

Außergewöhnliche Technologie

Die neue Generation von Hochleistungs-Stanzmaschinen für jeden Produktionsbedarf.

EUROMAC®

EUROMAC | **Xt** Stanzmaschinen der nächsten Generation

Präzise, l eistungsstark und schnell.

DIE NEUE LINIE VON HOCHLEISTUNGSFÄHIGEN EUROMAC STANZMASCHINEN

XT, die neue Generation von Euromac-Stanzmaschinen mit **hoher Leistung und Produktionsflexibilität**, die für jeden Bedarf geeignet ist.

Eine Maschine mit einem **großen Arbeitsbereich ohne Nachsetzen**, was Zuverlässigkeit und Stanzgeschwindigkeit gewährleistet.

Jede Stanzmaschine XT kann als hydraulische, hybride oder elektrische Ausführung mit 6 oder 12 Stationen, bis zu 192 Werkzeugen und 96 indexierten Werkzeugen (beim Modell 12D) konfiguriert werden.

Darüber hinaus kann ein automatisches Be- und Entladesystem mit palettiertem System montiert werden, das die Produktionskapazität weiter erhöht.

- Arbeitsbereich 3000 x 1500 mm ohne Nachsetzen.
- Voll konfigurierbar, hydraulisch, hybrid, elektrisch, mit 6 oder 12 Stationen
- Stanzgeschwindigkeit bis zu 1100 Hübe pro Minute beim Nibbeln, Schrittweite 1 mm.
- Kombinierte Geschwindigkeit der Achsen 136 m/min.
- Stanzkraft bis zu 30 Tonnen



6 FESTE STATIONEN GRÖSSE D UND UP-FORMING:

- FMTE3
- FMTE4
- FMTE5
- FMTE6
- FMTE10
- FMTE16

6 MULTI-INDEX STATIONEN GRÖSSE D:

- FMTE3
- FMTE4
- FMTE5
- FMTE6
- FMTE10
- FMTE16



15 WERKZEUGE
12 INDEXIERTE WERKZEUGE
3 FESTE WERKZEUGE



21 WERKZEUGE
12 INDEXIERTE WERKZEUGE
9 FESTE WERKZEUGE



23 WERKZEUGE
20 INDEXIERTE WERKZEUGE
3 FESTE WERKZEUGE



29 WERKZEUGE
15 INDEXIERTE WERKZEUGE
14 FESTE WERKZEUGE

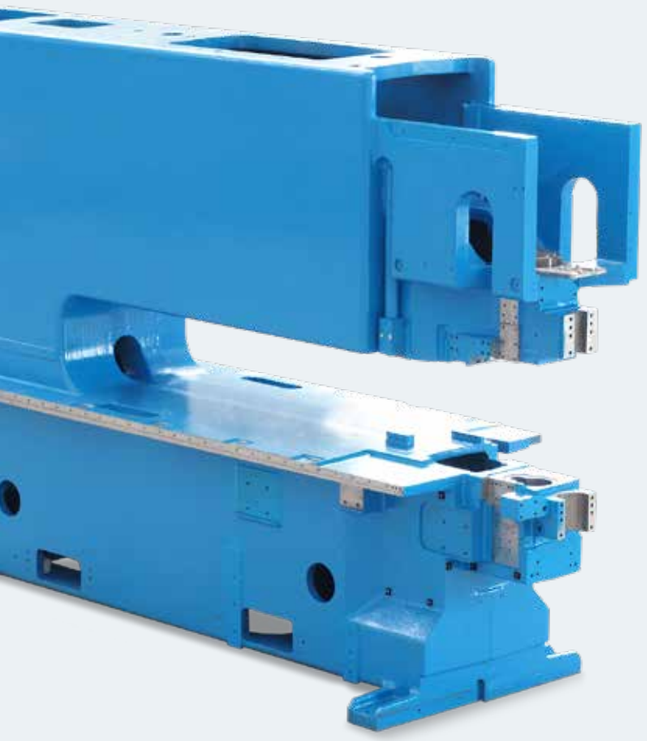


27 WERKZEUGE
24 INDEXIERTE WERKZEUGE
3 FESTE WERKZEUGE



43 WERKZEUGE
20 INDEXIERTE WERKZEUGE
23 FESTE WERKZEUGE

Große Struktur, starke Persönlichkeit.



Die Struktur besteht aus einem **Monoblock aus normalisiertem Meehanite® -Sphäroguss** mit einem Widerstand von 700 N/mm2, der nach der Finite-Elemente-Methode (FEM) entwickelt wurde. **Der Stanzzylinder wird direkt in den Guss eingefügt.**

IN DER PRAXIS BEDEUTET DIES EINE **ROBUSTERE KONSTRUKTION OHNE SCHWEISSPUNKTE**, DIE STABIL, PRÄZIS UND ZUVERLÄSSIG IST. DIESE KONSTRUKTION ERMÖGLICHT DIE OPTIMIERUNG DER PLATZES, INDEM VERSCHIEDENE MÖGLICHKEITEN ZUM LADEN VON BLECHEN UNTERSCHIEDLICHER FORMATE BEREITGESTELLT WERDEN.

- Offene Struktur auf 3 Seiten, mit der Sie eine Vielzahl von Formaten bearbeiten können. Es werden spezielle Bearbeitungen ermöglicht, die das Drehen oder Kippen des Blechs erfordert
- Multi-Index-System mit einem robusten und präzisen Direktantrieb, der es ermöglicht, Stärken von 0,5 mm bis 10 mm zu bearbeiten
- Die perfekte Ausrichtung zwischen Stempel und Matrize wird auch durch das Steuersystem für Temperaturunterschiede zwischen dem unteren und oberen Revolver garantiert. Mit diesem System können Sie Materialien mit einer Stärke von weniger als 1 mm mit höherer Präzision bearbeiten
- Geschliffene Kugelgewindetriebe mit Spielkorrektur und Linearführungen mit Selbstschmierung, die einen sehr geringen Wartungsaufwand (bis zu 25.000 km Betrieb) ermöglichen und den Geräuschpegel reduzieren
- Tische mit Bürsten, die mit Kugeln kompatibel sind
- Neue X-Achse 3000 mit höherer Steifigkeit und 25% schnellerer Positioniergeschwindigkeit
- Möglichkeit, mit bis zu 200 kg schweren Blechen bei reduzierten Achsgeschwindigkeiten und mit kombinierten Tischen (Bürsten und Kugeln) zu arbeiten
- Automatische Positionierung der Hydraulische Klemmen. Floating Zange zur sicheren Verriegelung unterschiedlicher Stärken bzw. unregelmäßiger Materialien. Maximale Öffnung 11 mm
- Behälter mit Rädern zum Sammeln von Stanzbutzen

EUROMAC | **Xt** Stanzmaschinen der nächsten Generation

System Hybrid FLEX 2.0

MAXIMALE FLEXIBILITÄT BEI DER VERARBEITUNG

Welches ist das beste System: Elektrisch oder hydraulisch? Warum nutzen Sie nicht das Beste aus beiden Systemen? Unser innovatives Hybridsystem namens **FLEX** ist patentiert und **kombiniert die Kraft der Hydraulik mit der Präzision und Geschwindigkeit der elektronischen Steuerung.** Hinzu kommt ein geringer Stromverbrauch: Beim Stanzen werden nur 8,5 kW bei einem durchschnittlichen Verbrauch von 4,5 kW benötigt.

FLEX hybrid 2.0

ES IST NICHT NUR MÖGLICH, DEN HUB JEDES STEMPELS EINZUSTELLEN: MIT DEM FLEX-SYSTEM KÖNNEN SIE AUCH SIE FOLGENDEN PARAMETER KONTROLLIEREN:

- Stanzgeschwindigkeit 10 bis 2000 Hübe/min
- Beschleunigung / Verzögerung des Stanzkopfes
- Wartezeit des Kopfes unter Druck

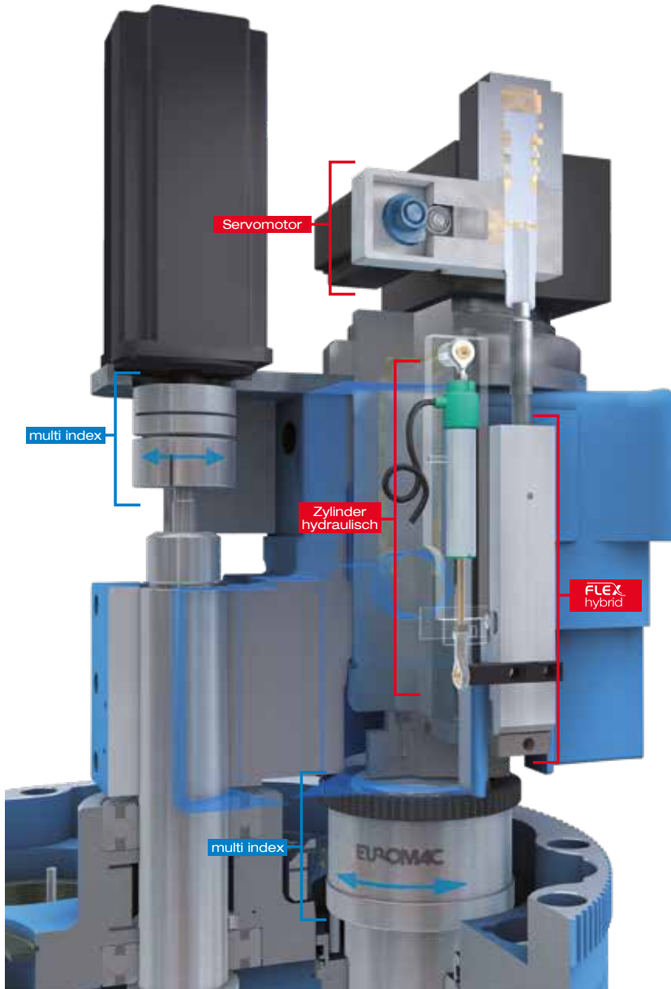
DANK DES FLEX-SYSTEMS HAT JEDER EUROMAC-ANWENDER DIE VOLLE **KONTROLLE ÜBER DAS UMFORMEN** MIT ABSOLUTER UND **KONSTANTER PRÄZISION** SOWIE DIE MÖGLICHKEIT, JEDE ART VON ANWENDUNGEN EFFIZIENT, ZUVERLÄSSIG UND WIRTSCHAFTLICH ZU REALISIEREN.

Die mit dem Stößelhub synchronisierte Interpolation der Achsen liefert hervorragende Ergebnisse bei der Rippen- und Offsetbearbeitung, ohne Spuren oder Verformungen.

INNOVATIVES MULTI-INDEX-SYSTEM

Das Euromac-Drehsystem der Stationen **Multi Index** mit Direktantrieb verfügt über eine reduzierte Anzahl mechanischer Komponenten, um Robustheit, höhere Zuverlässigkeit und weniger Wartung zu gewährleisten. Dies ermöglicht es Ihnen, die Produktivität zu verbessern und gleichzeitig die Kosten zu senken (patentiertes System).

MULTI INDEX: DIE INDEXSTATIONEN KÖNNEN SOWOHL EINZELNE WERKZEUGE ALS AUCH UNSERE MULTITOOLS DREHEN.



EUROMAC | **Xt** Stanzmaschinen der nächsten Generation



XT electric

DAS **ELEKTRISCHE SYSTEM** DER MASCHINE XT WURDE ENTWICKELT, UM DEN **HÖCHSTEN WIRKUNGSGRAD UND DEN NIEDRIGSTEN MÖGLICHEN VERBRAUCH ZU** ERREICHEN:

- Geringer Wartungsaufwand
- Zuverlässigkeit in einer Vielzahl von Umgebungen
- Höchste Effizienz
- Ruhiger Betrieb
- Freiheit von Schmierstoffen und anderen Verunreinigungen
- Geringer Stromverbrauch beim Stanzen von nur 8,5 kW: durchschnittlich nur 3,5 kW

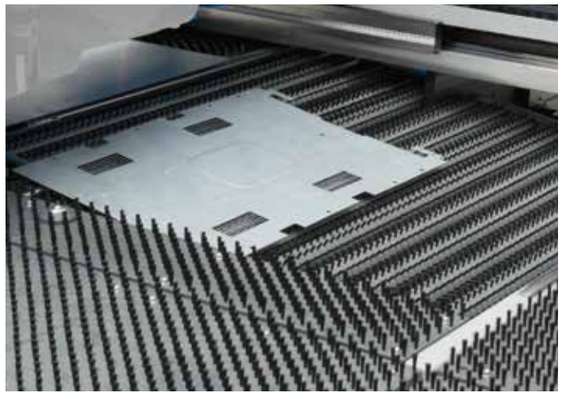
NEBEN DER MÖGLICHKEIT ZUR REGULIERUNG DER LÄNGE DES HUBES KÖNNEN SIE MIT DEM ELEKTRISCHEN SYSTEM FÜR JEDES WERKZEUGEN FOLGENDES EINSTELLEN:

- Hubrate von 10 bis 2000 Hüben/min
- Beschleunigung und Verzögerung des NibbelnStanzzylinder
- Verweilzeit unter Druck

UNSER ELEKTRISCHES SYSTEM ERMÖGLICHT UNBEGRENZTE **UMFORMMÖGLICHKEITEN** UND BIETET WERKZEUGE, UM JEDE ANWENDUNG SCHNELL ZUVERLÄSSIG UND WIRTSCHAFTLICH ZU BEARBEITEN:

- Der Standby-Modus während der Leerlaufzeit reduziert den Stromverbrauch noch weiter
- Mit dem elektrischen System können Sie die Geschwindigkeit und Beschleunigung einstellen und den Stanzzylinder auf der Höhe des Hubs halten. Dadurch werden spezielle Funktionen wie kontinuierliches Umformen, Gravieren, Biegen, Markieren und Gewindeschneiden ermöglicht. Darüber hinaus ermöglicht der Einsatz der Wheel-Technology, sowohl bei eingehenden als auch ausgehenden Rampenbewegungen zu rippen und auszugleichen
- Dank der Positionsgenauigkeit von 0,05 mm verbessert die Geschwindigkeits- und Beschleunigungssteuerung auch die Stanzqualität beim Arbeiten mit dünnem, dickem oder hartem Material

Optional



Seitliche Teilenklappe

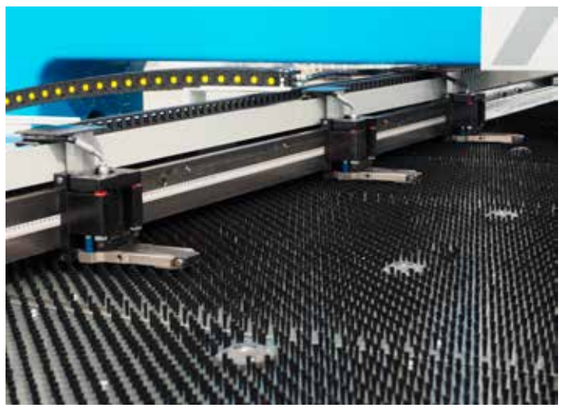
DIE SEITLICHE AUTOMATISCHE TEILENKLAPPE MIT TEILERKENNUNGSSENSOR **VERMEIDET** MIKROVERBINDUNGEN UND FOLGEARBEITEN UND REDUZIERT DIE ARBEITSKOSTEN MIT DER SEITLICHEN AUSFURFKLAPPE.

Mit diesem innovativen Teilenklappe können bearbeitete Teile bis 1500x1000 mm **ohne Bedienereingriff entladen werden.**

Absaugsystem

UNSER ABSAUGSYSTEM **VERHINDERT, DASS STANZBUTZEN AUF DAS BLECH GELANGEN KÖNNEN**, DIE DIE ÖBERFLÄCHE UND IN MANCHEN FÄLLEN AUCH DEN STEMPEL BESCHÄDIGEN KÖNNEN.

Dringend empfohlen, wenn dünne Materialien mit Schutzfolie oder Aluminium im Allgemeinen bearbeitet werden. (Optional bei allen Modellen)



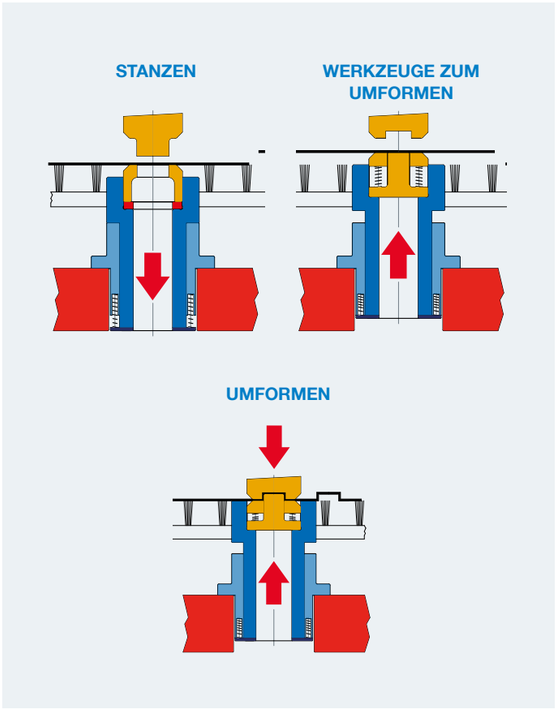
Unabhängige Zangen

JEDE ZANGE HAT 50 BAR DRUCK. JEDE DRITTE ZANGE HILFT DABEI, DEM BLECH BEI DER BEARBEITUNG GROSSER FORMATE MEHR STABILITÄT ZU VERLEIHEN.

Die Positionierung unserer drei Zangen erfolgt automatisch und unabhängig. Durch den Einsatz der Software erweitert sich der Arbeitsbereich der Zange und erhöht ihre Flexibilität.

Förderband für Stanzbutzen Entsorgung

Sie können die Stanzabfälle über dieses Förderband automatisch in einen Abfallbehälter entsorgen. Perfekt für hohe Produktionsprozesse



Aktiv-Matrizesystem system

12

Die sechs festen Stationen der Maschine XT **verfügen über ein Werkzeughubsystem für maximale Flexibilität beim Umformen**. Standard-Umformwerkzeuge haben typischerweise eine Matrize, die einige mm höher ist als eine Stanzmatrize.

Ein besonderes Augenmerk muss daher auf die Verwendung, Programmierung und Platzierung der Werkzeuge im Revolver gelegt werden.

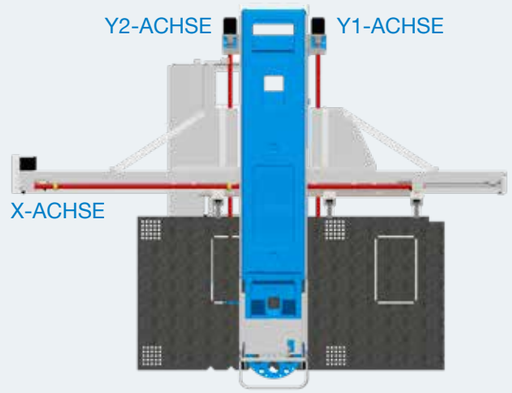
BEI DER XT 12 LASSEN SICH DIE UMFORMWERKZEUGE **DER SECHS FESTSTEHENDEN STATIONEN BEI MASCHINENSTILLSTAND UM 6 mm** ABSENKEN. NUR BEI BEDARF WERDEN SIE AUF DIE NORMALE HÖHE GEBRACHT, WODURCH **ALLE EINSCHRÄNKUNGEN BESEITIGT WERDEN.**

XT Serien Antriebe

XT (standard) 1 Motor in Y-Achse

XT S 2 Motoren in den Y-Achsen

Mit den beiden Motoren in den Y-Achsen wird in den Produktionsphasen eine höhere Geschwindigkeit, Präzision und Stabilität insbesondere bei der Bearbeitung von schwerem und großformatigem Blech erreicht.



EUROMAC | **Xt** Stanzmaschinen der nächsten Generation

OPTIONAL

Automatisches Be- und Entladesystem

Dank seiner einzigartigen, kompakten und robusten Bauweise kann das automatische Be- und Entladesystem von Euromac, das mit allen Stanzmaschinen kompatibel ist, komplett montiert versandt werden. Die Installation beim Kunden ist einfach und in wenigen Stunden ist das System betriebsbereit.

BE- UND ENTLADEKAPAZITÄT

Durch die einfache Beladung des zu bearbeitenden Materials und das Entladen der produzierten Teile **kann Ihre Produktivität drastisch gesteigert werden.**

TECHNISCHE DATEN

Max. Blechgröße (mm)	4000 x 1500
Min. Blechgröße (mm)	500 x 200
Stärke (mm)	0,5-4
Gewicht des Blechs (kg)	bis zu 200

VERMEIDUNG VON DOPPELTER BELASTUNG

Magnetblöcke	Ja
Schüttelsystem	Ja
Luftstoß	Ja
Automatisches System zur Messung der Stärke des entnommenen Blechs	Ja
Trennbürsten für nichtmagnetische Materialien	Ja

MANAGEMENT UND STEUERUNG

Dank einer einzigen Konsole ist die Programmierung und Bedienung der Maschine XT mit automatischem Be- und Entladen einfach und schnell.

MATERIALMANAGEMENT

Wie bei allen Euromac-Produkten ist Flexibilität das Schlüsselwort: Eine einzige Maschine kann eine Vielzahl von Formaten verarbeiten.
Von den kleinsten bis zu den größten Abmessungen mit allen Zwischenschritten.

- Maximale Flexibilität beim Be- und Entladen für verschiedene Größen
- Mobile Entladefläche
- Ladetisch mit 26 Saugnäpfen, verstellbar auf Aluminiumprofilen, und Lastregelung
- 3 Magnetische Vereinzelungsvorrichtungen
- Blechrüttelsystem
- Blechdicken-kontrollsystem
- Lufteinblasung zwischen die Bleche
- Kontrolle des Vorhandenseins des Blechs an den Saugnäpfen
- Kontrolle des Vorhandenseins des Blechs an der Zange
- 4 Zylinder auf dem Tisch zur Blechausrichtung
- Lasthandhabung, Heben, Senken und Verschieben Antrieb durch bürstenlose Motoren
- Integrierte Programmierung und Steuerung auf Toppunch®
- Einzelkonsole zur Maschinenprogrammierung und Steuerung von Be- und Entladeeinheiten
- Schnelle und einfache Installation
- Multi paletten-System mit 3 Schubladen



EUROMAC | **Xt** Stanzmaschinen der nächsten Generation

Sorting Cell

Euromac ist darauf spezialisiert, technologische Produkte und Lösungen zu entwickeln, die sich mit der **Optimierung von Produktionsprozessen** im Bereich der Blechbearbeitung befassen.

Sorting Cell ist ein vollautomatisches Be- und Entladesystem zum Sortieren, das in alle Euromac-Stanzmaschinen integriert werden kann.

Dank des Hochleistungsroboters **erfolgt die Beladung der Werkstücke direkt auf dem Tisch** durchgeführt werden. Es sind keine Mikroverbindungen erforderlich, das fertige Teil wird automatisch auf die Palette gestapelt.

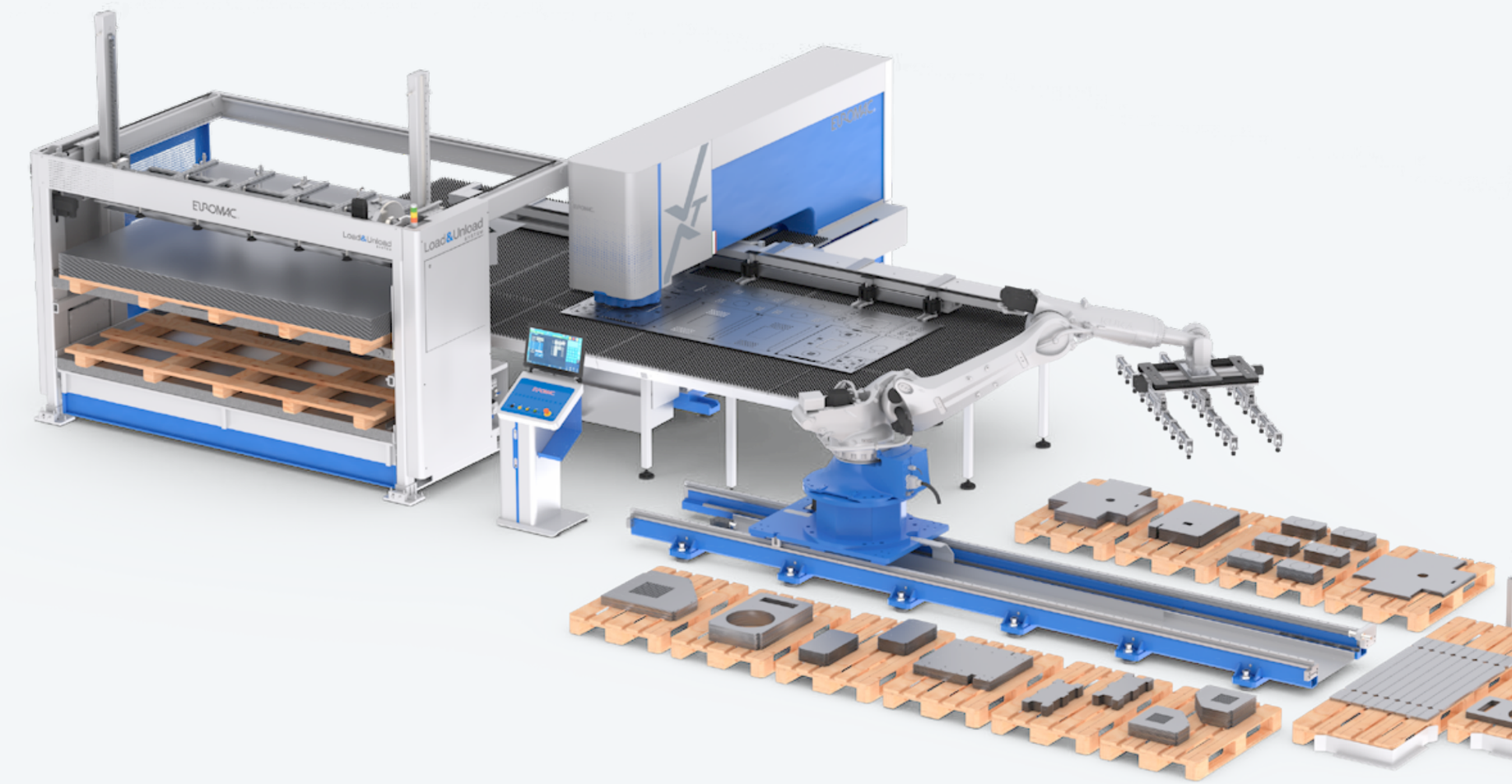
Automatisiertes Be- und Entladen mit Palettiersystem und bis zu 11 Europaletten, erweiterbar auf Module mit Schienenverlängerung. **Drehung der Werkstücke für eine bessere Raumoptimierung.**

Große **Flexibilität** und mehrere Konfigurationen.

Möglichkeit einer Verbindung mit einer der **automatisierten** Biegezelle **FX Bend Cell** von Euromac.

Sorting Cell Max

- Beschleunigung der Produktivität
- Vermeidet Mikroverbindungen und Folgearbeiten
- Fertige und palettierte Teile, bereit für die nachfolgende Verarbeitung
- 11 Europaletten zum Entladen
- Das Werkstück kann gedreht werden, um Platz zu sparen
- Großformatige Teilen können entladen werden
- Der Standby-Modus während der Leerlaufzeit reduziert den Stromverbrauch noch weiter
- Laden von Blechen bis 3000×1500 mm
- Teleskopgreifer



EUROMAC | **Xt** Stanzmaschinen der nächsten Generation

Shear XT

SCHNELLE UND ÄUSSERST PRÄZISE SCHNITTE

Der Hauptvorteil eines Werkzeugs wie der Schermaschine ist die **Schnelligkeit**.

Keine andere Lösung kann so effizient sein wie ein Werkzeug, das darauf ausgelegt ist, den **besten Schnitt** in der **kürzest möglichen Zeit** durchzuführen.

Die **Shear XT** führt den **Schnitt in wenigen Sekunden** und mit **höchster Präzision** aus!

EINE DURCHSCHNITTLICHE BLECHEINSPARUNG ZWISCHEN 15 UND 20 %

Mit der **Shear XT** sparen Sie dreifach. **Sie sparen Zeit, Energie und Material.**

Studien zufolge spart das Scheren im Vergleich zu anderen Lösungen zwischen 15 und 20 % an Material*.

Mit anderen Worten: Für jeweils fünf Bleche, die Sie verwenden, erhalten Sie ein Blech gratis.

* Der Wert kann je nach Art der Verarbeitung variieren.

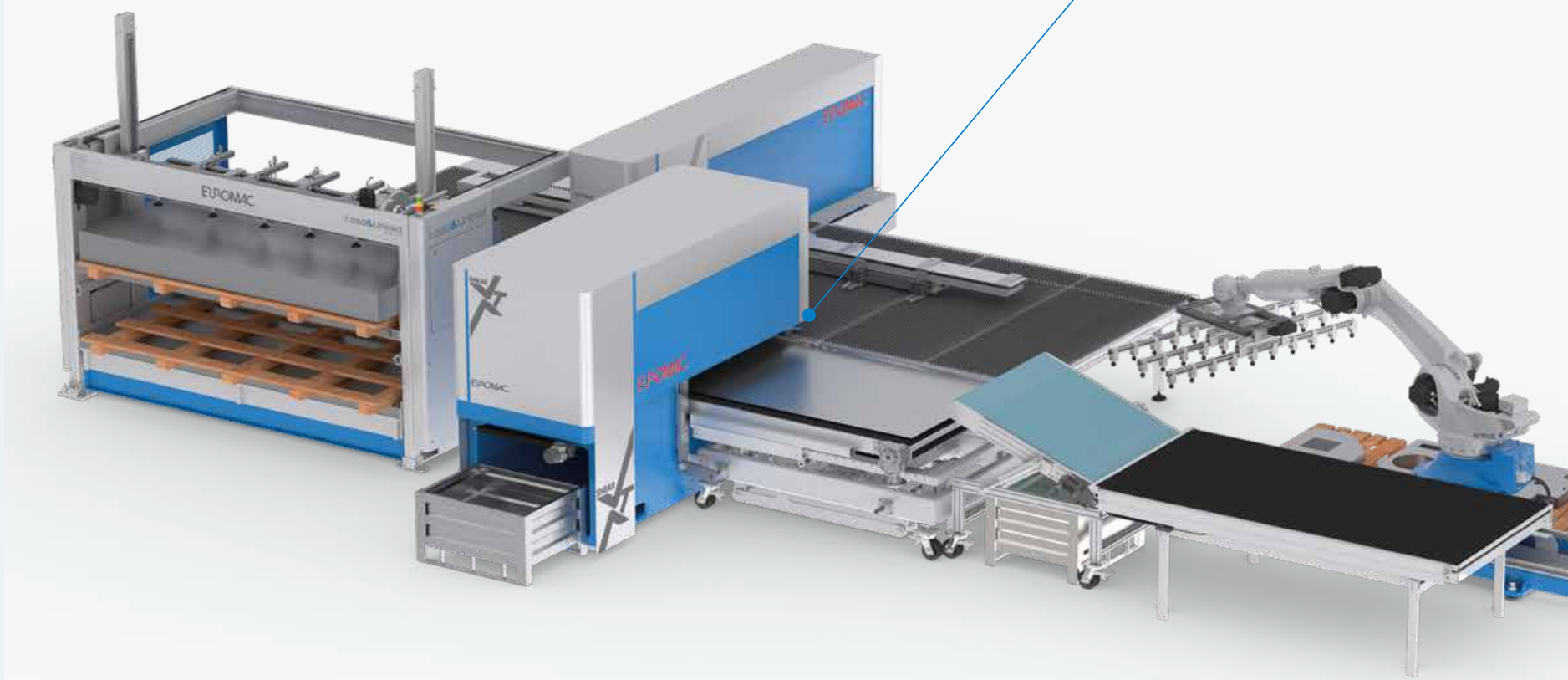
BEREIT FÜR DIE AUTOMATISIERUNG

Unsere Schermaschinen sind bereits für den **Einsatz in vollautomatischen Produktionslinien vorbereitet.**

Dank der **Stanzmaschine XT** bietet unsere Schermaschine auch viele weitere Funktionen für die Automatisierung wie **Stanzen, Umformen** und **Offset-Bearbeitung,** was die Konfiguration einer **voll autonomen Produktionslinie ermöglicht!**



- Sehr hohe Schnittpräzision
- Hohe Schnittgeschwindigkeit
- Beseitigt Mikroverbindungen
- Ermöglicht eine durchschnittliche Einsparung von 15 % bis 20 % an Blechen
- Geringerer Energieverbrauch im Vergleich zum Stanzschneiden



OPTIONAL

Automatische Linie

Vollautomatische Linie zum Stanzen, Umformen, Markieren, Rippen und Biegen.

- Arbeitsbereich 3000 x 1500 mm ohne Nachsetzen
- Stanzmaschine Euromac XT
- Biegelänge 3100 mm
- Maximale Biegeleistung 1000 kN
- Es ist möglich, direkt zu bearbeiten oder durch oder durch Anfertigung von Rohteilen oder Baugruppen je nach des Teils, das bearbeitet werden soll
- Automatisiertes Entladen mit Roboter von Teilen auf bis zu 11 Europaletten zum manuellen Biegen, oder direkt auf die Zentriereinheit, oder 2 Ladeflächen zum Biegen
- Biegezelle Euromac FX Bend 3100
- Einfache und intuitive Softwareprogrammierung

Euromac bietet eine vollautomatische Linie an, die in der Lage ist, die Produktionszeiten zu optimieren. Die Stanz-, Sortier- und Biegevorgänge werden mit Hilfe eines Be- und Entladesystems ausgeführt, das optional mit einem automatischen Lagerund mit zwei Robotern im Einsatz kombiniert werden kann. Diese Lösung geht von der Palette der zu ladenden Bleche aus und endet mit der Palette der gestanzten und gebogenen Teile, ohne dass ein Bediener manuell eingreifen muss.

Der Mensch muss nur in der Anfangsphase eingreifen: Der Konstrukteur bearbeitet die Zeichnung (2D oder 3D), um die Stanz- und Biegephasen zu programmieren und dabei die Produktionsabläufe und die zu verwendenden Werkzeuge zuzuordnen.

TECHNISCHE MERKMALE

Automatisierte Beladung Sorting Cell bis zu einer Blechgröße von 3000×1500 mm

Stanzmaschine Euromac XT in drei Ausführungen (hybrid, elektrisch oder hydraulisch), erhältlich mit 6 oder 12 Stationen und einem Lager bis zu 66 Werkzeugen

Arbeitsbereich 3000 x 1500 mm ohne Nachsetzen

STANZGESCHWINDIGKEIT

Bis zu 1100 Hübe pro Minute beim Nibbeln, Schrittweite 1 mm

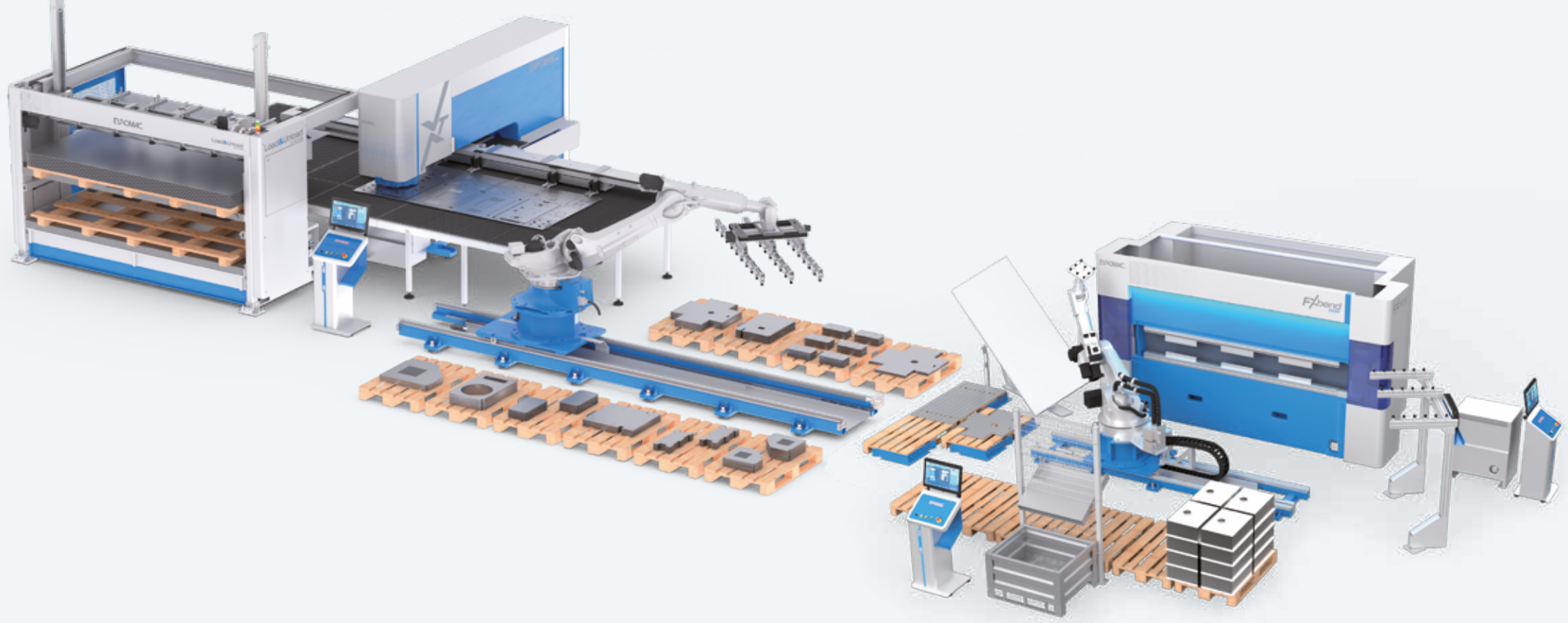
FERTIGE UND GESTAPELTE TEILE OHNE MIKROVERBINDUNGEN.

Automatisiertes Entladen mit Roboter von Werkstücken auf bis zu 11 Europaletten zum manuellen Biegen, oder direkt auf die Zentriereinheit, oder 2 Ladeflächen zum Biegen.

Biegezelle Euromac FX Bend 3100

SOFTWARE

Die Euromac-Softwareplattform kann mit anderen Systemen des Unternehmensnetzwerks wie dem ERP interagieren und stellt so die vollständige Kontrolle über den gesamten Produktionsprozess sicher.

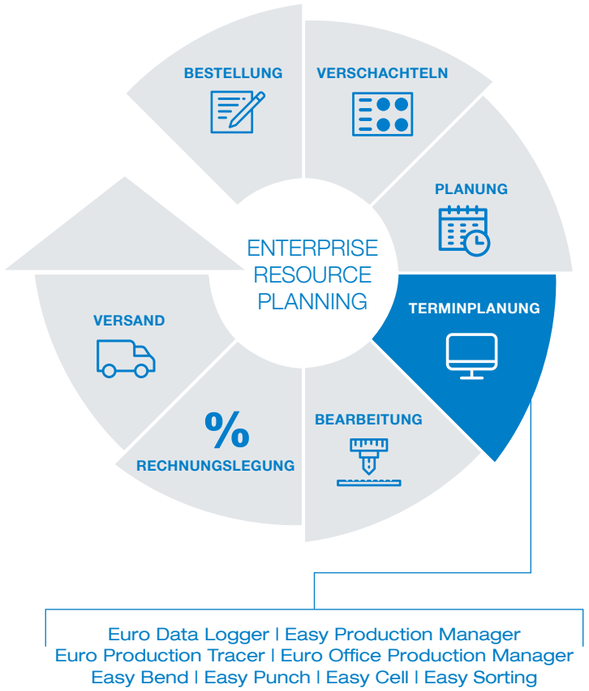


EUROMAC | **Xt** Stanzmaschinen der nächsten Generation

SOFTWARE

Sheet metal working manager

INDUSTRY 4.0



DIE SOFTWARE FÜR OPTIMIERTES PRODUKTIONSMANAGEMENT

Euromac bietet eine Komplettlösung für Unternehmen an, die in der Blechbearbeitung tätig sind. Damit wird ein optimiertes Arbeitsmanagement ermöglicht.

Die Datenfreigabe ermöglicht die vollständige Rückverfolgbarkeit des Produktionsprozesses: vom Angebot bis zur Bestellung, vom Verschachteln bis zur Arbeitsplanung, vom Inventar über die Montage bis hin zum Versand und der Abrechnung. Alles erfolgt in einem einzigen Informationsfluss.

Planen Sie Ihre Arbeit einfach, schnell und effizient und steigern Sie die Rentabilität Ihres Unternehmens.

TopPunch Touch®

EUROMAC HAT DER ENTWICKLUNG DER MASCHINENSOFTWARE GROSSE AUFMERKSAMKEIT GESCHENKT, UM EINE EINFACHE, INTUITIVE UND GLEICHZEITIG PRODUKTIVE PROGRAMMIERUNG ZU ERMÖGLICHEN. **DIE MASCHINE VERWENDET DAS SPEZIELLE STEUERPROGRAMM TOPPUNCH®.**

BEDIENUNGSPULT:

Die Euromac-Konsole ist mit einer unterbrechungsfreien Stromversorgung **ausgestattet**, um Datenverlust im Falle eines Stromausfalls zu verhindern. Mit TopPunch® können Sie **auch ein unterbrochenes Programm abrufen und die Verarbeitung von jedem beliebigen Punkt aus fortsetzen.**

DIAGNOSTIK UND TELESERVICE:

Über die Internetverbindung und eine spezielle Euromac-Software kann ein autorisierter Techniker eine **Fernverbindung** aufbauen und auf sichere Weise ein Problem aktualisieren, überprüfen, diagnostizieren oder die Kontrolle über die Konsole übernehmen.





SOFTWARE

Easypunch®

DIE FERTIGUNGSSOFTWARE ZUR **AUTOMATISIERUNG DER PROGRAMMIERUNG VON STANZMASCHINEN**

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

WICHTIGSTE FUNKTIONEN

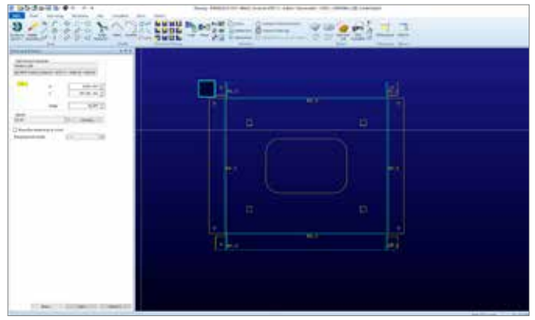
- Intuitive Benutzeroberfläche für schnelle und effiziente Programmierung
- Umfassende Werkzeugverwaltung: Standard-, Umform-, Gewindeschneid-, Offset- und Multitool-Werkzeuge
- Automatisches, halbautomatisches und manuelles Verschachteln für maximale Flexibilität
- Optimierung der Werkstückanordnung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

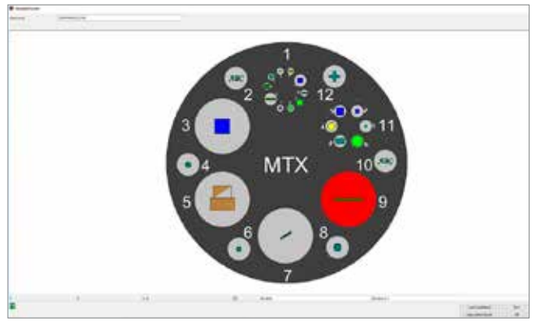
EFFIZIENZ UND INTEGRATION

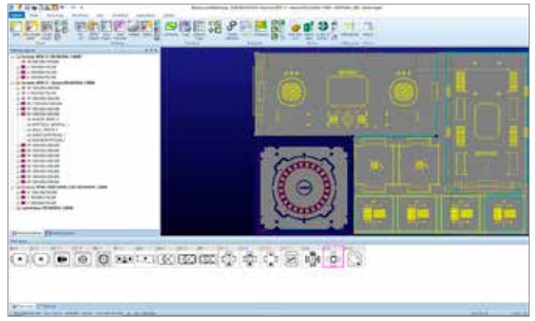
- Verwaltung parametrischer Bibliotheken und benutzerdefinierter Komponenten
- Offene Datenbank für Materialien, Aufträge und Produktion
- 2D-Konstruktion mit fortschrittlichen Werkzeugen
- Import/Export kompatibel mit den gängigsten CAD-Formaten (DXF, DWG, IGES, DSTV)
- Integration mit 3D-Systemen (SolidWorks®,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

KONTROLLE UND PRODUKTIVITÄT

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







Easysorting®

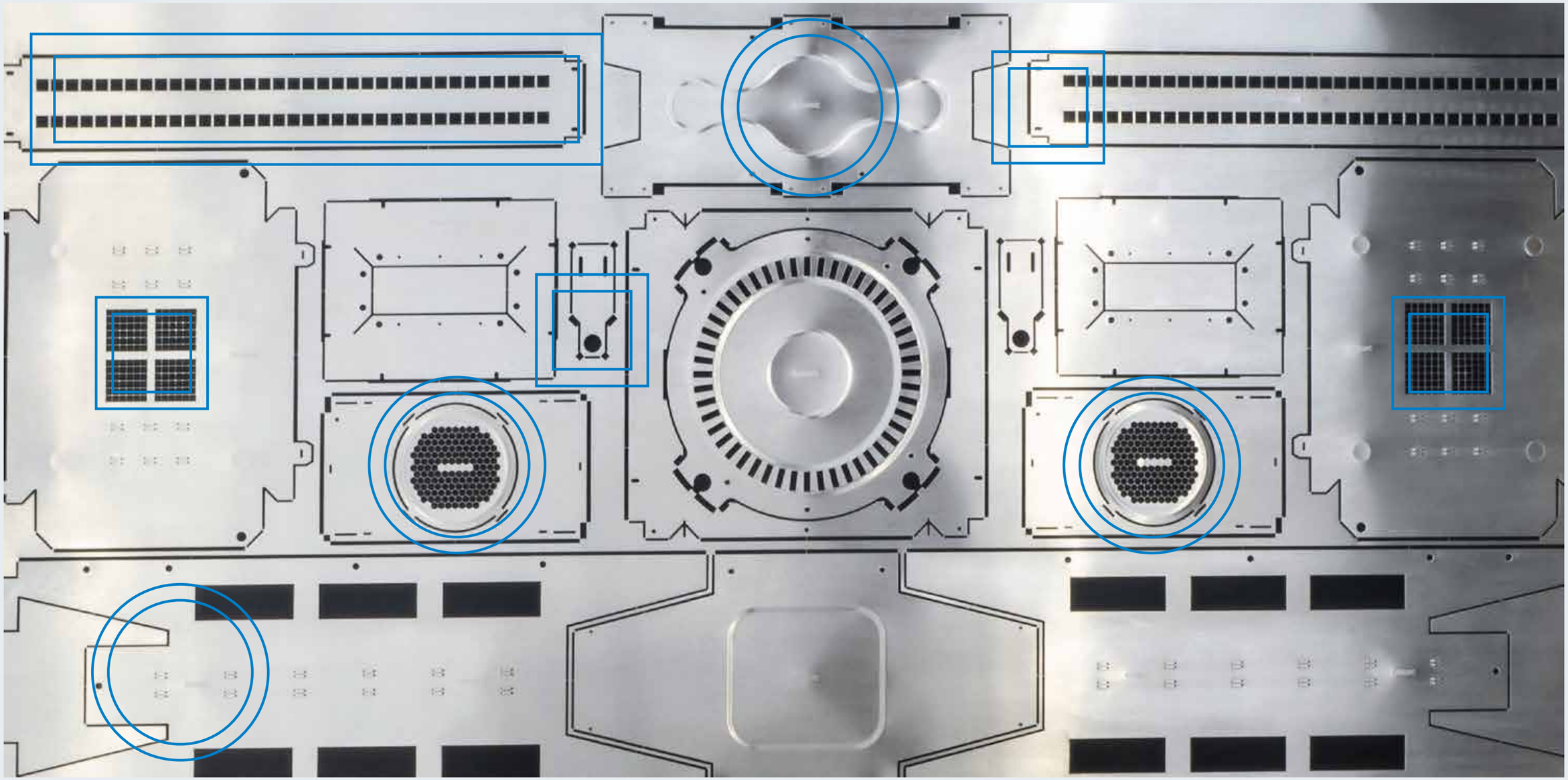
Einfache und intuitive Software, die es ermöglicht, die Lagerung in den verschiedenen Entladepaletten zu verwalten und zu optimieren.



EUROMAC | **Xt** Stanzmaschinen der nächsten Generation

XT: ein komplettes Blechbearbeitungszentrum.

Nicht einfach nur eine Stanzmaschine.
XT: ein komplettes Blechbearbeitungszentrum.
Stanzen, Formen, Kanten, Rippen, Biegen und Gewindeschneiden.
Dies ist die breite Palette von Prozessen, die XT anbietet, unvergleichlich im Vergleich mit Lasermaschinen.



EUROMAC | **Xt** Stanzmaschinen der nächsten Generation

Maschine Modellen

Alle Euromac-Maschinen entsprechen den neuesten CE-Vorschriften

12 electric 6 electric



Technische Daten

	XT electric 1500/24-2500	XT electric S* 1500/24-2500	XT electric S* 1500/24-3000
Max. Stanzkraft (kN)	240	240	240
Y-Achse mit Multitool/Monop (mm)			
Y = 1500	1550 / 1500	1550 / 1500	1550 / 1500
Motoren Y-Achse	1	2	2
X-Achse (mm)	2500	2500	3000
Automatische X-Neupositionierung (mm)	bis 10000	bis 10000	bis 10000
Stanzhubsteuerung (mm)	von 0.1 bis 31	von 0.1 bis 31	von 0.1 bis 31
Servomotorgesteuertes Hydrauliksystem	standard	standard	standard
Positioniergenauigkeit (mm)	+/- 0.05	+/- 0.05	+/- 0.05
Wiederholgenauigkeit beim Umformen (mm)	+/- 0.1	+/- 0.1	+/- 0.1
Zwei-Wege-Autoindex-Stationen	3	3	3
Zangenöffnung (mm)	11	11	11
Automatische Klammern Standard	2	2	3
Max. Anzahl der Hübe (1/min):			
Nibbeln, Schrittweite 1 mm	780	780	780
Markierung	2000	2000	2000
Stärken (mm)	0.6 - 6.5	0.6 - 6.5	0.6 - 6.5
Max. Blechgewicht bei reduzierter Achsdrehzahl (kg)	180*	180*	180*
USB-Anschlüsse	6	6	6
Benötigte Leistung (kW)	13	13	13
Durchschnittlicher Verbrauch (kW/h)	3.5	3.5	3.5
Ungefähres Gewicht (kg)	9100	9100	9300
Abmessungen (mm)	5400 x 4600	5400 x 4600	6200 x 4600

* S-Modelle haben 2 Motoren in den Y-Achsen

FLEX 12 hybrid FLEX 6 hybrid

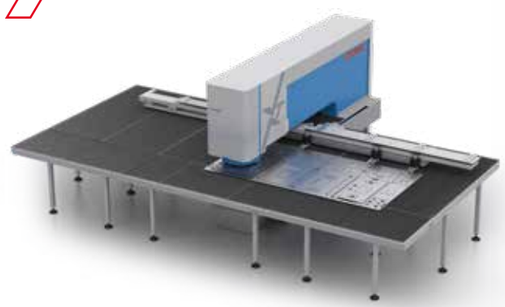


Technische Daten

	XT Hybrid 1500/30-2500	XT hybrid S* 1500/30-2500	XT hybrid S* 1500/30-3000
Max. Stanzkraft (kN)	300	300	300
Y-Achse mit Multitool/Monop (mm)			
Y = 1500	1550 / 1500	1550 / 1500	1550 / 1500
Motoren Y-Achse	1	2	2
Asse X (mm)	2500	2500	3000
X-Achse (mm)	bis 10000	bis 10000	bis 10000
Stanzhubsteuerung (mm)	von 0.1 bis 31	von 0.1 bis 31	von 0.1 bis 31
Servomotorgesteuertes Hydrauliksystem	standard	standard	standard
Positioniergenauigkeit (mm)	+/- 0.05	+/- 0.05	+/- 0.05
Wiederholgenauigkeit beim Umformen (mm)	+/- 0.1	+/- 0.1	+/- 0.1
Zwei-Wege-Autoindex-Stationen	3	3	3
Zangenöffnung (mm)	11	11	11
Automatische Klammern Standard	2	2	3
Max. Anzahl der Hübe (1/min):			
Nibbeln, Schrittweite 1 mm	1080	1100	1100
Markierung	2000	2000	2000
Stärken (mm)	0.6 - 6.5	0.6 - 6.5	0.6 - 6.5
Max. Blechgewicht bei reduzierter Achsdrehzahl (kg)	180*	180*	180*
USB-Anschlüsse	6	6	6
Benötigte Leistung (kW)	8,5	8,5	8,5
Durchschnittlicher Verbrauch (kW/h)	5	5	5
Ungefähres Gewicht (kg)	9100	9100	9300
Abmessungen (mm)	5400 x 4600	5400 x 4600	6200 x 4600

* S-Modelle haben 2 Motoren in den Y-Achsen

6 hydraulic

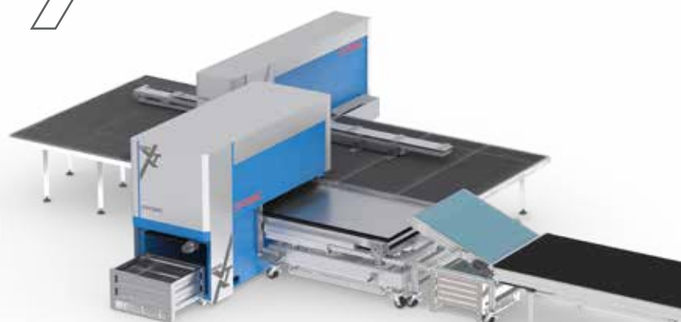


Technische Daten

	XT hydraulic 1500/30-2500	XT hydraulic S* 1500/30-3000
Max. Stanzkraft (kN)	300	300
Y-Achse mit Multitool/Monop (mm)		
Y = 1500	-1550 / 1500	1550 / 1500
Motoren Y-Achse	1	2
Asse X (mm)	2500	3000
X-Achse (mm)	bis 10000	bis 10000
Stanzhubsteuerung (mm)	von 0.1 bis 31	von 0.1 bis 31
Servomotorgesteuertes Hydrauliksystem	standard	standard
Positioniergenauigkeit (mm)	+/- 0.05	+/- 0.05
Wiederholgenauigkeit beim Umformen (mm)	+/- 0.1	+/- 0.1
Zwei-Wege-Autoindex-Stationen	3	3
Zangenöffnung (mm)	11	11
Automatische Klammern Standard	2	3
Max. Anzahl der Hübe (1/min):		
Nibbeln, Schrittweite 1 mm	600	600
Markierung	-	-
Stärken (mm)	0.6 - 6.5	0.6 - 6.5
Max. Blechgewicht bei reduzierter Achsdrehzahl (kg)	180*	180*
USB-Anschlüsse	6	6
Benötigte Leistung (kW)	8,5	8,5
Durchschnittlicher Verbrauch (kW/h)	5	5
Ungefähres Gewicht (kg)	9100	9300
Abmessungen (mm)	5400 x 4600	6200 x 4600

* S-Modelle haben 2 Motoren in den Y-Achsen

SHEAR



Technische Daten

	shear XT electric S* 1500/24-3000	shear XT hybrid S* 1500/30-3000	shear XT hydraulic S* 1500/30-3000
Max. Stanzkraft (kN)	240	300	300
Y-Achse mit Multitool/Monop (mm)			
Y = 1500	1550 / 1500	1550 / 1500	1550 / 1500
Motoren Y-Achse	2	2	2
Asse X (mm)	3000	3000	3000
X-Achse (mm)	bis 10000	bis 10000	bis 10000
Stanzhubsteuerung (mm)	von 0.1 bis 31	von 0.1 bis 31	von 0.1 bis 31
Servomotorgesteuertes Hydrauliksystem	standard	standard	standard
Positioniergenauigkeit (mm)	+/- 0.05	+/- 0.05	+/- 0.05
Wiederholgenauigkeit beim Umformen (mm)	+/- 0.1	+/- 0.1	+/- 0.1
Zwei-Wege-Autoindex-Stationen	3	3	3
Zangenöffnung (mm)	11	11	11
Automatische Klammern Standard	3	3	3
Max. Anzahl der Hübe (1/min):			
Nibbeln, Schrittweite 1 mm	780	1100	600
Markierung	2000	2000	-
Stärken (mm)	0.6 - 6.5	0.6 - 6.5	0.6 - 6.5
Max. Blechgewicht bei reduzierter Achsdrehzahl (kg)	180*	180*	180*
USB-Anschlüsse	6	6	6
Benötigte Leistung (kW)	13	8,5	8,5
Durchschnittlicher Verbrauch (kW/h)	3.5	5	5
Ungefähres Gewicht (kg)	9300	9300	9300
Abmessungen (mm)	6200 x 4600	6200 x 4600	6200 x 4600

* S-Modelle haben 2 Motoren in den Y-Achsen

bipiuci.it

Euromac meets your ambitions



Biegezelle



Elektrische **Abkantpresse**



Horizontal-**Biegepressen**

INDUSTRY **4.0**

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

PRODUZIERT & ZUSAMMENGEBAUT
IN ITALIEN VON **EUROMAC**

www.euromac.com

Verantwortung. Das vorgestellte Produkt kann geringfügig von den Bildern im Katalog abweichen. Alle in diesem Katalog Enthaltene Informationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.