

Presse plieuse
électrique

EUROMAC®

catalogue général

Innovation, fiabilité
et productivité.

1023



FX bend
1023

La FX Bend 1023 se distingue par son innovation et sa grande précision. La conception et l'attention au détail sont combinées avec des normes de qualité élevées, dans le but de vous fournir une machine qui est rationalisée, productive et passionnante.

Longueur de pliage
1020 mm.
Puissance maximale
230 kN.

Innovation, fiabilité
et productivité
combinées avec une
puissance plus forte
et une plus grande
longueur en pliage.



1547

FX bend
1547

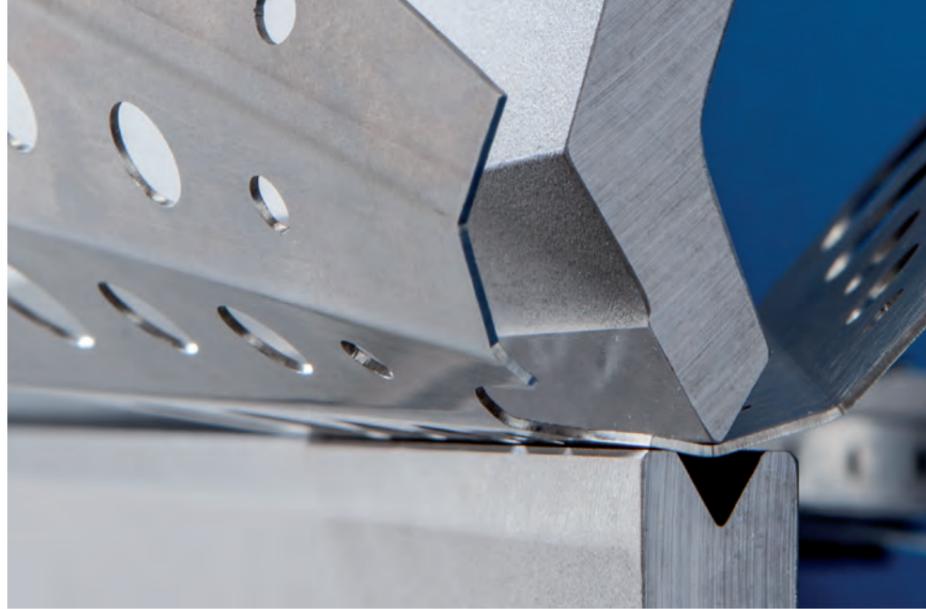
Une machine conçue pour dépasser vos objectifs. Ainsi est né la FX Bend 1547. Une solution pour vos besoins de performance qui combine les caractéristiques de la gamme FX Bend avec une plus grande puissance et une plus grande longueur de pliage.

Longueur de pliage
1530 mm.
Puissance maximale
470 kN.

Technologie

INNOVATION

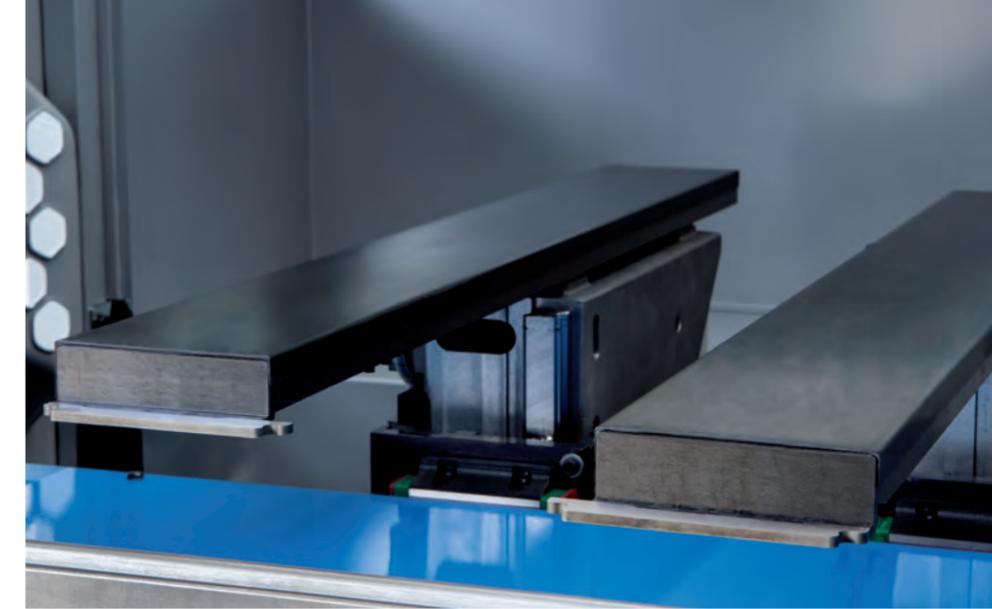
Précision maximale et tonnage maximal sur toute la longueur de pliage.



Technologie

Butée arrière

Productivité maximal. Le poids réduits des doigts de butée permet d'atteindre jusqu'à 1.100mm/s.



Moteur à entraînement direct et traction inférieure.

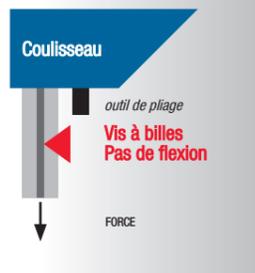
Efficacité et fiabilité maximales (pas de liaisons inutiles et de pièces mobiles), accélérations maximales (faible inertie), robustesse et précision (pas de déviation sur la vis à billes lors de l'application de la force)..

Vitesse de 200 mm/s et décélération jusqu'au point de commutation.

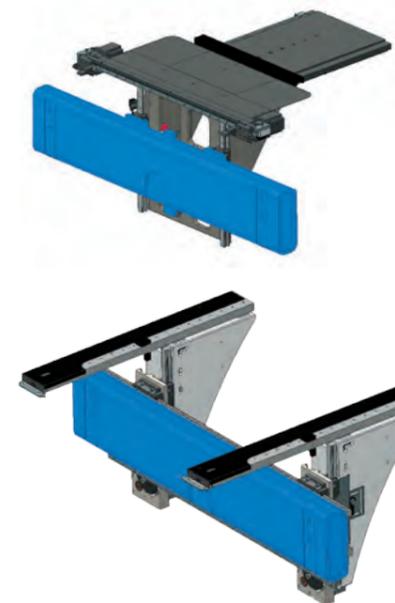
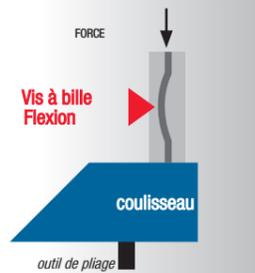
Grâce à l'entraînement direct, au système de vis et de traction court, la FX bend atteint rapidement la vitesse maximale et décélère lorsque la lame de pliage atteint le matériau à une vitesse de pliage sûre.



FX bend technologie
Traction vers le bas



Conventionel technologie
Poussée par le haut



4 Axes

X, R, Z1 & Z2.

Les axes X, R, Z1 et Z2 sont entièrement automatiques et programmables.

6 Axes

X1, X2, R1, R2, Z1 & Z2.

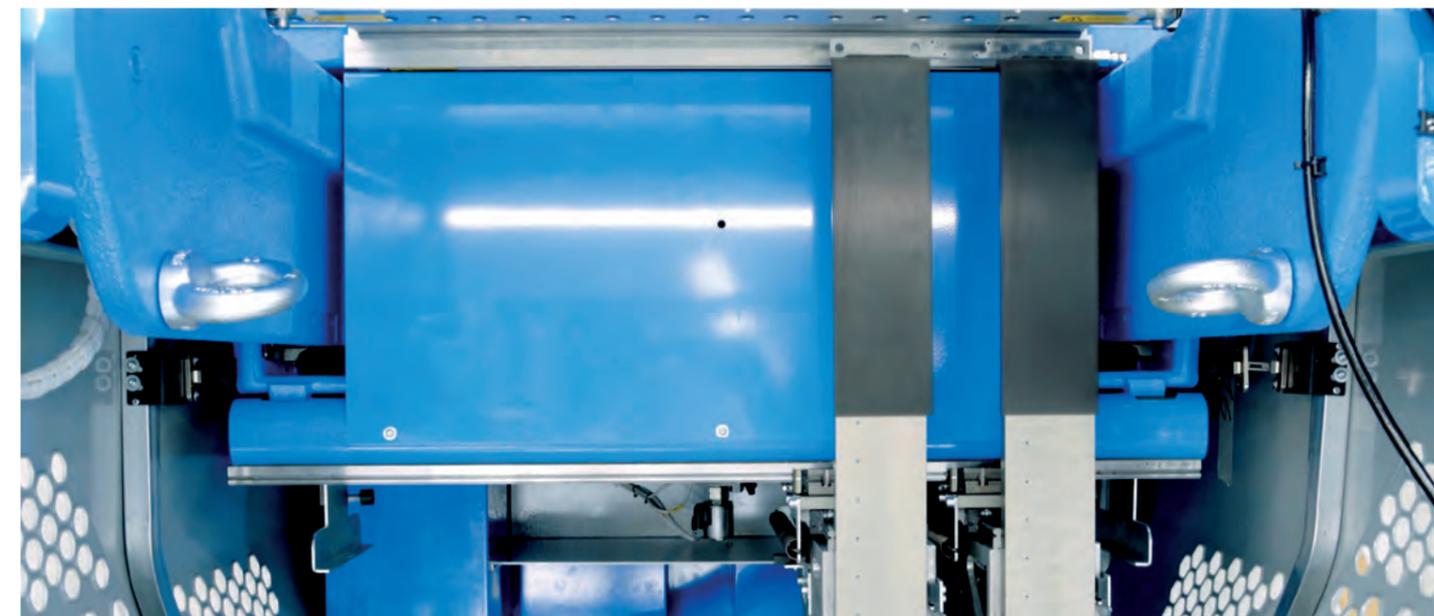
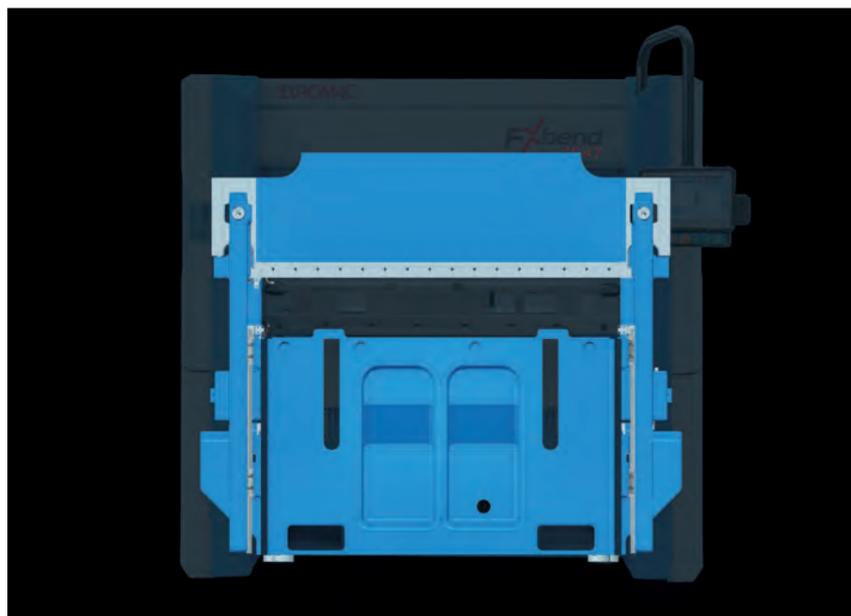
Mouvements entièrement automatiques et indépendants. Le poids réduit des doigts de butées, permet d'atteindre une vitesse jusqu'à 1.100 mm / s, avec une accélération élevée (200 mm / s²), permettant d'assurer une productivité maximale

Fiabilité maximale. Structure Monoblock.

La structure est constituée de composants monoblocs interconnectés en fonte Meehanite (résistance 700 N / mm²). Cela offre une rigidité, une fiabilité et une précision maximale pour vos pièces.

Grâce à la conception ergonomique de cette structure, l'utilisateur travaille dans une position confortable, la machine permet des pliages jusqu'à la longueur maximale et les outils peuvent être facilement changés par le coté.

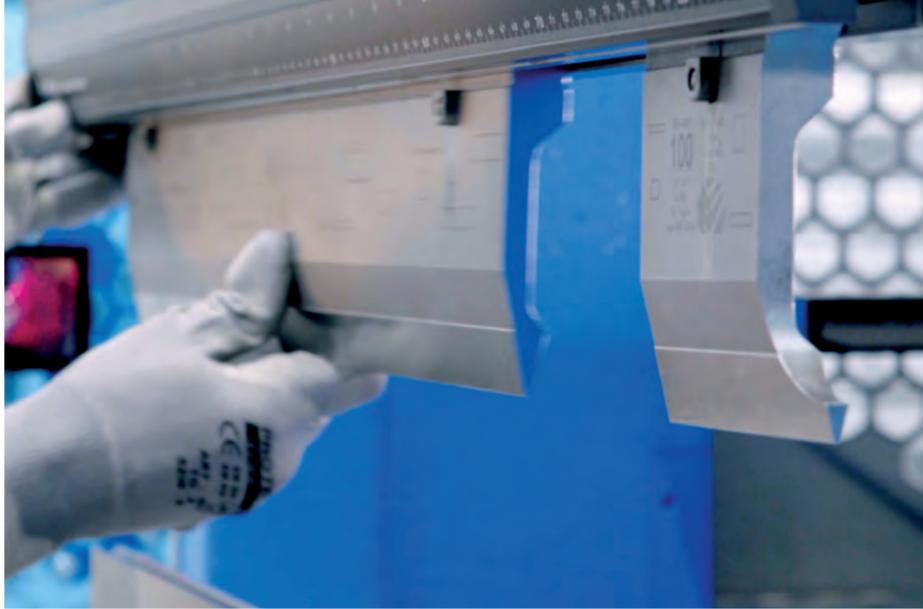
Brevet en cours



Configuration

TYPE D'OUTIL

Facile à utiliser.
Compatible avec les meilleurs outils en terme de qualité.



Sécurité

SYSTEME DE SURVEILLANCE

Des solutions hautement efficaces pour la sécurité de l'opérateur et la productivité de la machine.

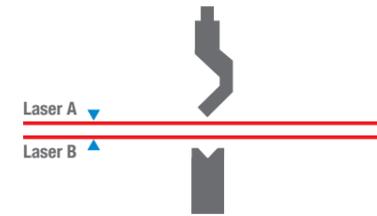


Système WILA

- Système de bridage des lames supérieur avec bridage hydraulique automatique
- Système de bridage des matrices hydraulique avec réglage manuel de la table de bombage



LZS-LG-HS



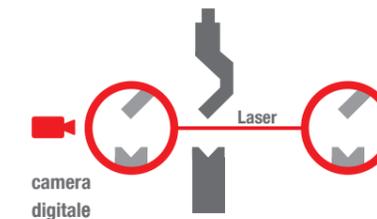
Permet à l'opérateur de travailler en toute sécurité à proximité des outils, même lorsque le coulisseau et la butée arrière se déplacent à grande vitesse. La vitesse maximale va jusqu'à 6 mm du point contact avec la tôle. Le système surveille en permanence la performance de la vitesse du coulisseau

Système PROMECAM à montage rapide

Système de serrage rapide et facile du porte-lame supérieur qui permet le montage et l'éjection frontale de l'outil, ainsi que l'alignement automatique de la lame afin de réduire les temps de mise en place de la machine avant le travail.



IRIS



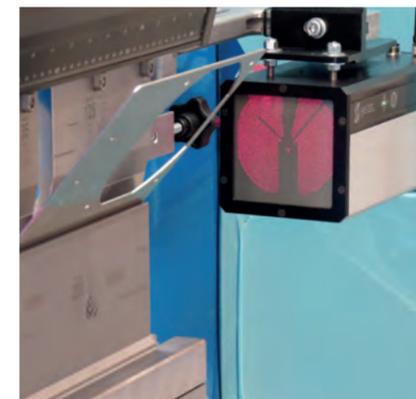
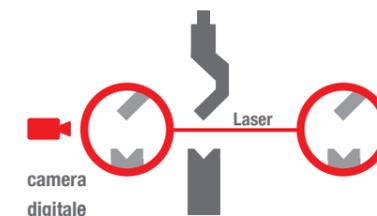
RapidBend Ultimate minimise les Mouvements de vitesse "lente" de la machine. Le poinçon atteint la vitesse maximale jusqu'au contact tôle pour tirer le meilleur parti des performances de la machine. RapidBend est la technologie innovante qui réduit le cycle normal de la machine jusqu'à 2 secondes, ce qui réduit considérablement le temps de fonctionnement et réduit les coûts.

Système PROMECAM à montage rapide et table de bombage.

Système de serrage rapide et facile des outils supérieur et inférieur qui permet le montage et l'éjection frontale de l'outil, ainsi que l'alignement automatique afin de réduire le temps de réglage de la machine! La table de bombage manuelle réglable sur plusieurs sections est un moyen rapide et précis d'assurer un angle stable sur la longueur de pliage.



IRIS PLUS



"Contrôle d'Angle Actif" contrôle et ajuste en temps réel l'angle tout au long du processus de pliage. Le "contrôle d'angle actif" assure une précision angulaire indépendamment des variations de matériaux et des conditions de formage car il élimine l'influence de la longueur de pliage, de la force de flexion et des charges décentrées. Le résultat est une précision maximale, une répétabilité absolue. Aucun réglage de matière, aucun réglage de longueur de tôle, aucun réglage de force, aucun échantillonnage test, pas de correction manuelle: vous réglez l'angle souhaité et vous l'obtenez.

Configuration

Controlleur

Logiciel FX touch
Interface conviviale.



Design

INNOVATION

Un design unique qui combine parfaitement esthétique et fonctionnalité.



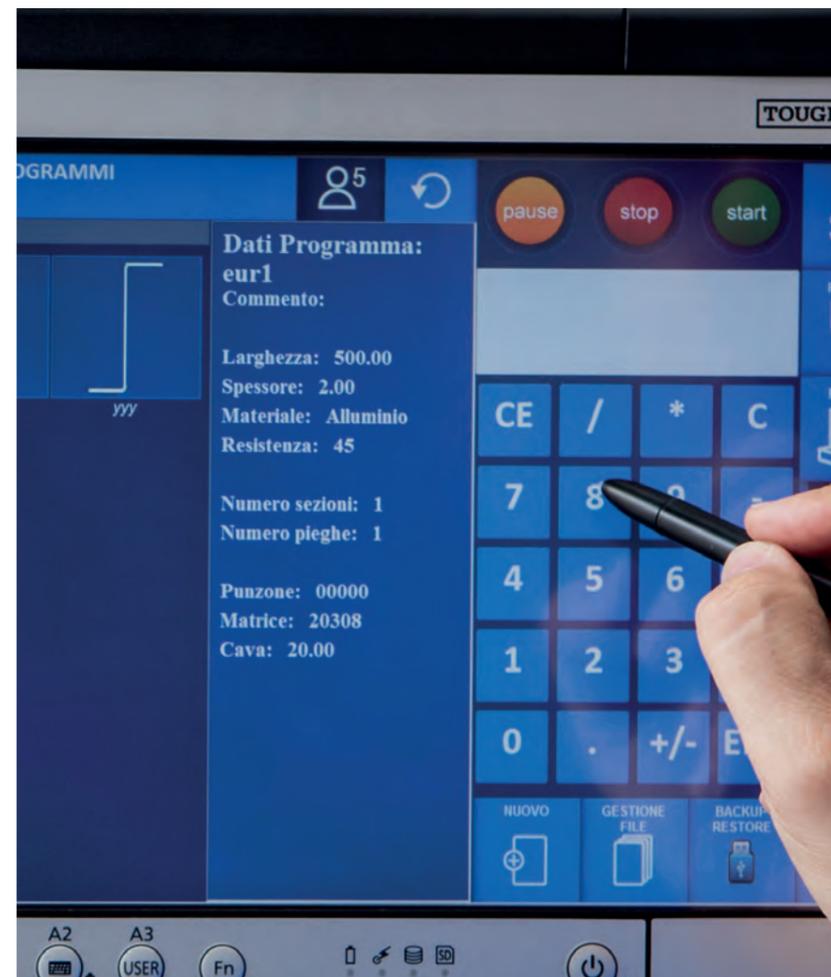
L'unité de contrôle est un PANASONIC Toughbook.

- Ecran tactile LCD anti reflet.
- Étanche eau et poussière (IP65).
- Autonomie de batterie 9 heures.
- Résistant aux impact*.

- Windows® 7 Professionnel.
- Connexion USB et WiFi.

- importation DXF.
- Graphique 2,5 D.

* sur une surface de l'écran à 90 cm, testé.



Ergonomique.

Les spécifications de la machine telles que la vitesse et la productivité n'auraient pas de sens sans tenir compte de l'interaction humaine. La FX bend est conçue pour être conviviale et avoir des caractéristiques ergonomiques. La machine permet à l'opérateur de travailler dans une position confortable, qu'il soit debout ou assis. Les tables support peuvent être déplacées sur les côtés depuis la zone de pliage. Des solutions conçues pour maximiser la productivité et faciliter le travail des opérateurs.



Facilité de transport

Les emplacements de fourches de chariot élévateur et la répartition du poids est optimisée pour un transport facilité: réorganisez rapidement votre atelier et optimisez ainsi votre productivité.





Rapide et Facile.
La première cellule
de pliage
automatisée prête
à l'emploi.

FX bend cell

automated electric press brake

**Avec des programmes paramétriques
prédisposés dans la CN.**

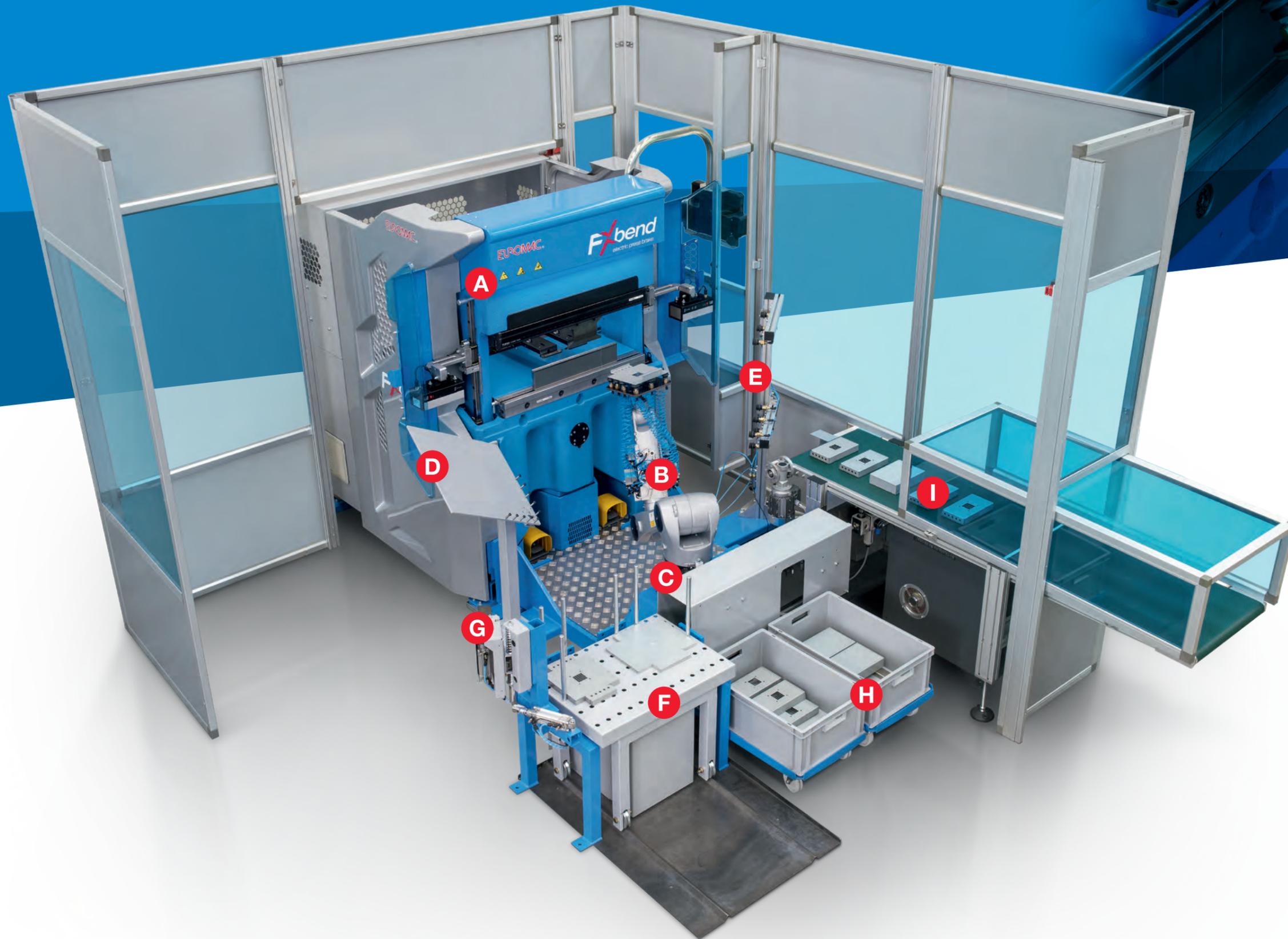
FX bend cell propose différents programmes de production déjà paramétrés pour les pièces les plus courantes. Les programmes paramétrés contournent la phase d'apprentissage, ce qui permet de gagner du temps en utilisant le panneau de contrôle de la machine.

**Structure intégrée entre la machine
et le robot.**

Le système est originaire d'un élément unique, avec un robot intégré sur la structure de la FXbend. Une cellule de production robotisée est opérationnelle dans seulement 15 m².

**Système entièrement réalisé par
Euromac.**

Euromac fournit une solution complète, concevant et développant chaque élément de la structure, de l'intégration de la machine et du robot au logiciel qui exécute la production. Un système complet, fiable et convivial.



STRUCTURE

Tous les éléments de la cellule de pliage FX cell sont connectés entre eux et à la structure cellulaire, garantissant une durée de vie prolongée.

FX bend cell intègre:

- A** Fx bend avec butée 6 axes.
- B** Robot Kuka KR cybertech nano.
- C** Base Robot .
- D** Table de centrage.
- E** support de rotation.
- F** Table de chargement (2 unités).
- G** Controleur d'épaisseur (deuxième unité en option). Air de
- H** déchargement pour boîtes.
- I** déchargement sur convoyeur.

D'autres équipements standard:

3 pinces avec 3 tailles différentes pour mieux s'adapter à la taille de la pièce.
Logiciel standard intégré sur le panneau de contrôle.

LOGICIEL

PUPITRE
Logiciel standard
avec programmes
paramétriques.



LOGICIEL

BUREAU
Logiciel
optionnel Obelisk.

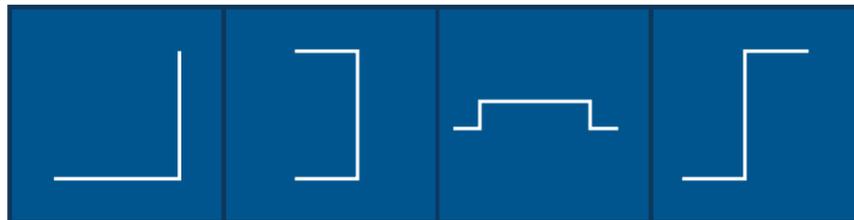


Avec notre module de programmation paramétrique, il est possible de **produire des pièces en contournant la phase d'apprentissage.**

Des formes paramétriques peuvent être créées en option selon la demande du client.

Possibilité de **mode parking** pour le robot afin de travailler en mode manuel à l'intérieur de la cellule.

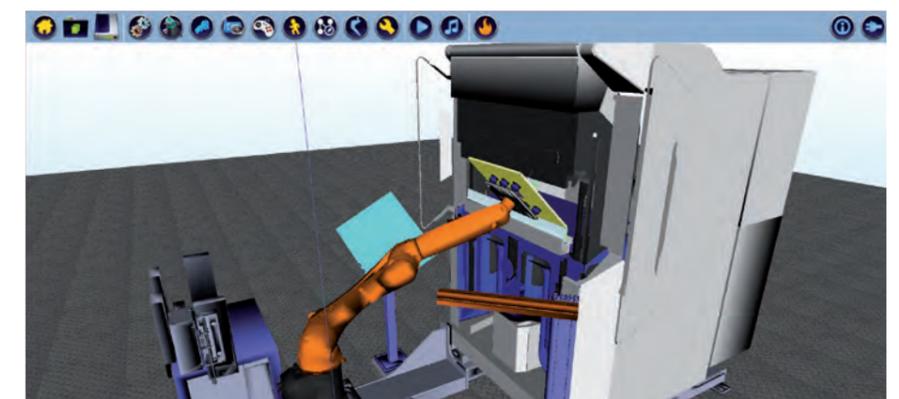
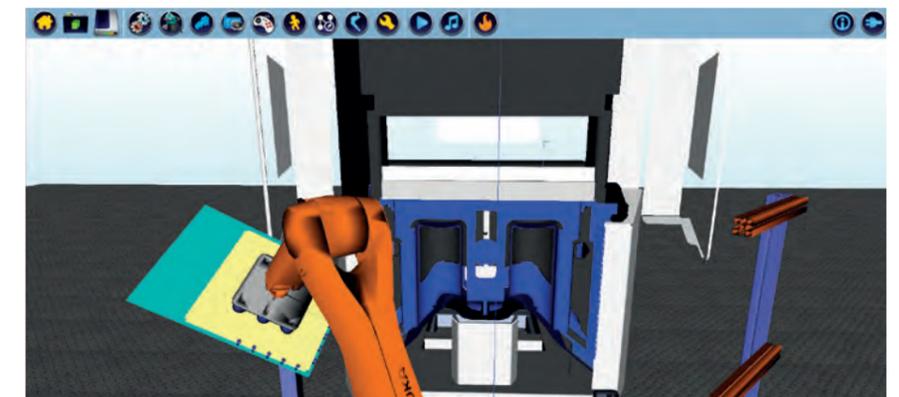
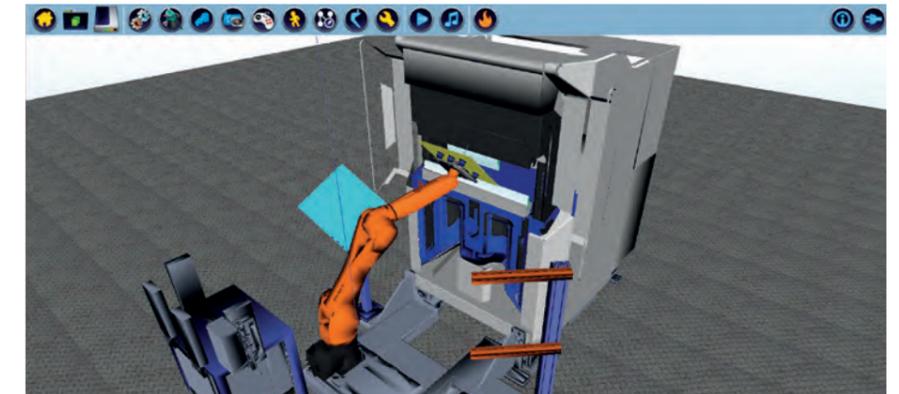
- L'interface opérateur est la même que sur la FX Bend, en lançant les programmes paramétrés en production avec mouvements du robot et en évitant l'étape d'apprentissage.
- Vue générale des profils depuis l'interface du pupitre
- Possibilité de créer n'importe quel profil, en utilisant le système d'enseignement traditionnel avec interface Kuka (en option avec le logiciel externe Obelisk).
- Une réduction remarquable du temps de production.



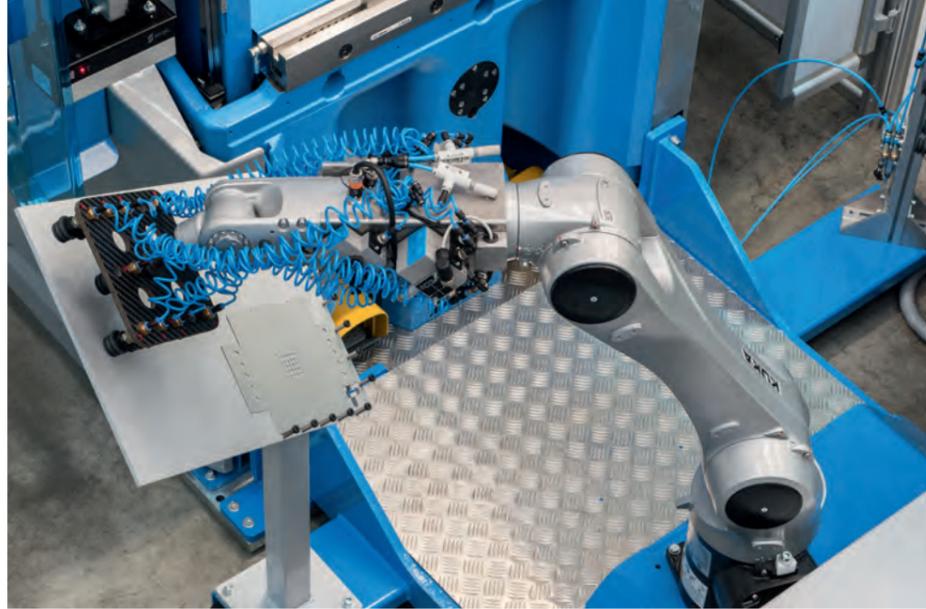
Programmation rapide et simplifiée de chaque fonction requises.

Le logiciel de programmation hors ligne travaille en parfaite cohésion avec la cellule de pliage FX cell, devenant un élément complémentaire optionnel permettant d'anticiper rapidement les mouvements, d'optimiser le traitement et éventuellement d'agir pour le modifier. Grâce à un affichage graphique 3D et à la gestion des données de palettisation, il est possible d'avoir une vision complète des opérations et de réduire les temps de production.

- Réduit au minimum les temps d'arrêt dû à la programmation.
- Analyse l'efficacité de la cellule pour une pièce particulière et prendre les mesures d'amélioration.
- Simplifie les tâches de programmation du robot.
- Données sur la palettisation facilement visualisables et réglables.



CHARGEMENT ET DECHARGEMENT



Efficacité, polyvalence de la solution dédiée au chargement et déchargement

Lors de la conception des cellules, Euromac a également accordé une grande attention au flux de pièces entrant et sortant, afin d'assurer une production rapide et fiable. En anticipant les multiples besoins de production, la cellule FX Bend offre une large gamme de solutions pour l'opération de chargement-déchargement.

Chargement

Des pièces jusqu'à 1000 x 600 mm sont empilées sur la table de chargement. Les trous de la surface de la table sont utilisés pour positionner les pièces facilement, ainsi les pièces peuvent être pré-alignées en quelques secondes. Une seconde table de chargement peut être utilisée pour empiler des pièces à côté d'une poinçonneuse ou d'un laser, et ainsi la déplacer facilement vers la cellule avec un chariot élévateur à fourche. Placer la table à l'intérieur de la cellule ne nécessite aucun effort grâce aux rails de guidage qui assurent un alignement parfait. Un support magnétique optionnel peut être ajouté pour minimiser le temps d'installation.

Déchargement

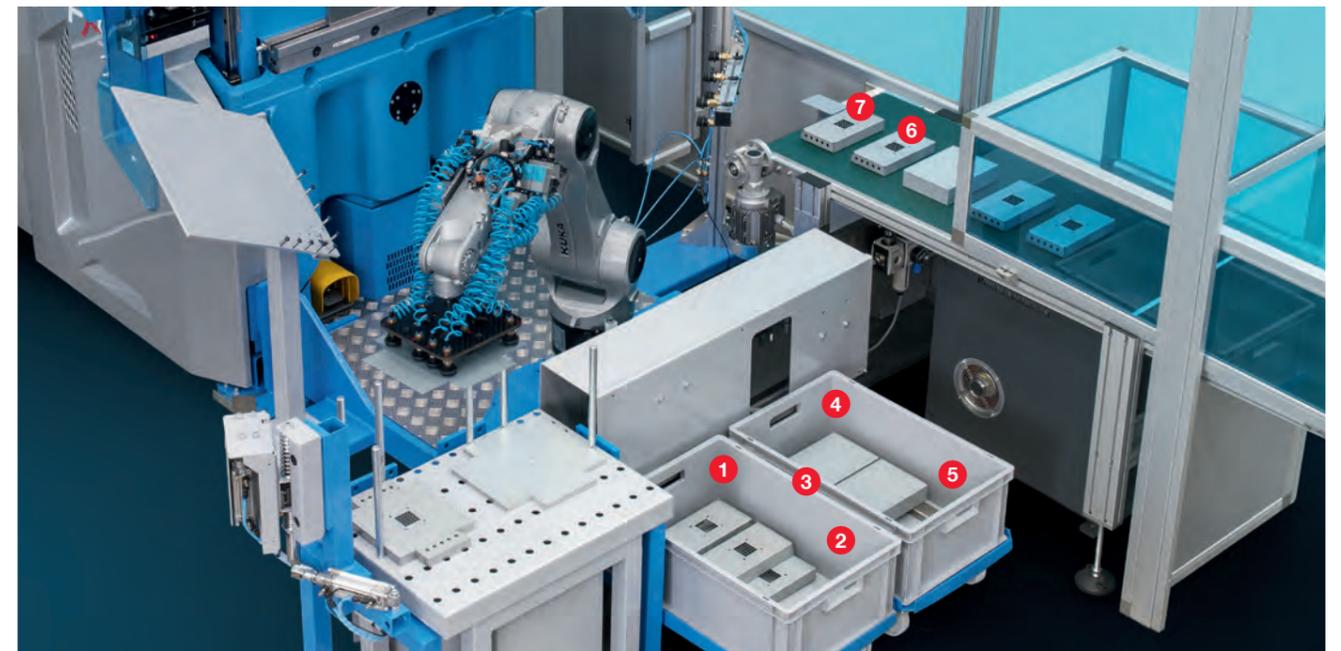
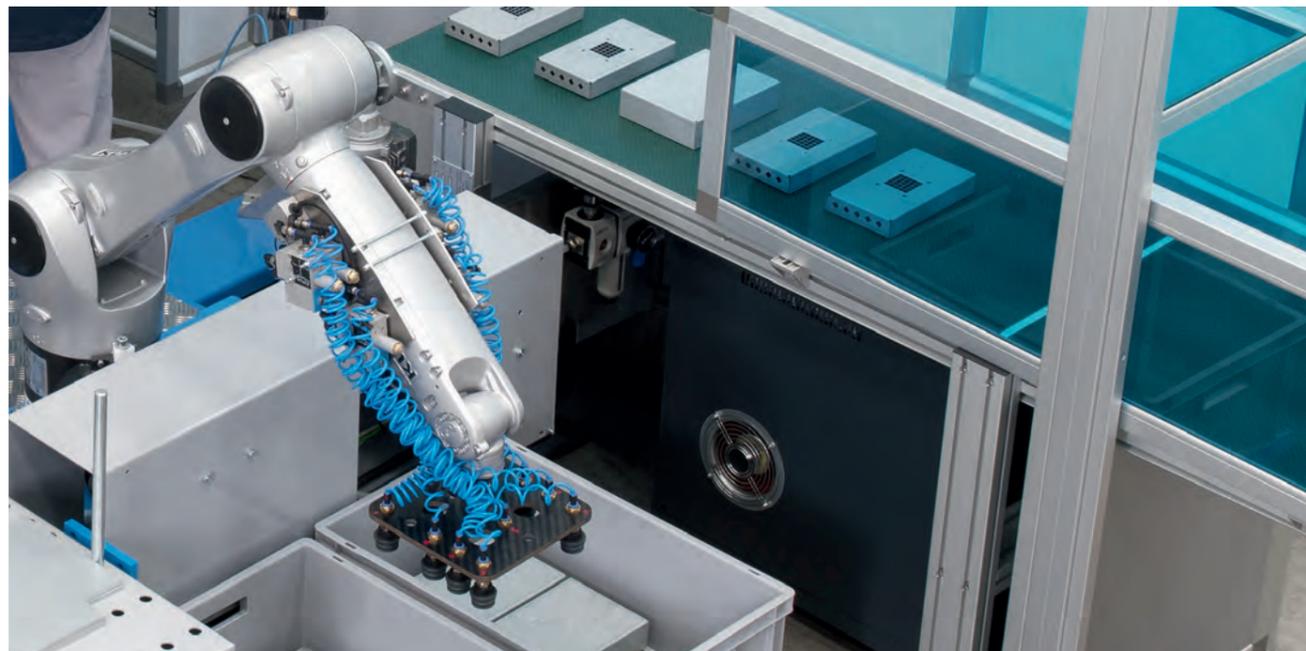
Nous offrons plusieurs positions de déchargement dans une grande zone où vous pouvez stocker les pièces dans une ou deux boîtes, en plus de placer les pièces sur la bande transporteuse.

DIFFERENTES POSSIBILITES DE DECHARGEMENT



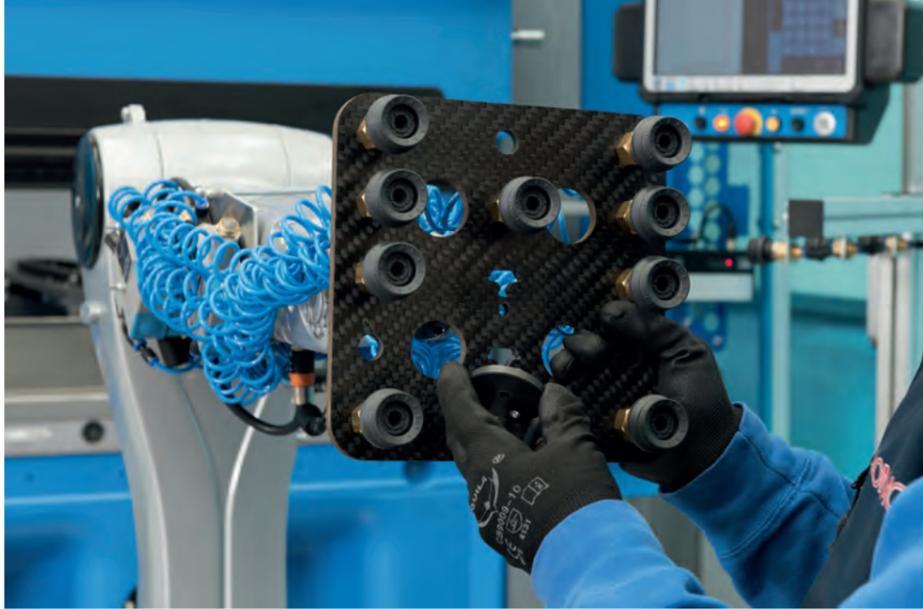
Grosse boîte
Grosse boîte en remplissage
Petite boîte 1
Petite boîte 1 en remplissage
Petite boîte 2
Petite boîte 2 en remplissage
Sortie pour convoyeur
dépose convoyeur
dépose convoyeur

pos. 3	Vérifie chaque n ... pièce pos. 6
pos. 1-2-3-4-5-1-2-3...	Vérifie chaque n ... pièce pos. 6
pos. 1	Vérifie chaque n ... pièce pos. 6
pos. 1-2 1-2....	Vérifie chaque n ... pièce pos. 6
pos. 4	Vérifie chaque n pièce pos. 6
pos. 4-5 4-5...	Vérifie chaque n pièce pos. 6
pos. 6	chaque pièce sort par le convoyeur
pos. 7 with stop	dépose sur le convoyeur avec butée de stop
pos. 7 out	Dépose sur le convoyeur et sort



Pinces

Trois pinces standards Pinces additionnel pour pièces spéciales sur demande



Pince* a dépression pour les grosses pièces
Dimensions externe 430x280 avec possibilité de montage sur 8 ventouses.

Poids nominal maximal de la pièce: 1,5 kg (position centrée).



Pince* a dépression pour les moyennes pièces
Dimensions externes 230x230 avec la possibilité de monter jusqu'à 10 ventouses.

Poids nominal maximal de la pièce: 5 kg (position centrée).



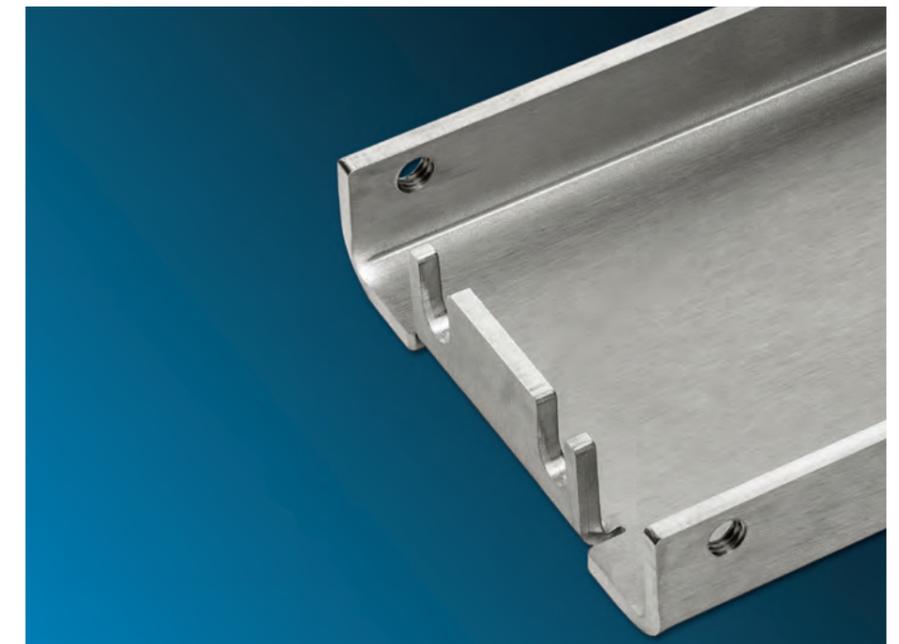
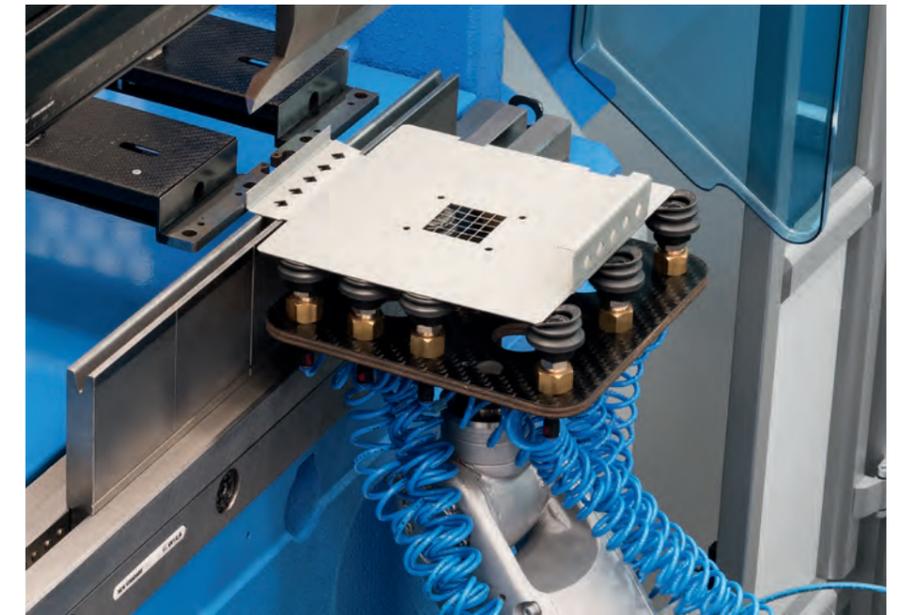
Pince* à dépression pour les petites pièces, avec la possibilité de monter de 3 à 20 ventouses en 8 zones indépendantes.

Poids nominal maximal de la pièce: 3 kg (position centrée).

**Pour une faisabilité réelle, une étude d'inertie est nécessaire suivant la pièce fournie par le client*

APPLICATIONS

Précision et fiabilité pour une production rapide et de haute qualité.





FXbend
1023

Données techniques

1023	
Puissance (kN)	230
Longueur de pliage (mm)	1020
Course axe Y (mm)	196
Vitesse axe Y (mm/sec)	200
Ouverture table/coulisseau	
Système WILA (Porte matrice/Porte lame) (mm)	315
Système PROMECAM (die holder - to ram) (mm)	395
BUTEE 4 AXES (X - R - Z1-Z2)	
Course axe X (mm)	375 + 400
Vitesse axe X (mm/sec)	250
Course axes Z1/Z2 (mm)	850 - 85x2
Vitesse axe Z (mm/sec)	1100
Course axe R (mm)	180
Vitesse axe R (mm/sec)	600
BUTEE 6 AXES (X1-X2 - R1-R2 - Z1-Z2)	
Course axes X1/X2 (mm)	375 + 230
Vitesse axe X (mm/sec)	650
Course axes Z1/Z2 (mm)	744
Vitesse axe Z (mm/sec)	800
Course axes R1/R2 (mm)	180
Vitesse axe R (mm/sec)	650
Connections sans fil/port USB	YES/2
Moteur (kW)	1x5,2
Consommation (kWa)	5
Poids (kg)	2260



FXbend
1547

Données techniques

1547	
Puissance (kN)	470
Longueur de pliage (mm)	1530
Course axes Y1-Y2 (mm)	240
Vitesse axe Y (mm/sec)	200
Ouverture table/coulisseau	
Système WILA (Porte matrice/Porte lame) (mm)	360
Système PROMECAM (die holder - to ram) (mm)	440
BUTEE 4 AXES (X - R - Z1-Z2)	
Course axe X (mm)	375 + 400
Vitesse axe X (mm/sec)	240
Course axes Z1/Z2 (mm)	1500 - 85x2
Vitesse axe Z (mm/sec)	1100
Course axe R (mm)	180
Vitesse axe R (mm/sec)	600
BUTEE 6 AXES (X1-X2 - R1-R2 - Z1-Z2)	
Course axes X1/X2 (mm)	375 + 230
Vitesse axe X (mm/sec)	650
Course axes Z1/Z2 (mm)	1350
Vitesse axe Z (mm/sec)	800
Course axes R1/R2 (mm)	180
Vitesse axe R (mm/sec)	650
Connections sans fil/port USB	YES/2
Moteur (kW)	1x5,2
Consommation (kWa)	6
Poids (kg)	4400



FXbend cell
1023

Données techniques

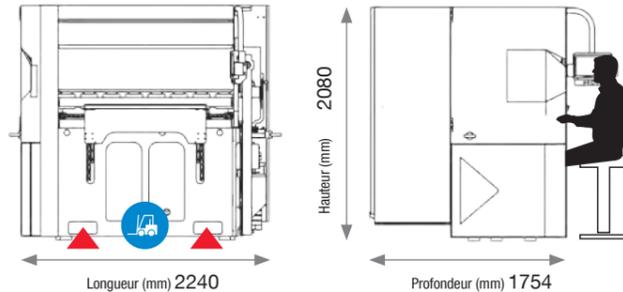
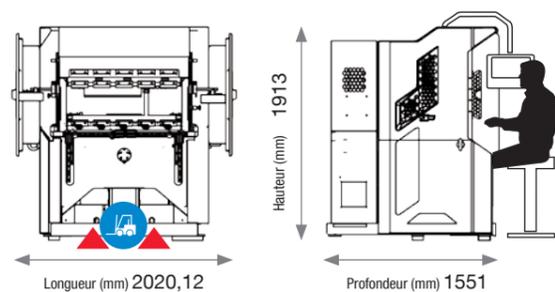
cell 1023	
Puissance (kN)	230
Longueur de pliage (mm)	1020
Ouverture table/coulisseau	
Système WILA (Porte matrice/Porte lame) (mm)	315
Système PROMECAM (Porte matrice/coulisseau) (mm)	395
Course axe Y (mm)	196
Vitesse axe Y (mm/sec)	200
Vitesse de pliage maxi en mode auto (mm/sec)	36
Vitesse de pliage maxi en mode manu (mm/sec)	10
Robot	
Portée maxi (mm)	1420
Charge utile avec pince (kg)	10
Nombre d'axes	6
Répétabilité (mm)	+/-0.03
FX Cell	
Chargement	
Dimension pièce maximale- empilage 1 (mm)	1000 x 600
Dimension pièce maximale- empilage 2 (mm)	1000 x 295
Dimension pièce minimale (mm)	50 x 100
Hauteur d'empilage maximale (mm)	300
Épaisseur maximale (mm)	5
Épaisseur minimale (mm)	0,7
Poids de la pièce maximale (kg)	5
Déchargement	
Dimension de pièce maximale pour convoyeur (mm)	1000 x 600 x h 300
Longueur du convoyeur (mm)	600 decharge + 600
Zone pour déchargement par gravité (mm)	800 x 800
Consommation (kWa)	5
Poids (kg)	3000



FXbend cell
1547

Données techniques

cell 1547	
Puissance (kN)	470
Longueur de pliage (mm)	1530
Ouverture table/coulisseau	
Système WILA (Porte matrice/Porte lame) (mm)	360
Système PROMECAM (Porte matrice/coulisseau) (mm)	440
Course axe Y (mm)	240
Vitesse axe Y (mm/sec)	200
Vitesse de pliage maxi en mode auto (mm/sec)	36
Vitesse de pliage maxi en mode manu (mm/sec)	10
Robot	
Portée maxi (mm)	1420
Charge utile avec pince (kg)	10
Nombre d'axes	6
Répétabilité (mm)	+/-0.03
FX Cell	
Chargement	
Dimension pièce maximale- empilage 1 (mm)	1000 x 600
Dimension pièce maximale- empilage 2 (mm)	1000 x 295
Dimension pièce minimale (mm)	50 x 100
Hauteur d'empilage maximale (mm)	300
Épaisseur maximale (mm)	5
Épaisseur minimale (mm)	0,7
Poids de la pièce maximale (kg)	5
Déchargement	
Dimension de pièce maximale pour convoyeur (mm)	1000 x 600 x h 300
Longueur du convoyeur (mm)	600 decharge + 600
Zone pour déchargement par gravité (mm)	800 x 800
Consommation (kWa)	6
Poids (kg)	5000



4401 mm

4000 mm

1000 mm



Centre de poinçonnage



Cellule de pliage robotisée



Presse plieuse électrique



Presse horizontale Cnc



Encocheuse

SOCLAFORM
ZA des portes de la Forêt
20 allée du Clos des Charmes
77090 COLLEGIEN
www.soclaform.fr
info@soclaform.fr
Tel : 01.60.05.95.31
Fax : 01.60.06.50.69

EUROMAC®

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



PRODUCED & ASSEMBLED
IN ITALY BY EUROMAC

www.euromac.com

Disclaimer. Actual product may differ slightly from
images shown in this catalogue.
All information and data on this catalogue is
subject to change without notice.