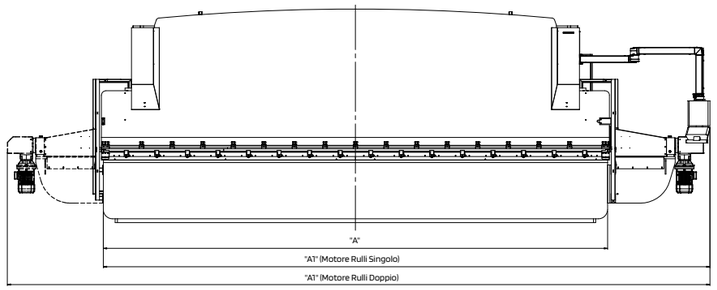


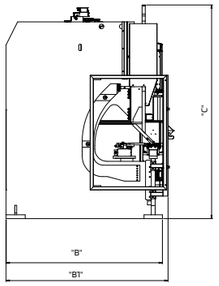
RYSUNEK 1



RYSUNEK 2

TABELE I DANE TECHNICZNE > KALANDRY DO OBRÓBKI BLACHY





Model	Użytkowa długość gięcia	Ilość słupów	Odległość między słupkami	Wgłębienie	Wysokość powierzchni roboczej	Siła robocza	Maks. grubość R=42 kg/cm²	Skok osi „Y”	Skok osi „X” (opcja)	Skok osi „R” (opcja)	Prędkość		
											Opuszczanie	Praca	Ponowne podnoszenie
	mm		mm	mm	mm	kN	mm	mm	mm	mm	mm/s	mm/s	mm/s
PHCS 75/65	6550	2	5550	750	950	750	0,5+1,5	180	1000	250	90	8	90
PHCS 75/85	8550	2	7050	750	950	750	0,5+1,2	180	1000	250	80	8	90
PHCS 90/65	6550	2	5550	750	950	900	0,5+2	180	1000	250	80	8	80
PHCS 90/85	8550	2	7050	750	950	900	0,5+1,5	180	1000	250	80	8	80
PHC 90/100	10050	3	4500 + 4500	750	950	900	0,5+1,2	180	1000	250	70	7	80
PHC 105/100	10050	3	4500 + 4500	750	950	105	0,5+1,5	180	1000	250	70	7	80

Model	Silnik układu hydraulicznego	Pojemność zbiornika oleju	Ciśnienie robocze	Silnik wałków	Średnica wałków	Przybliż. masa	Dł. „A”	Szer. „B”	Wysokość „C”
	kW	L	bar	kW	mm	Kg	mm	mm	mm
PHSC 75/65	7,5	200	240	4	da 40 a 60	15000	8150	2050	2850
PHSC 75/85	7,5	200	240	2 x 4	da 40 a 60	185	11400	2050	3050
PHSC 90/65	7,5	220	240	5,5	da 40 a 60	19000	8150	2100	3000
PHSC 90/85	7,5	220	240	2 x 4	da 40 a 60	22000	11400	2100	3150
PHC 90/100	7,5	220	240	2 x 4	da 40 a 60	23000	12500	2150	2900
PHC 105/100	11	240	240	2 x 5,5	da 40 a 60	25000	12500	2150	3100

Dane zawarte w tabeli mogą z czasem ulec zmianie.

JAK WYBRAĆ PRASĘ KRAWĘDZIOWĄ VIMERCATI

JAKĄ GRUBOŚĆ CHCESZ GIĄĆ I JAKI MATERIAŁ?

Aby dowiedzieć się, ile ton na metr potrzeba do gięcia obrabianych detali i aby ustalić prawidłowy tonaż nowej prasy krawędziowej Vimercati, patrz tabela dotycząca gięcia poniżej.

Po określeniu grubości (s) blachy, którą zazwyczaj należy poddać gięciu, ważne jest, aby ocenić szerokość stosowanej matrycy (V), ponieważ ten wybór wpływa na tonaż wymagany do gięcia. Zazwyczaj wybiera się matrycę o V równej 8-krotności grubości, do blach o grubości powyżej 3 mm zaleca się 10-krotną grubość blachy.

Po określeniu szerokości V matrycy, trzeci rząd pokazuje minimalną krawędź wewnętrzną (B min.) w milimetrach, tzn. wymiar wewnętrzny, który umożliwia gięcie bez wpadania blachy do matrycy i zmianę linii gięcia. Upewnić się, że podana wartość jest równa lub niższa niż wartość podana na rysunku obrabianej sztuki, w przeciwnym razie należy dokręcić matrycę, a w konsekwencji zwiększyć wymaganą siłę.

W czwartym i piątym rzędzie można znaleźć minimalną krawędź dla kątów 60° lub 30°, dla których potrzebna jest dłuższa krawędź, aby nie wpadła w V matrycy.

W szóstym, siódmym i ósmym rzędzie wyświetlany jest wewnętrzny promień (Ri) giętej blachy w mm wytwarzany przez matrycę, na przykład matryca 8 mm wytwarza wewnętrzny promień 1 mm na blachach żelaznych. W przypadku gięcia aluminium lub stali nierdzewnej, różne sprężynowania powrotne tworzą różne promienie wewnętrzne z tą samą matrycą. W danym przypadku należy użyć wartości podanych w wierszu 6 w przypadku aluminium i w wierszu 8 przypadku stali nierdzewnej.

W wierszach 9, 10 i 11 można znaleźć wartość siły (F) w kN/m wymaganą do gięcia blachy o grubości S, w wycięciu V i określonego materiału (adnotacja: jeśli chcesz użyć ton, wartość w tabeli należy podzielić przez 10). Ta wartość stanowi wymaganą siłę na metr, którą musi być w stanie zastosować maszyna. Jeśli wartość zostanie pomnożona przez długość giętego detalu, otrzymamy wymagany tonaż, o czym należy poinformować Vimercati.

PRZYKŁAD:
Do gięcia 1 metra stali nierdzewnej o grubości 3 mm i wycięciu 25 mm potrzeba około 416 KN (41 ton). W przypadku konieczności przeprowadzenia gięcia 2 metrów, wymagane będą 416x2 = 832 KN (83 tony).

s	mm	0,6		0,8		1		1,2		1,5		2		2,5		3	
V	mm	5	6	6	8	8	10	10	12	12	16	16	20	20	25	25	32
B min (mm)	90°	3,5	4,0	4,0	5,5	5,5	6,5	6,5	8,0	8,0	10,5	10,5	13,0	13,0	16,5	16,5	21,0
	60°	3,9	4,4	4,4	6,1	6,1	7,2	7,2	8,8	8,8	11,6	11,6	14,3	14,3	18,2	18,2	23,1
	30°	5,6	6,4	6,4	8,8	8,8	10,4	10,4	12,8	12,8	16,8	16,8	20,8	20,8	26,4	26,4	33,6
Ri (mm)	Aluminium	0,5	0,6	0,6	0,8	0,8	1,0	1,0	1,2	1,2	1,6	1,6	2,0	2,0	2,5	2,5	3,2
	Żelazo	0,6	0,8	0,8	1,0	1,0	1,3	1,3	1,5	1,5	2,0	2,0	2,5	2,5	3,1	3,1	4,0
	Inox - Stal nierdzewna	0,9	1,1	1,1	1,4	1,4	1,8	1,8	2,1	2,1	2,8	2,8	3,5	3,5	4,4	4,4	5,6
F (KN m)	R=200 N/mm2 - Al	24	20	35	26	41	33	48	40	62	46	83	66	103	83	119	93
	R=450 N/mm2 - Fe	53	45	79	59	93	74	107	89	139	104	186	149	232	186	267	209
	R=700 N/mm2 - Inox	83	69	123	92	144	116	166	139	217	162	289	231	361	289	416	325

F = Siła gięcia **V** = Rozwarcie wycięcia **Ri** = Promień wewnętrzny
s = Grubość **B** = Minimalna krawędź **R** = Odporność materiału

JAK DŁUGIE SĄ DETALE?

Dzięki odpowiedzi na to pytanie można określić szerokość wymaganej prasy.

JAKIE NARZĘDZIA I JAKI KSZTAŁT MAJĄ DETALE?

Jeśli wymagane jest użycie wysokich narzędzi lub jeśli trudno jest wyciągnąć zagięte detale, takie jak na przykład o konstrukcji skrzynkowej, ważne jest, aby wybrać maszynę o właściwej szerokości, skoku i odpowiednich elementach pośrednich.
Skok wskazuje, jak daleko można przesunąć maszynę wzdłuż osi Y. Szerokość to odległość między górną poprzeczką a stołem. Elementy pośrednie służą do mocowania górnych narzędzi na górnej poprzeczce.

DETALE NIEPORĘCZNE PRZEMIESZCZAJĄ SIĘ Z TRUDNOŚCIĄ PODCZAS GIĘCIA?

Vimercati może zaoferować maszyny z podporami przednimi i osiami prowadzącymi, które ułatwiają przemieszczanie detali podczas gięcia.

CZY POTRZEBUJESZ DETALI Z BARDZO DOKŁADNYM KĄTEM?

Wyposaż swoją nową maszynę w system kontroli kąta.

CZY MASZ WIELE DETALI Z ZAGINANIEM I SPŁASZCZANIEM?

Zakup stół z narzędziem do zginania i spłaszczania, aby ułatwić czynności i wyeliminować czas wymiany narzędzia.

CZY MASZ OBRABIANE DETALE O SKOMPLIKOWANYCH KSZTAŁTACH, CZY CHCESZ GIĄĆ KILKA DETALI JEDNOCZEŚNIE?

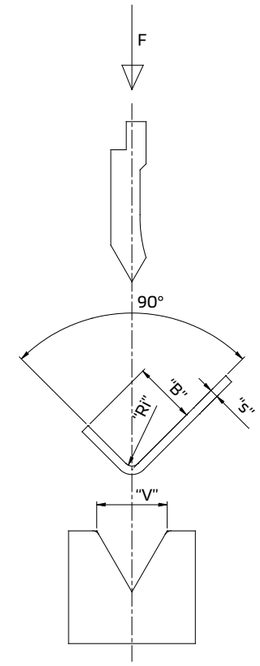
Sprawdź z Vimercati, które i ile osi jest rzeczywiście potrzebnych w przypadku twojej maszyny.

CZY TWOI OPERATORZY SĄ PRZYZWYCZAJENI DO KORZYSTANIA ZE STEROWANIA NUMERYCZNEGO?

Vimercati umożliwia zainstalowanie wymaganego sterowania numerycznego.

CZY PRACUJESZ Z DŁUGIMI DETALAMI I MASZ TRUDNOŚCI, ABY UTRZYMAĆ KĄT NA CAŁEJ DŁUGOŚCI DETALU?

Zapytaj Vimercati o system wyginania odpowiedni do twoich potrzeb, który może zrekompensować odkształcanie maszyny podczas gięcia.



s	mm	4		5		6		8		10		12		15		20	
V	mm	32	40	40	50	50	63	63	80	80	100	100	125	125	160	160	200
B min (mm)	90°	21,0	26,0	26,0	32,5	32,5	41,0	41,0	52,0	52,0	65,0	65,0	81,5	81,5	104,0	104,0	130,0
	60°	23,1	28,6	28,6	35,8	35,8	45,1	45,1	57,2	57,2	71,5	71,5	89,7	89,7	114,4	114,4	143,0
	30°	33,6	41,6	41,6	52,0	52,0	65,6	65,6	83,2	83,2	104,0	104,0	130,4	130,4	166,4	166,4	208,0
Ri (mm)	Aluminium	3,2	4,0	4,0	5,0	5,0	6,3	6,3	8,0	8,0	10,0	10,0	12,5	12,5	16,0	16,0	20,0
	Żelazo	4,0	5,0	5,0	6,3	6,3	7,9	7,9	10,0	10,0	12,5	12,5	15,6	15,6	20,0	20,0	25,0
	Stal nierdzewna	5,6	7,0	7,0	8,8	8,8	11,0	11,0	14,0	14,0	17,5	17,5	21,9	21,9	28,0	28,0	35,0
F (KN m)	R=200 N/mm2 - Al	165	132	206	165	238	189	335	264	413	330	475	380	594	464	825	660
	R=450 N/mm2 - Fe	371	297	464	371	535	424	754	594	928	743	1069	855	1337	1044	1856	1485
	R=700 N/mm2 - Inox	578	462	722	578	832	660	1173	924	1444	1155	1663	1331	2079	1624	2888	2310

Dane w tabeli należy traktować jako wartości średnie

Vimercati
PRESS BRAKES AND GUILLOTINE SHEARS

Via G.Verga 6 | 8 | 10
20845 Sovico (MB) Italy

T. +39 039.2014603
T. +39 039.2014563

info@vimercati.eu
www.vimercati.eu

UZALEŻNIONY OD **DOKŁADNOŚCI**