

Centre de travail pour la tôle

EUROMAC®

Catalogue Général

Poinçonnage, formage, pliage, filetage, soyage.

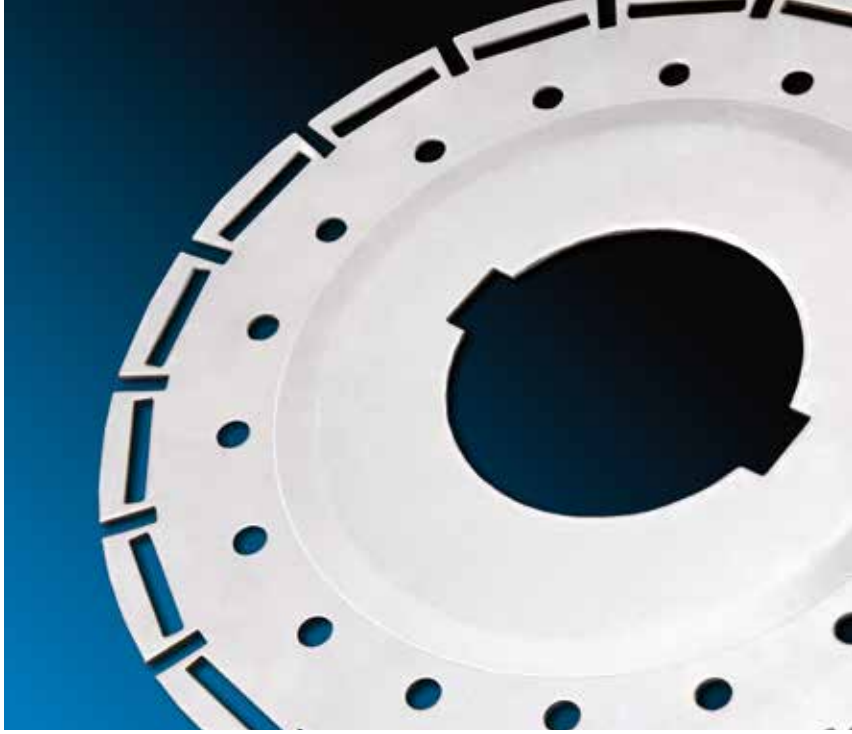
Centre de travail pour la tôle.

Euromac développe le concept de poinçonneuse avec une nouvelle génération de véritables centres de travail pour la tôle.

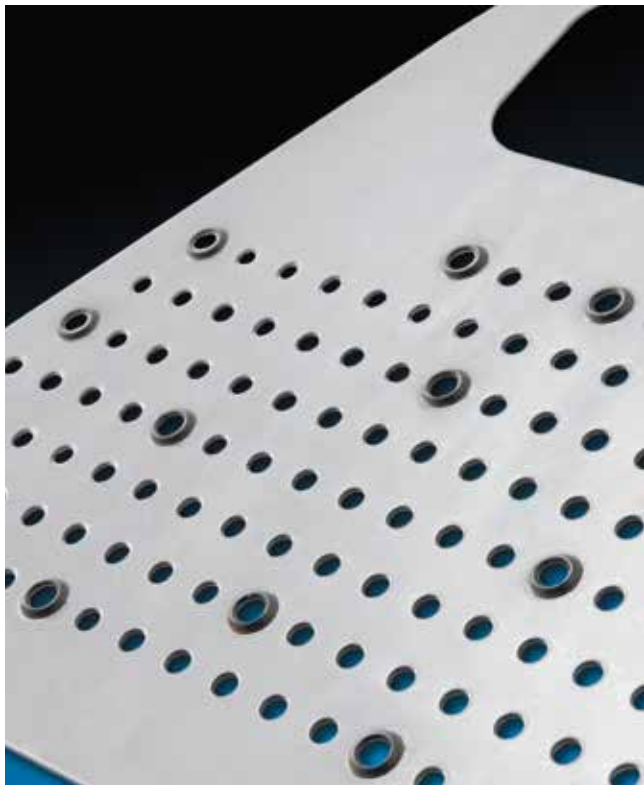
Une polyvalence incomparable et une vaste gamme de procédés d'usinage par rapport aux machines laser.

EUROMAC®





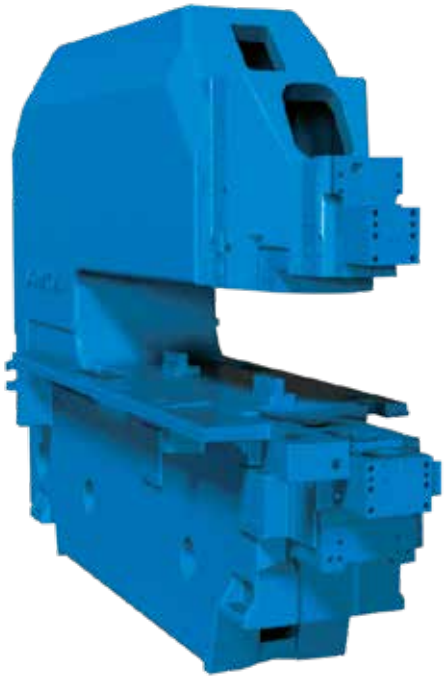






Centre de travail pour la tôle

BEAUCOUP PLUS QU'UNE POINCONNEUSE



Nouveau bati ouvert monobloc en fonte Meehanite® Augmentant la productivité et la fiabilité.

Plus grande résistance et stabilité avec une double motorisation de l'axe Y (MTX) permettant d'assurer:
+ 30% Volume +30% Vitesse +50% Acceleration.

Precision et stabilité. Vos meilleures garanties

Conçu par **FEM** (Méthode des éléments finis), le bati bien dimensionnée offre une résistance de 700 N / mm² permettant à la machine de fonctionner à des vitesses plus élevées avec une plus grande stabilité et donc une très grande précision d'usinage. La tête est directement intégrée dans le bati monobloc. Grâce à un bati plus stable, les vitesses d'usinage et de déplacement peuvent être augmentées même sur de grands formats de tôles, pouvant être assistées par une troisième pince et des billes montées sur la table de travail.Les poinçonneuses Euromac répondent à la demande de haute performance, des unités à haut rendement tout en réduisant les coûts d'exploitation.

Une flexibilité de poinçonnage extraordinaire

Choisissez votre configuration idéale: monoposte (A, B, C ou D jusqu'à Ø 88,90 mm) ou Multitool. Qui se soucie du nombre de «stations»? Ce qui importe, c'est la possibilité de configurer votre machine, rapidement et facilement, avec les outils nécessaires pour le travail. Euromac vous offre tout cela, et nous nous concentrons sur le nombre d'outils (jusqu'à 66 dont 30 indexables).



Bien plus qu'une simple machine de poinçonnage: un centre de travail complet en tôlerie

Souvent, nous n'utilisons pas pleinement toutes les possibilités offertes par la technologie.
Les poinçonneuses Euromac sont des centres complets de travail pour la tôle. Chaque poste peut être équipé pour former, plier, nervurer et fileter.
Où les lasers vous abandonnent... Euromac fait le travail!





Flexibilité d'usinage maximum

FLEX hybrid

Système FLEX Hybrid

Quel système est le meilleur, électrique ou hydraulique? Pourquoi ne pas obtenir le meilleur des deux? Notre système hybride unique, que nous appelons **FLEX** est **breveté** et combine la puissance de l'hydraulique avec la précision et la vitesse de la commande électronique. Combiné à une économie d'énergie évalué à seulement 8,5 kW, **il atteint une consommation moyenne de seulement 4,5 kW / heure lors du poinçonnage.** Hormis le réglage de la course de chaque poinçon, avec le système FLEX vous pouvez également contrôler:

– Cadence de 10 à 2000 Coups/min
– Accélération/Décélération du déplacement du vérin
– Temps de pause

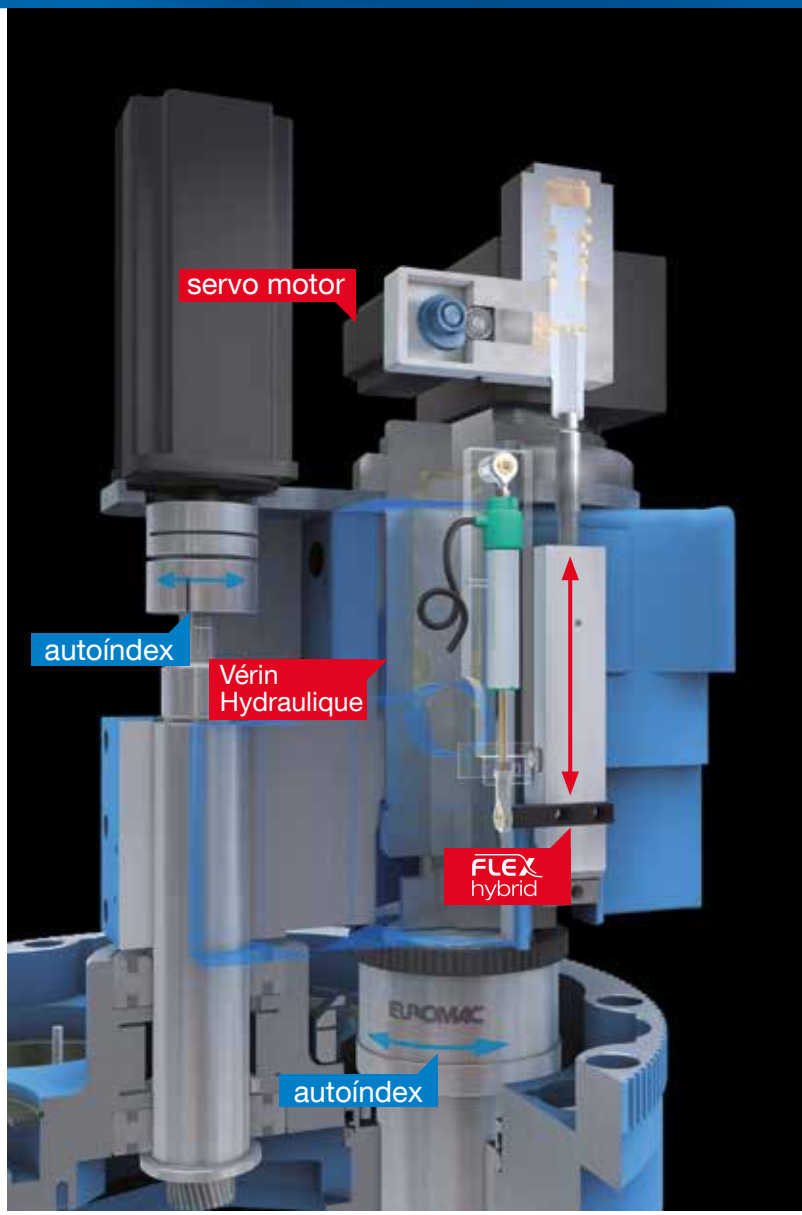
Grâce au système Flex, chaque utilisateur d'Euromac dispose désormais d'un contrôle total des opérations de formage, avec une précision absolue et constante, ainsi que la capacité de traiter n'importe quelle application avec rapidité, fiabilité et rentabilité.

L'interpolation des axes synchronisée avec le déplacement du piston donne d'excellents résultats dans les processus de nervurage et de soyage, sans marques ni déformations.

Système AutoIndex novateur

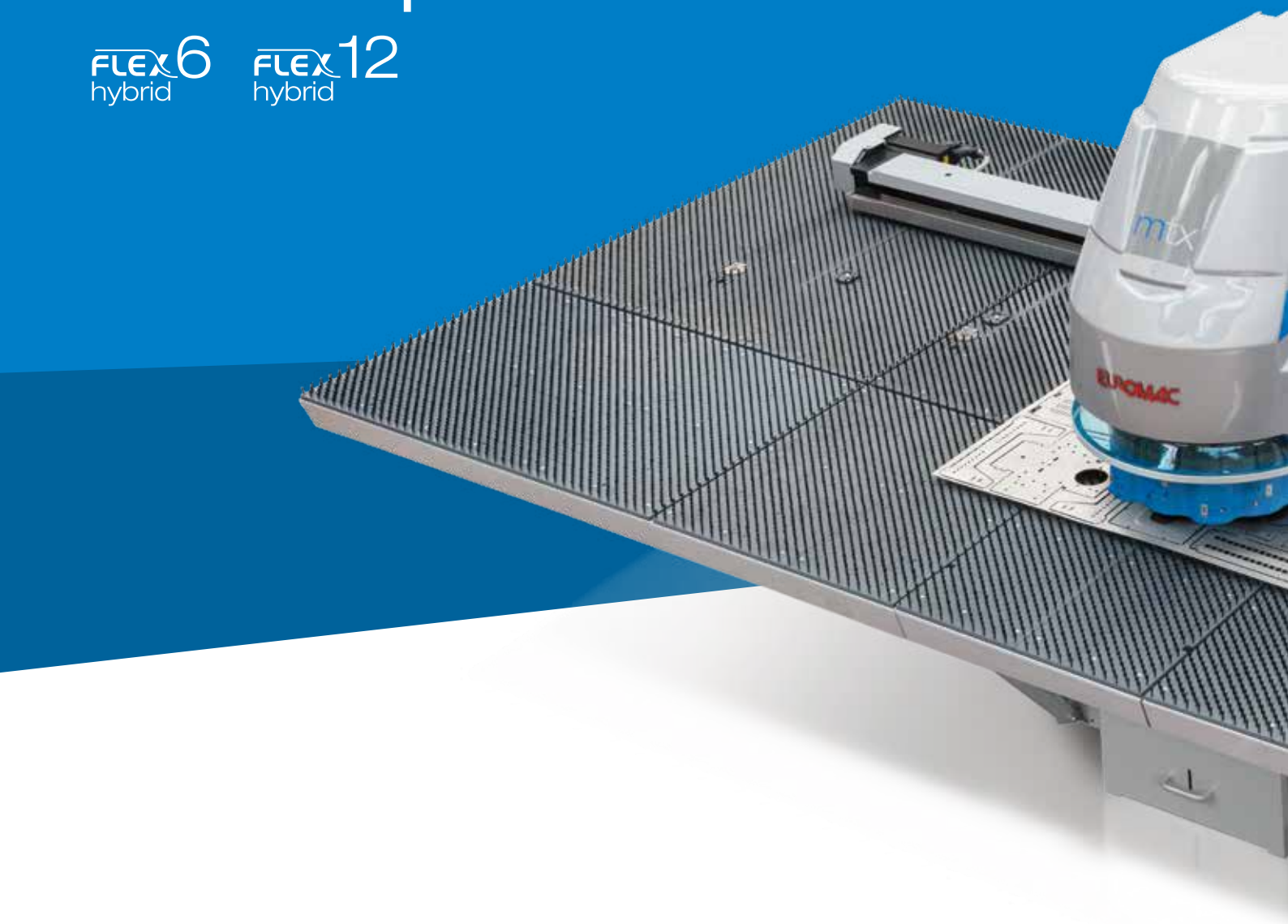
L'entrainement direct de la rotation de l'outil dans les stations Euromac AutoIndex utilise moins de composants mécaniques pour garantir une solidité, une fiabilité accrue et une maintenance réduite. Cela améliore la productivité tout en réduisant les coûts (breveté).

Multi-index: les stations AutoIndex sont capables d'indexer (par exemple) des outils simples et nos Multitools :
XMTE 4, XMTE 6 et XMTE 10.



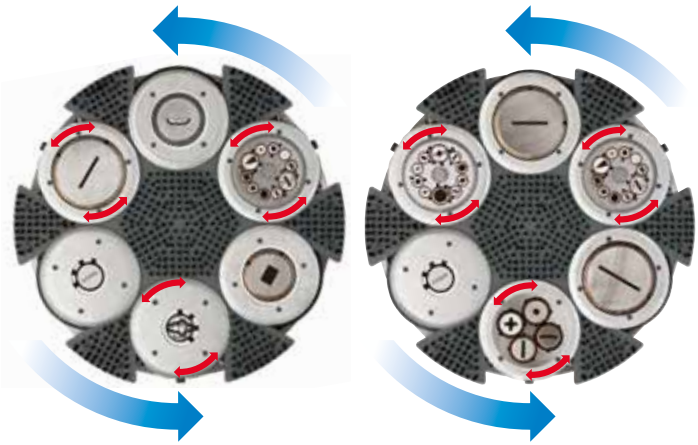
mtx plus

FLEX 6 hybrid FLEX 12 hybrid



Quelques exemples d'une vaste gamme de configurations.

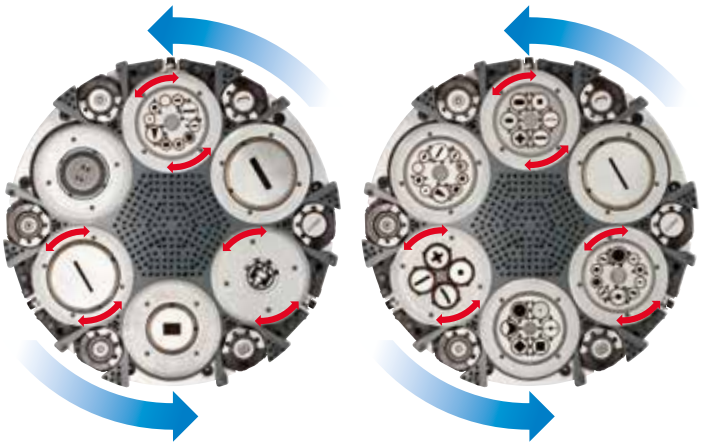
FLEX 6 hybrid



15 Outils
12 AutoIndex
3 Fixes

27 Outils
24 AutoIndex
3 Fixes

FLEX 12 hybrid



21 Outils
12 AutoIndex
9 Fixes

43 Outils
20 AutoIndex
23 Fixes



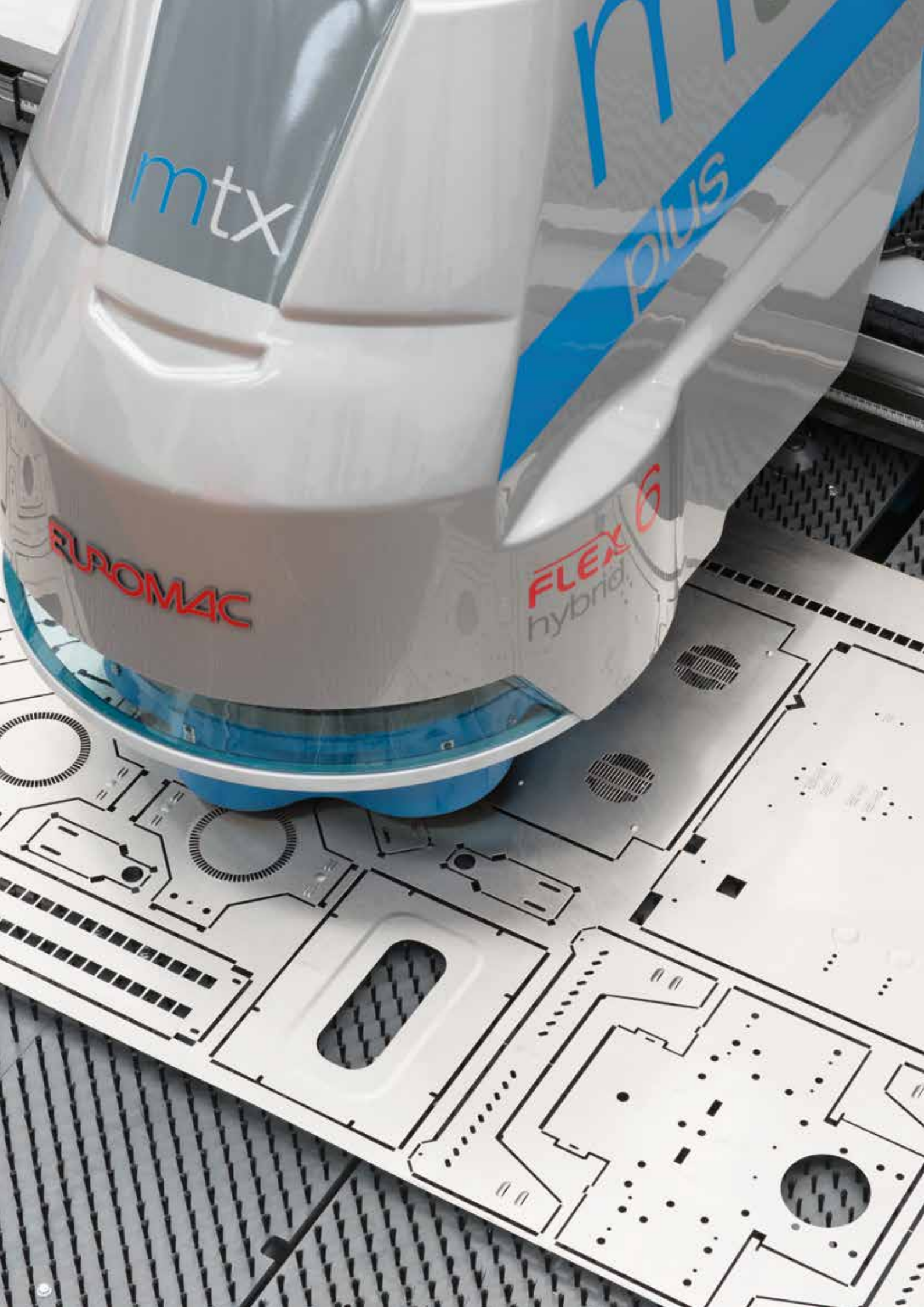
Vitesse, stabilité extrême, flexibilité et précision.

Le bati de la MTX plus est monobloc en fonte nodulaire Meehanite® résistant à 700N / mm², conçu par FEM (méthode des éléments finis). La tête de poinçonnage est directement intégrée dans le cadre monobloc. En pratique, comme toutes les autres machines de poinçonnage, la MTX dispose d'une structure plus robuste (pas de soudure) fiable et précis, particulièrement compact, offrant un gain de place et assurant une souplesse impressionnante lors du chargement de différentes tailles de tôle. De plus, grâce au système Flex, la MTX peut poinçonner à grande vitesse tout en maintenant une profondeur de poinçonnage constante.

Cette flexibilité s'étend également à la configuration de la tourelle, avec 60 ou 66 outils.

Système Autoindex

L'entrainement direct de la rotation de l'outil dans les stations Euromac AutoIndex utilise moins de composants mécaniques pour garantir une meilleure robustesse, des résultats d'usinage plus fiables et une maintenance réduite, avec d'énormes économies de temps.


mtx
plus
EUROMAC
FLEX 6
hybrid

Trappe d’évacuation avec détecteur

Éliminez les micro-joinctions et réduisez les coûts de main-d’oeuvre et les procédures secondaires avec la trappe latérale automatique.

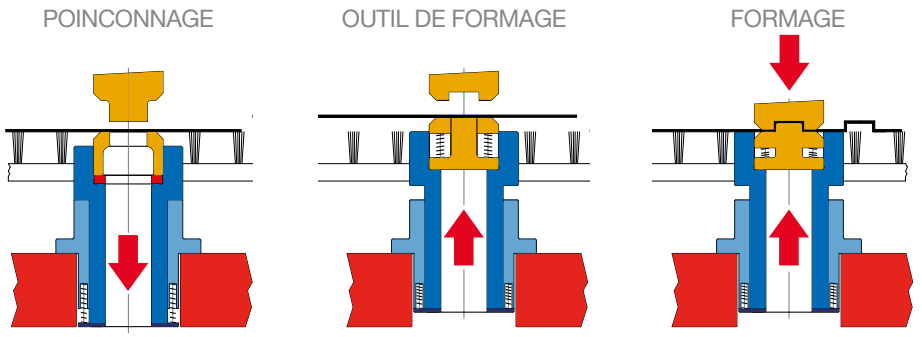
Grâce à ce système de déchargement innovant, les pièces finies jusqu’à 1250x1000 ou 1500x1000 mm (selon la taille du col de cygne de la machine) peuvent être déchargées sans action de l’opérateur. Disponible pour MTX plus.





Système Upforming

Les 6 stations B de la tourelle MTX FLEX 12 disposent de matrices rétractables pour plus de souplesse de mise en forme. Les outils de formage de tourelle-outil standard ont **généralement une matrice** “active”. Ces matrices dépassent de quelques millimètres par rapport à la hauteur normale d’un poinçon standard qui requiert une attention particulière à l’installation et à la programmation. Toutes les 6 stations B supplémentaires du MTX FLEX 12 peuvent être relevées jusqu’à 6 mm seulement lorsque l’outil est effectivement utilisé et abaissé lorsqu’il est passif, éliminant tout problème.

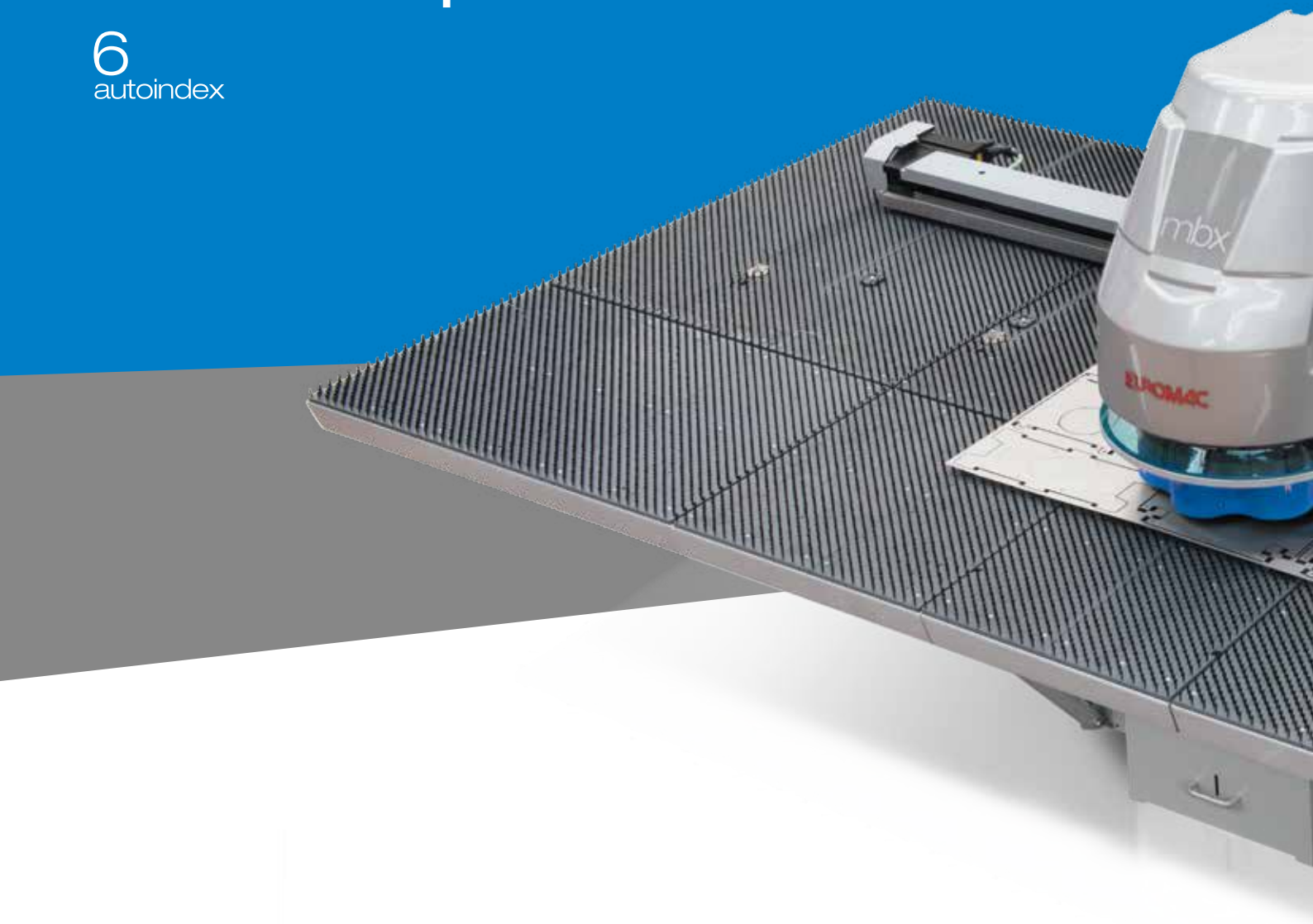






mbx plus

6 autoindex



Quelques exemples d'une vaste gamme de configurations.



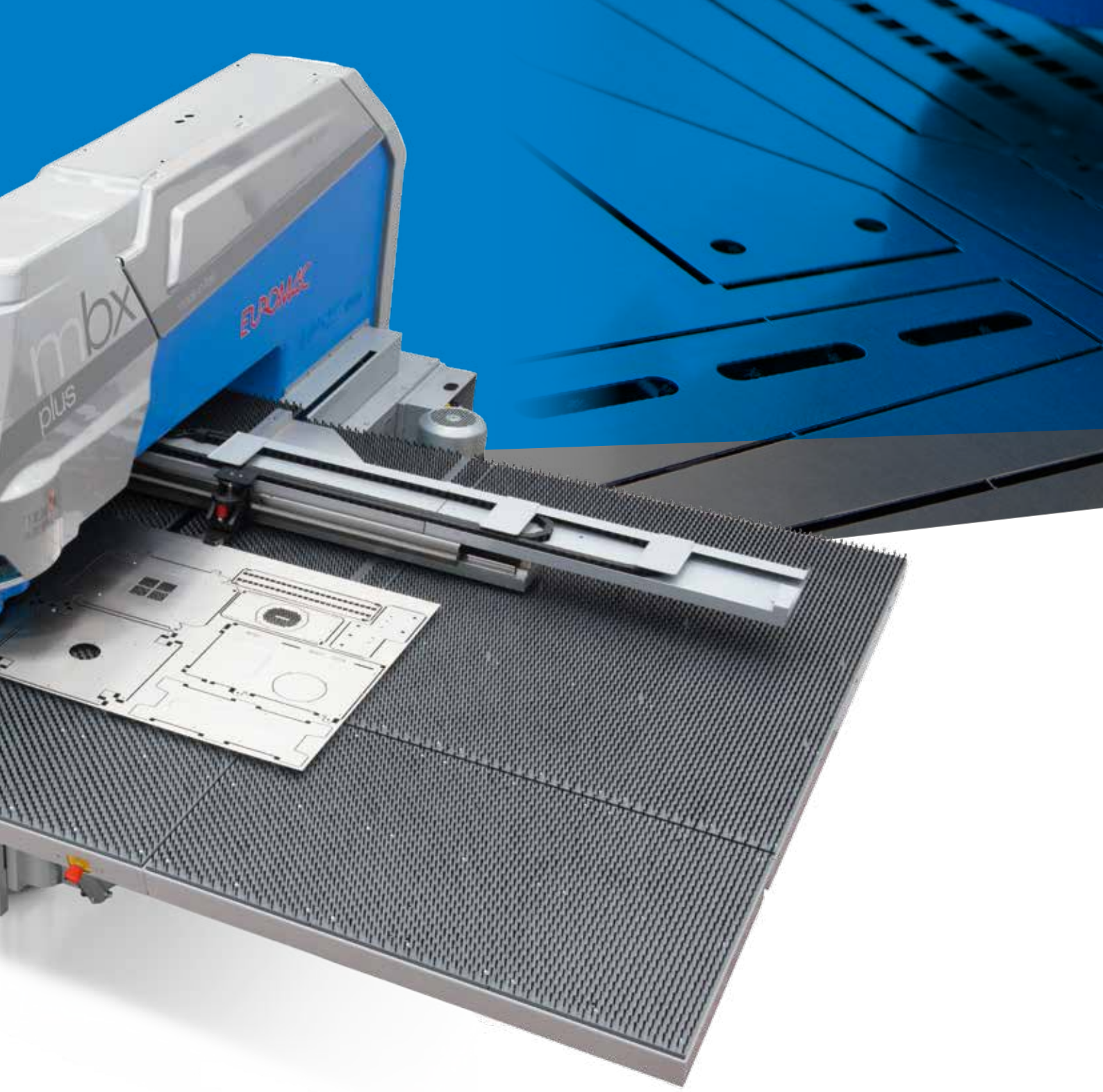
15 Outils
12 AutoIndex
3 Fixes



23 Outils
20 AutoIndex
3 Fixes



27 Outils
24 AutoIndex
3 Fixes



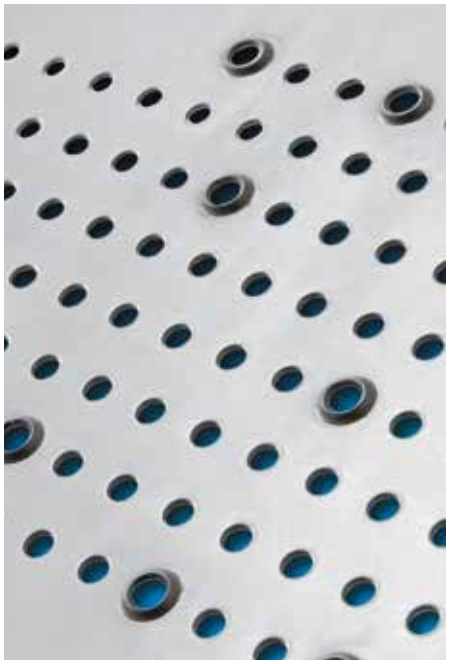
Puissante, abordable, facile, rapide et bien plus...

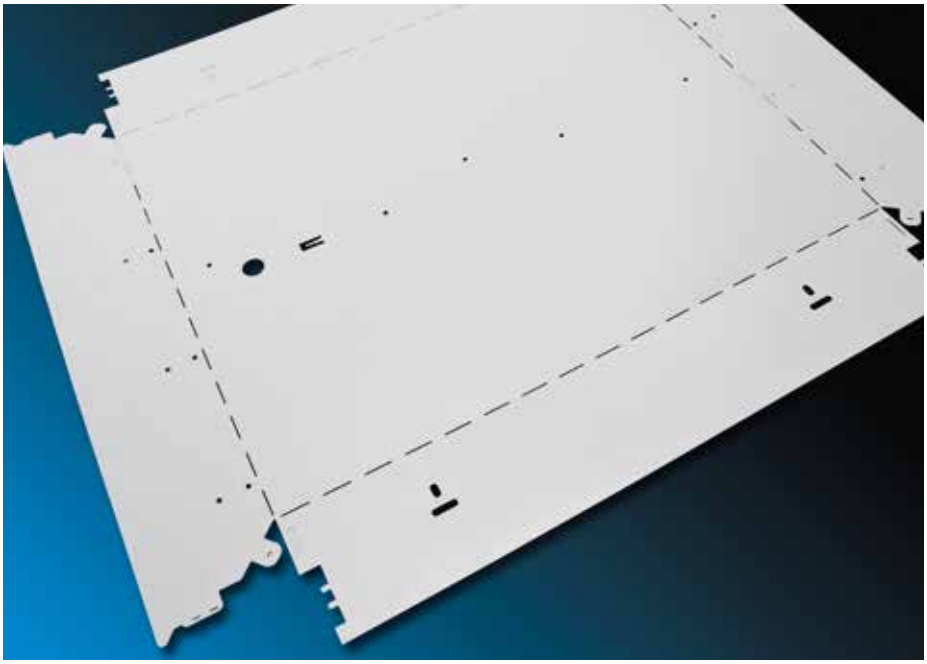
La structure de la MBX plus est monobloc en fonte nodulaire Meehanite® résistant à 700N / mm², conçu par FEM (méthode des éléments finis). C'est une machine hydraulique de haute performance avec le même déplacement d'axe à grande vitesse que la MTX plus, atteignant une cadence de frappe de 600 coups par minute. Il a quelques-unes des caractéristiques clés de Euromac , tels que la capacité de former, de nervurer et d'encocher. La MBX plus peut également être équipé d'un maximum de 60 outils, dont 30 Autoindexés.

Système Autoindex

L'entrainement direct de la rotation de l'outil dans les stations AutoIndex d'EUROMAC utilise moins de composants mécaniques pour garantir une meilleure résistance, des résultats d'usinage plus fiables et une maintenance réduite, avec d'énormes économies de temps. La gamme d'options disponibles pour la MBX plus comprend le système de vide d'air, des tables combinées avec brosses et billes, Multitool FMTE 10, Multitool FMTE6 et Multitool FMTE4


mbx
plus
6
mbx
automo
ROMAC





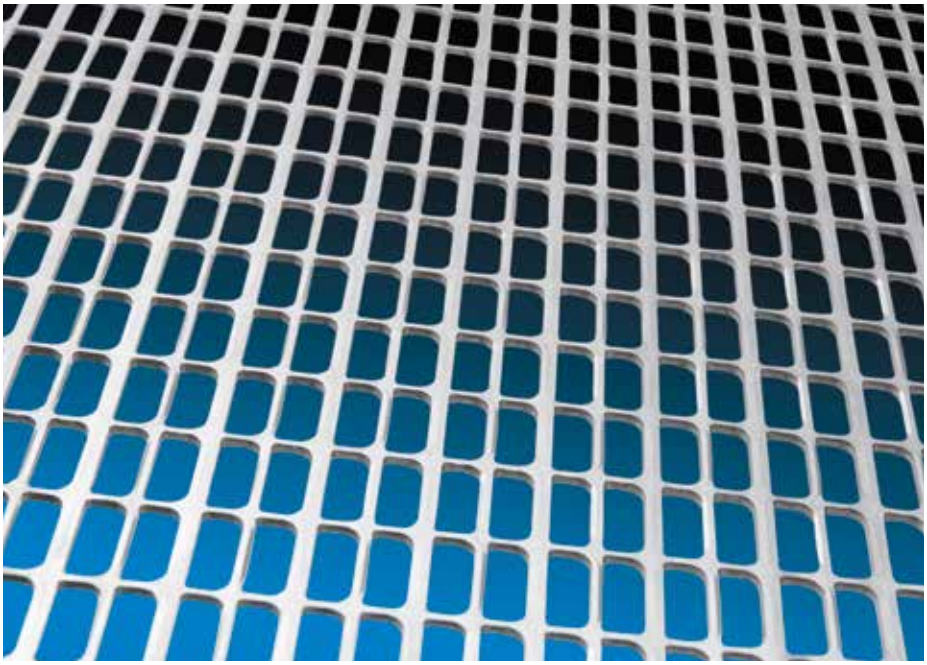


Système de vide d'air

Notre système de vide d'air empêche les chutes de rester sur la tôle ce qui pourrait endommager sa surface et parfois l'outil lui-même. Fortement recommandé lors du traitement des matières minces, des matières protégées avec un film protecteur ou de l'aluminium en général. Option disponible sur tous les modèles.







Option

SYSTEME DE CHARGEMENT DECHARGEMENT AUTOMATIQUE

Fléxibilité et productivité, Tout en un



Le système de chargement / déchargement automatique d'Euromac, est unique en son genre, compact et robuste, il est disponible sur tous les modèles de machines de poinçonnage (sauf la BX) et peut être expédié entièrement assemblé: **l'installation sur le site du client est rapide et facile et le système est prêt pour entrer en production en quelques heures.**

Capacité de chargement déchargement

Le chargement facile de la matière pour l'usinage et le déchargement des pièces finies génère une productivité beaucoup plus élevée.

Capacité de travail

Comme pour tous les produits Euromac, la flexibilité est la clé: une seule machine peut traiter un vaste assortiment de dimensions. Toutes les tailles entre les dimensions minimale et maximale indiquées peuvent être traitées.

Dimension max (mm)	3000 x 1500
Dimension mini (mm)	500 x 200
Epaisseurs (mm)	0.5-6
Poids max (kg)	up to 200

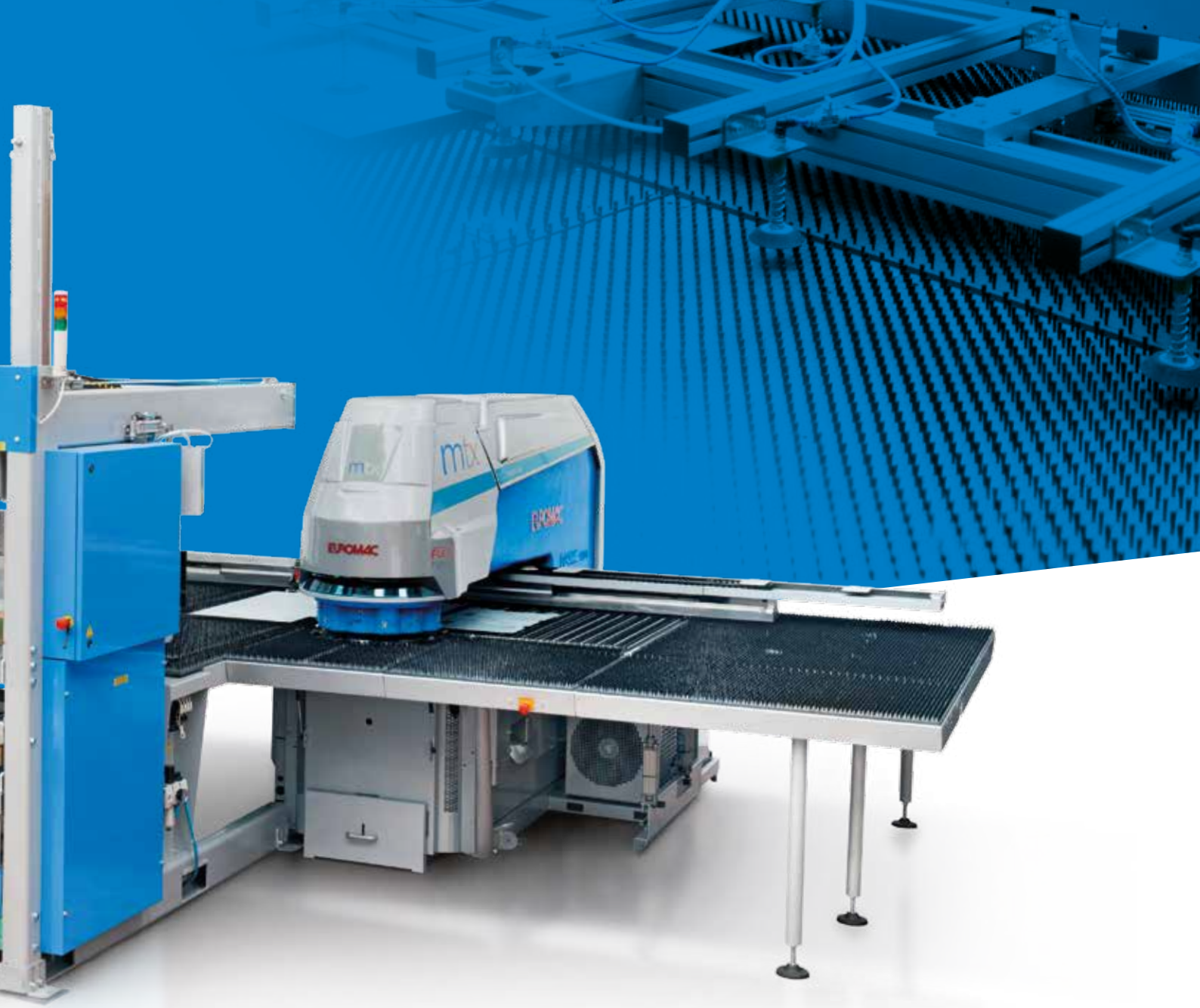
Pour éviter de charger 2 tôles

Bloc magnétique	Oui
Système de secousse	Oui
Soufflage d'air	Oui
Vérification d'épaisseur par système de mesure	Oui
Brosses de séparation pour les matières non magnétiques	Oui

La productivité dépend non seulement de la capacité de production de la machine mais aussi de nombreux autres facteurs: la programmation et l'opération du système peuvent souvent être critiques, mais pas avec Euromac! La console permet la programmation et le contrôle du fonctionnement de la machine ainsi que l'utilisation du sytème de chargement/déchargement.

Espace reduit

Exemple: un MTX 1250 / 30-2500 combiné avec le système automatique de chargement / déchargement occupe seulement L 6270 mm x D 5030 mm.





Chargement
Max. charge (kg) 3000
Max. hauteur (mm) 300
Ventouses
Ajustables



Le chargement manuel est toujours possible pour accélérer la production de petites pièces ou lots.



Déchargement
Max. charge (kg) 3000
Max. hauteur (mm) 400



En combinaison avec des machines avec trappe, deux points de déchargement sont prévus:
1) Pour les pièces max 200x200 mm
2) Pour les pièces de taille 1500x1000 mm dependant du col de cygne.



Gamme machine

Toutes les machines Euromac sont conformes aux dernières réglementations CE

mtx plus FLEX 6 hybrid

mtx plus FLEX 12 hybrid



Options

Troisième pince automatique.
Trappe d'évacuation 1250 (Y) x 1000 (X) mm.
Vide d'air.

données techniques

	mtx flex 1250/30-1300 1250/30-2250 1250/30-2500
Puissance maxi (kN))	300
Y axe avec Multitool /Monopunch	
(mm) Y = 1250	1300 / 1250
Y = 1500	-
X axe (mm)	1300 / 2250 / 2500
Repositionnement automatique en X (mm)	jusqu'à 10000
Contrôle numérique de la course (mm)	de 0.1 à 31
Système de controle hydraulique par servomoteur	standard
Précision de positionnement (mm)	+/- 0.05
Précision de répetabilité en formage (mm)	+/- 0.1
Stations autoindex bi-directionnelles	3
Ouverture des pinces (mm)	11
Pinces à positionnement automatique	2
Cadence (coups/min):	
Poinçonnage au pas de 20 mm	375
Grignotage au pas de 1 mm	1000
Marquage	2000
Epaisseurs (mm)	0.6 - 6
Poids maxi à vitesse réduite (kg)	150*
USB port	6
Puissance installé (kW)	8.5
Consommation moyenne (kW/h)	4.5
Poids approx. (kg)	
X = 1300	8100
X = 2250	8400
X = 2500	8500
Dimension hors tout (mm)	
X = 1300	2230 x 3630
X = 2250	3990 x 3630
X = 2500	4850 x 3630

*Pour les tôles de plus de 50 kg, les tables combinées brosses/billes sont nécessaires

mbx plus 6 autoindex



Options

Vide d'air.

données techniques

	mbx 6 1250/30-2250	mbx 6 1250/30-1300
Puissance maxi (kN)	300	300
Y axe avec Multitool /Monopunch (mm)		
Y = 1250	1300 / 1250	1300/1250
X axe (mm)	2250	1300
repositionnement automatique en X (mm)	jusqu'à 10.000	jusqu'à 10.000
Système de controle hydraulique par servomoteur	non disponible	non disponible
Précision de répetabilité en formage (mm)	+/- 0.1	+/- 0.1
Stations autoindex bi-directionnelles	3	3
Ouverture des pinces (mm)	11	11
Pinces à positionnement automatique	2	2
Cadence (coups/min):		
Poinçonnage au pas de 20 mm	300	250
Grignotage au pas de 1 mm	625	550
Epaisseurs (mm)	0.6 - 6	0.6 - 6
Poids maxi à vitesse réduite (kg)	150*	150*
USB port	6	6
Puissance installée (kW)	8.5	8.5
Consommation moyenne (kW/h)	4.5	4.5
Poids approx. (kg)		
X = 1300	-	8100
X = 2250	8400	-
Dimensions hors tout (mm)		
X = 1300	-	2230 x 3630
X = 2250	3990 x 3630	-

*Pour les tôles de plus de 50 kg, les tables combinées brosses/billes sont nécessaires

ZX plus

FLEX hybrid



Options

Troisième pince automatique.
Vide d'air.

données techniques

	ZX flex 1250/30-1300	ZX flex 1250/30-2250-2500
Puissance maxi (kN)	300	300
Y axe avec Multitool /Monopunch (mm)	1300 / 1250	1300 / 1250
X axis (mm)	1300	2250/2500
Repositionnement automatique en X (mm)	jusqu'à 10.000	jusqu'à 10.000
Contrôle numérique de la course (mm)	de 0.1 à 31	de 0.1 à 31
Système de controle hydraulique par servomoteur	standard	standard
Précision de positionnement (mm)	+/- 0.05	+/- 0.05
Précision de répetabilité en formage (mm)	+/- 0.1	+/- 0.1
Bidirectional "D" Autoindex stations	1	1
Précision de positionnement (mm)	11	11
Pinces à positionnement automatique	2	2
Cadence (coups/min):		
Poinçonnage au pas de 20 mm	375	375
Grignotage au pas de 1 mm	1000	1000
Marquage	2000	2000
Epaisseurs (mm)	0.6 - 6	0.6 - 6
Epaisseur maxi (mm) avec pinces 13 mm (pour alu / cuivre)	12.5	12.5
Poids maxi à vitesse réduite (kg)	150*	150*
USB port	6	6
Puissance installée (kW)	8.5	8.5
Consommation moyenne (kW/h)	4.5	4.5
Poids approx. (kg)		
X = 1300	7900	-
X = 2250	-	8200
X = 2500	-	8300
Dimensions hors tout (mm)		
X = 1300	2230 x 3630	-
X = 2250	-	3990 x 3630
X = 2500	-	4850 x 3630

*Pour les tôles de plus de 50 kg, les tables combinées brosses/billes sont nécessaires

bx plus



Options

Vide d'air.

données techniques

	BX autoindex 1250/30-2250 1250/30-2500
Puissance maxi (kN)	300
Y axe avec Multitool /Monopunch (mm)	
Y = 1000	-
Y = 1250	1250/1300
Précision de positionnement (mm)	+/- 0.05
Précision de positionnement (mm)	11
Cadence (coups/min): Poinçonnage au pas de 20 mm	250
Grignotage au pas de 1 mm	550
Epaisseurs (mm)	0.6 - 11
Epaisseur maxi (mm) avec pinces standards	11
Epaisseur maxi (mm) avec pinces 13 mm (pour alu / cuivre)	12.5
Poids maxi à vitesse réduite (kg)	150
USB port	6
Puissance installée (kW)	8.5
Poids approx. (kg)	
X = 1250	-
X = 2250	7900
X = 2500	8500
Dimensions hors tout (mm)	
X = 1250	-
X = 2250	3980 x 3630
X = 2500	4850 x 3630

*Pour les tôles de plus de 50 kg, les tables combinées brosses/billes sont nécessaires



Logiciel

PROGRAMMATION

TopPunch®
est un logiciel dévéloppé par EUROMAC dédié au pilotage et à la programmation



Euromac a mis beaucoup d'effort dans le développement du logiciel de console pour permettre une programmation simple, intuitive, mais productive. **TopPunch®** est le programme de contrôle spécial utilisé sur la machine. Voici les principales caractéristiques de **TopPunch®**:
- Une interface utilisateur simple et intuitive qui permet de produire des pièces en quelques secondes - Contrôle total de la liste de poinçonnage, vous permettant de programmer la course, la vitesse, l'accélération et le temps de maintien pour chaque outil. Le logiciel fournit également une compensation automatique de l'épaisseur de la tôle. Des alertes pour l'affutage d'outil programmables sont également disponibles.
– Parametrage tourelle graphique. Avec vérification automatique de la cohérence entre les outils requis par le programme actuel et la configuration.
-Multitâche: programmation, et simulation de la pièce suivante sont possibles pendant que la machine poinçonne
– Optimisation matière:
Les taux de lubrification, l'accélération des axes et le jeu en matrice peuvent être réglés pour chaque matériau.
– Liste produit: il est facilement possible de créer une file d'attente de travail avec une programmation complète de la production entière de la journée, la semaine ou même une période plus longue.

Console
La console Euromac est équipée d'un onduleur pour la sauvegarde électrique évitant la perte de données en cas de coupure de courant. **TopPunch®** est également capable de récupérer un programme interrompu et redémarrer à partir de n'importe quel point. Une copie supplémentaire du logiciel de contrôle **TopPunch®** peut également être installée sur n'importe quel PC ou ordinateur portable, ce qui permet non seulement la programmation simultanée mais aussi le fonctionnement de la machine en cas de panne de la console. Teleservice et diagnostique: l'utilisateur connecte simplement la console à Internet et en utilisant un logiciel personnalisé Euromac se connectera en toute sécurité et à distance à la console pour mettre à jour, diagnostiquer, vérifier ou prendre le contrôle total. Le diagnostique graphique en ligne permet à l'opérateur de vérifier rapidement les capteurs, les signaux ou l'état de la machine pour localiser rapidement la cause de tout dysfonctionnement.

Programmation hors ligne
Les clients peuvent dessinés en format DXF (ou d'autres formats commun CAD) qui peut etre rapidement converti en code CNC pour Euromac par beaucoup de logiciels CAD-CAM , facilement disponible auprès de votre représentant.

Langues:
TopPunch® est disponible en langue: Chinois, Tchèque, Allemand, Grecque, Anglais, Espagnol, Perse, Finlandais, Français, Hungroi, Italien, Koréen, Lithuanien, Polonais, Roumain, Russe, Slovene, Turque, Thailandais et autres.



Option

TOP PUNCH TOUCH



TopPunchTouch®
Programmation sur écran tactile à la pointe de la technologie

Les innovations des machines EUROMAC sont incluses dans la programmation. **TopPunch® est maintenant disponible en version tactile.**
Cette option maintient toutes les caractéristiques spéciales du TopPunch® existant, mais comme son nom l'indique, il fonctionne sur un écran tactile LCD à écran de 21,5 pouces.

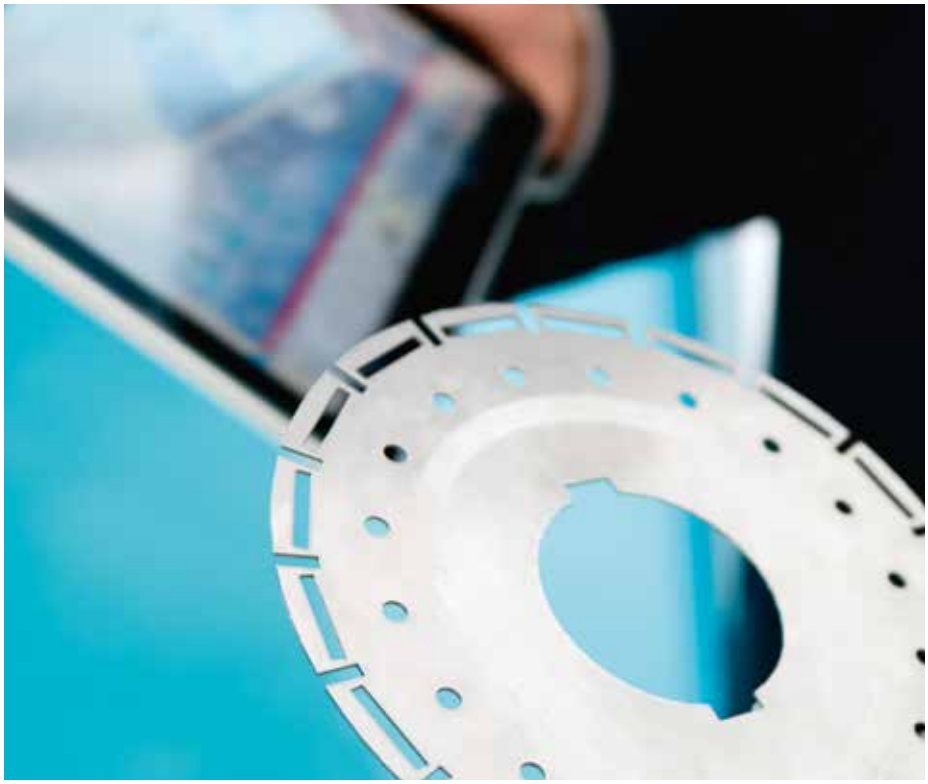
Caracteristiques:
- Grand écran très lumineux
- Mise à jour conviviale des graphiques
- Ecran sensitif, il peut être utilisé avec des gants
- Simulation des programmes pas à pas avec avance/retour
- Option pour toute la gamme EUROMAC
- WIFI Integral









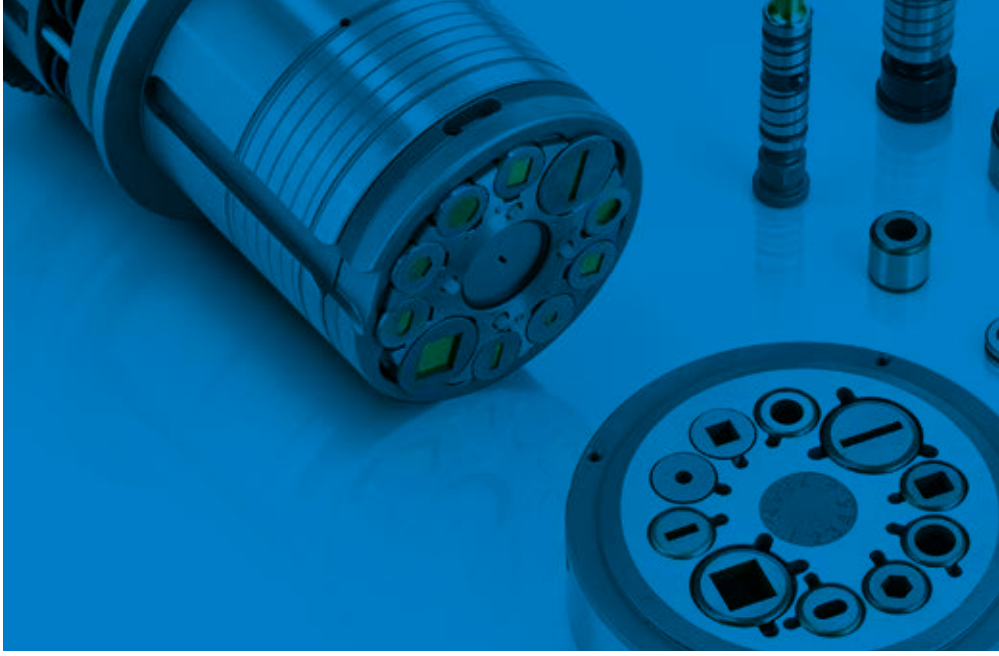


Top Punch **Touch**

Programmation

OUTILS

Certainement l'une des caractéristiques uniques des machines Euromac est la **flexibilité du système d'outils**



Dans leurs stations D, toutes les machines de poinçonnage Euromac acceptent soit un seul outil de tourelle épaisse (type A, B, C et D - max Ø 88,9 mm) soit un Multitool Euromac FMTE 4, FMTE 6 ou FMTE 10. Tous les Multitools Euromac peuvent grignoter ou poinçonner jusqu'à une capacité de 200 KN. Les Multitools sont protégés par plusieurs brevets internationaux. Le poinçon est entièrement guidé à l'intérieur du corps du Multitool, le marteau ne génère pas de charges latérales. La configuration de l'outil est rapide et facile grâce, encore une fois, à un design innovant. La force de dévêtissage peut être réglée au moyen des ressorts supérieurs. Cela permet de traiter des feuilles épaisses ou alors les matériaux délicats (système breveté). Un système anti-marquage en option est disponible pour une utilisation sur des pièces d'aspect.

Les poinçons sont également disponibles en version réglable en longueur pour une durée de vie plus longue (8mm de vie d'affutage lors de l'utilisation pour une épaisseur de 1mm) et ainsi optimisé la course.

Poinçonnage



FMTE 10
2 - Ø 24 mm /
8 - Ø 12.7 mm

FMTE 6
6 - Ø 24 mm

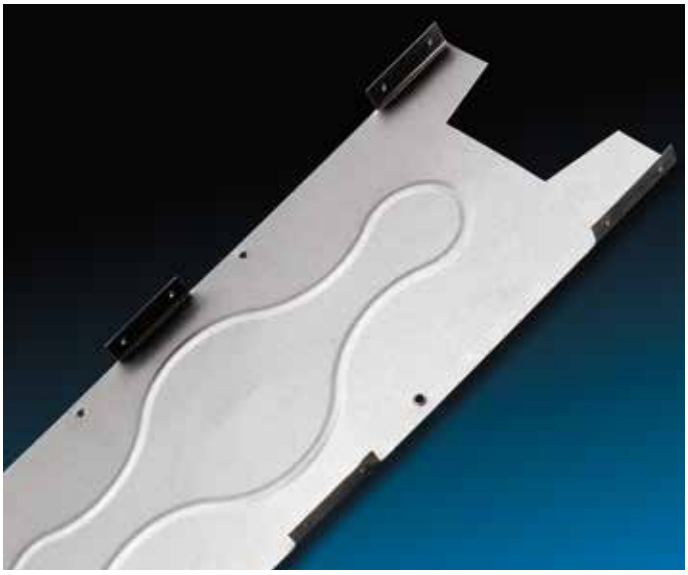
FMTE 4
4 - Ø 31.7 mm



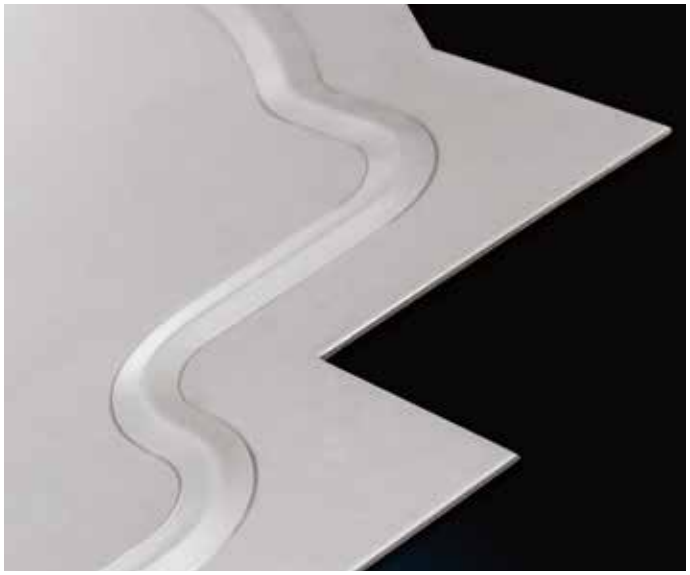
Formage



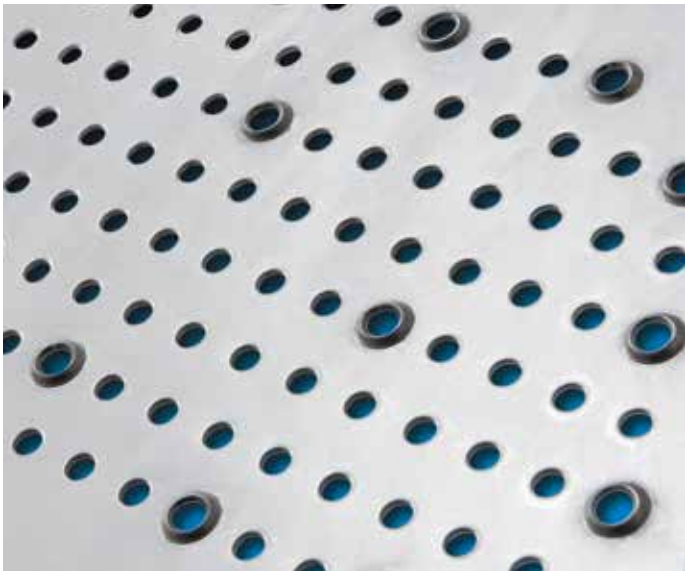
Pliage



Nervurage



Filetage



bipiuci.it

Euromac meets your ambitions

INDUSTRY 4.0



Poinçonneuses Automatiques



Presses Plieuses Automatiques



Presses Plieuses Électriques



Presses Horizontales



Encocheuses

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

PRODUIT ET ASSEMBLE
PAR **EUROMAC** EN ITALIE

www.euromac.com

Avertissement: les produits peuvent
être différents sur sur les photos de ce catalogue.
Toutes les informations et donnée de cette documentation
peuvent être changées sans information préalable.