



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**®

## 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 (STX) permettant d'assurer:  
**+ 30% Volume +30% Vitesse +50% Accélération.**

**Precision et stabilité. Vos meilleures garanties**

Conçu par FEM (Méthode des éléments finis), le bati offre une résistance de 700 N / mm<sup>2</sup> avec une augmentation de taille qui permet à la machine de fonctionner à des vitesses plus élevées avec une plus grande stabilité et donc une 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.

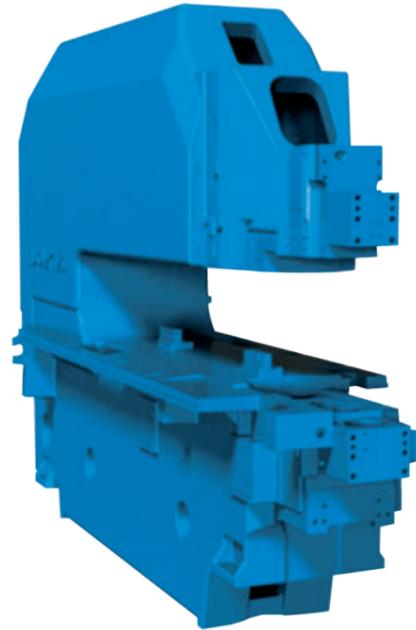
**Une flexibilité de poinçonnage extraordinaire**

Choisissez votre configuration idéale: outil simple (A, B, C ou D jusqu'à Ø 88,90 mm) ou Multitool. Qui se soucie du nombre de «stations»? L'important est la possibilité de configurer votre machine rapidement et facilement, avec les outils nécessaires pour le travail. Euromac vous donne tout cela, en nous concentrant 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 de travail pour la tôle complets. 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. Une économie d'énergie évalué à seulement 8,5 kW, elle atteint une consommation moyenne de seulement 4,5 kW / heure lors du poinçonnage. En plus du 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

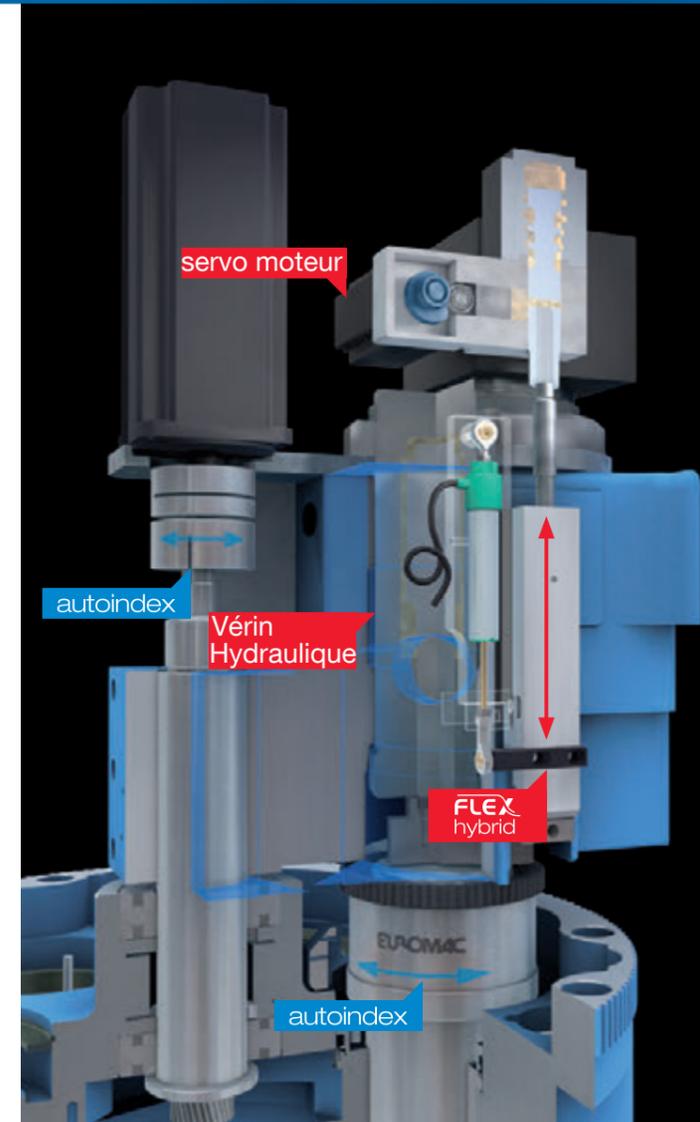
Grâce au système Flex, chaque propriétaire d'Euromac dispose désormais d'un contrôle total des opérations de formage, avec une précision absolue et constante, ainsi que la capacité de traiter n'importe quelle application avec rapidité, fiabilité et rentabilité.

**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'entraînement 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 : FMTE 4, FMTE 6 et FMTE 10.



# stx

FLEX 6  
hybrid

FLEX 12  
hybrid



Quelques exemples d'une vaste gamme de configurations.

FLEX 6  
hybrid

FLEX 12  
hybrid

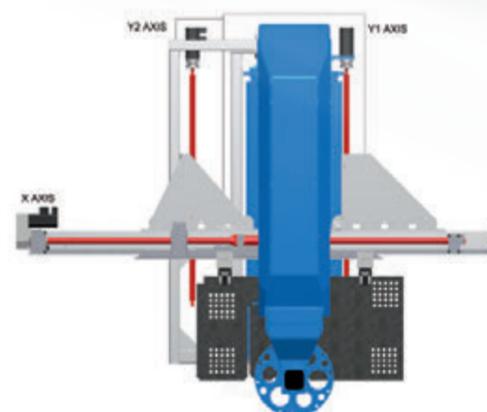


15 Outils  
12 AutoIndex  
3 Fixes

27 Outils  
24 AutoIndex  
3 Fixes

21 Outils  
12 AutoIndex  
9 Fixes

43 Outils  
20 AutoIndex  
23 Fixes



## Vitesse, stabilité et précision

L'axe Y possède deux moteurs pour plus de vitesse et accélération combinées avec une exceptionnelle précision.

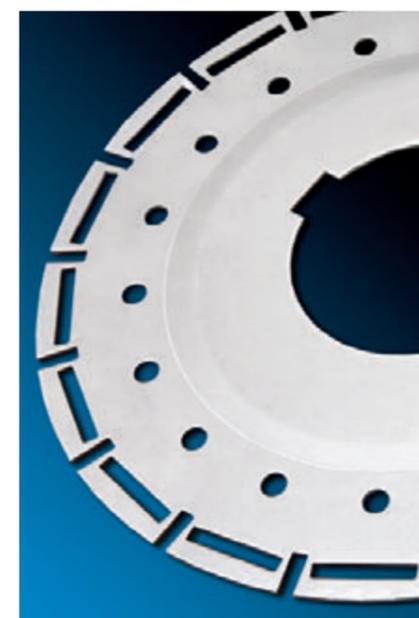
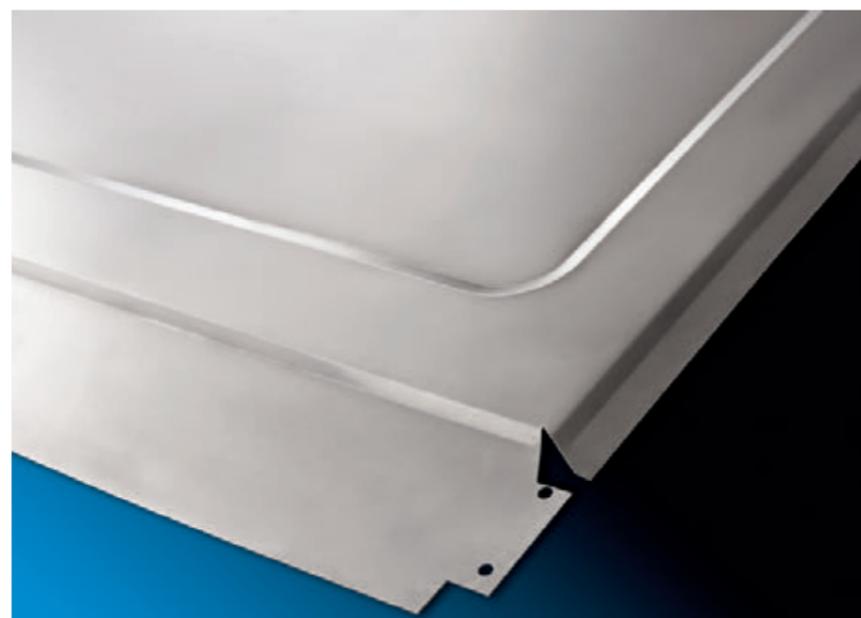
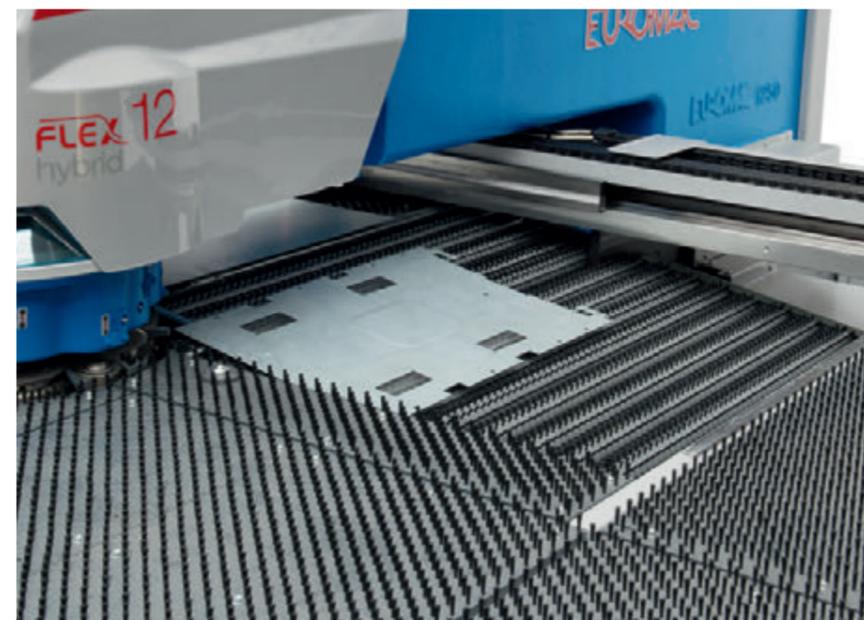
**+30% volume**  
**+30% vitesse**  
**+50% accélération**

STX répond à la demande d'une machine haute performance à rendement élevé capable d'optimiser les coûts d'exploitation. Grâce à l'axe "Y" plus stable, les vitesses d'usinage et de déplacement peuvent être augmentées même sur de grands formats de tôles. La série STX est disponible avec les options : axe X jusqu'à 2500 mm, chargement et déchargement, aspirateur, porte latérale avec capteur de pièces, tables combinées à brosse et à billes et troisième pince hydraulique automatique.



### Trappe d'évacuation avec détecteur

Éliminez les micro-jonctions et réduisez les coûts de main-d'œuvre 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 STX et MTX plus.



# mtx plus

FLEX 6  
hybrid

FLEX 12  
hybrid



Quelques exemples d'une vaste gamme de configurations.

FLEX 6  
hybrid

FLEX 12  
hybrid



15 Outils  
12 AutoIndex  
3 Fixes

27 Outils  
24 AutoIndex  
3 Fixes

21 Outils  
12 AutoIndex  
9 Fixes

43 Outils  
20 AutoIndex  
23 Fixes

Vitesse,  
stabilité  
extrême,  
flexibilité et  
précision.

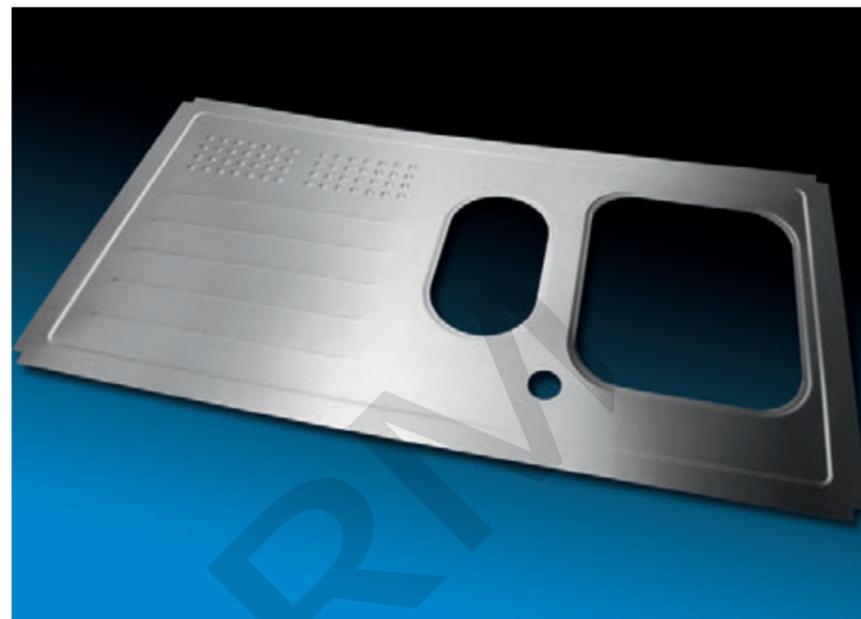
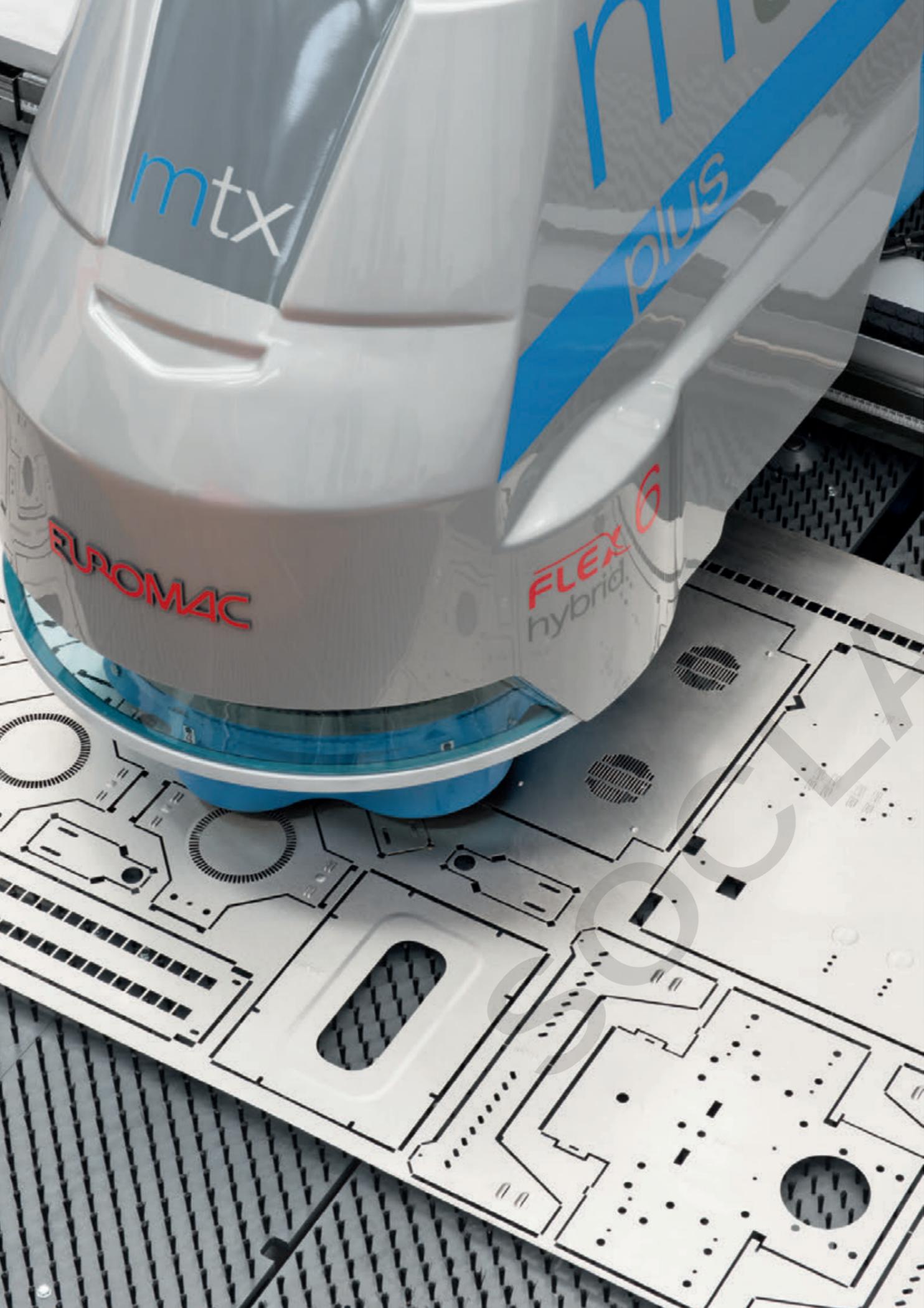
Le bâti de la MTX plus est monobloc en fonte nodulaire Meehanite® résistant à 700N / mm<sup>2</sup>, conçu par FEM (méthode des éléments finis). La tête de poinçonnage est directement intégrée dans le cadre monobloc. En pratique, comme toutes les autres machines de poinçonnage, la MTX dispose d'une structure 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

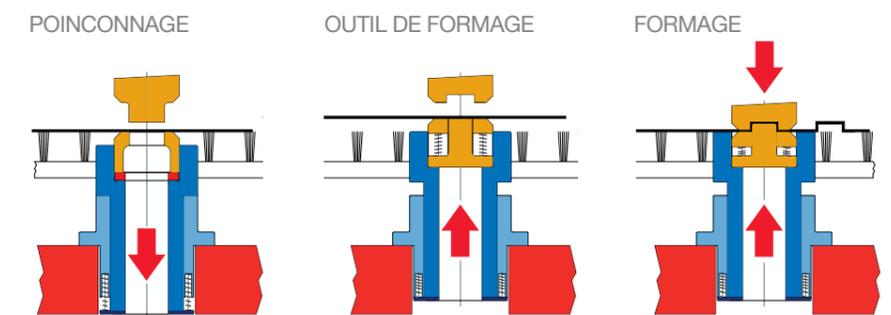
L'entraînement direct de la rotation de l'outil dans les stations Euromac AutoIndex utilise moins de composants mécaniques pour garantir une meilleure robustesse, des résultats d'usinage plus fiables et une maintenance réduite, avec d'énormes économies de temps



### 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 abaissés 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

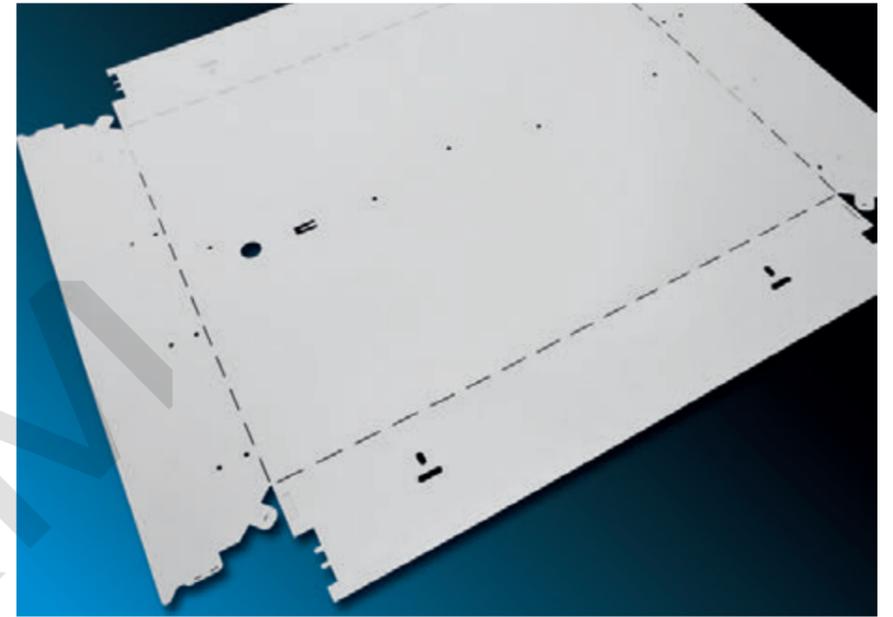
Puissante,  
abordable,  
facile,  
rapide et  
bien plus...

La structure de la MBX plus est monobloc en fonte nodulaire Meehanite® résistant à 700N / mm<sup>2</sup>, 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. Elle possède quelques unes des caractéristiques clés de Euromac , tels que la capacité de former, de nervurer et d'encocher. La MBX plus peut également être équipée d'un maximum de 60 outils, dont 30 Autoindexés.

#### Système Autoindex

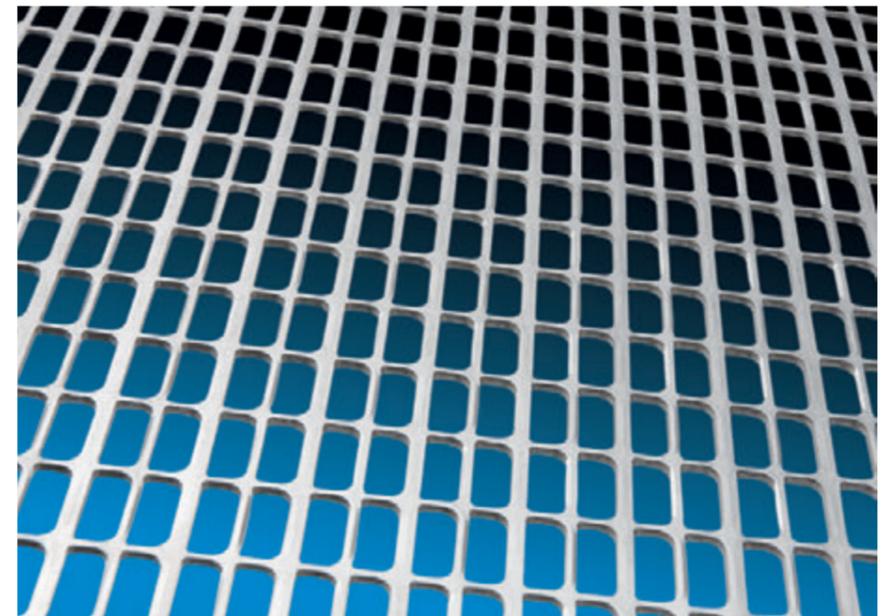
L'entraînement direct de la rotation de l'outil dans les stations AutoIndex d'EUROMAC utilise moins de composants mécaniques pour garantir une meilleure résistance, des résultats d'usinage plus fiables et une maintenance réduite, avec d'énormes économies de temps.

La gamme d'options disponibles pour la MBX plus comprend le système de vide, des tables combinées avec broches et billes, Multitool FMTE 10, Multitool FMTE6 et Multitool FMTE4



### Système de vide d'air

Notre système de vide d'air empêche les chutes de rester sur la tôle, pouvant endommager sa surface et parfois même 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

Flexibilité 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 pour vous.

### 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	du chargement déchargement
Dimension mini (mm)	500 x 200	automatique simplement et rapidement
Epaisseurs (mm)	0.5-6	
Poids max (kg)	up to 200	

### Espace réduit

Exemple: une STX 1250 / 30-2500 combinée avec le système automatique de chargement / déchargement occupe seulement L 6270 mm x D 5030 mm.

### 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 bien d'autres facteurs: la programmation et la mise en opération du système peuvent souvent être critiques, mais pas avec Euromac! La console unique fait la programmation et le fonctionnement de la machine et



### 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 dépendant du col de cygne.



# gamme machine

Toutes les machines Euromac sont conformes aux dernières réglementations CE

stx  
FLEX6  
hybrid

stx  
FLEX12  
hybrid



### Options

Troisième pince automatique.  
Trappe d'évacuation 1250 (Y) x 1000 (X) mm or 1500 (Y) x 1000.  
Vide d'air.

### données techniques

	stx flex 1250/30-2500	stx flex 1500/22-2500
Puissance maxi (kN)	300	220
Y axe avec Multitool / Monopunch (mm)		
Y = 1250	1300 / 1250	-
Y = 1500	-	1550 / 1500
X axe (mm)	2500	2500
repositionnement automatique en X (mm)	jusqu'à 10000	jusqu'à 10000
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 répétabilité 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	460	460
Grignotage au pas de 1 mm	1080	1080
Marquage	2000	2000
Epaisseurs (mm)	0.6 - 6.5	0.6 - 6.5
Poids maxi à vitesse réduite (kg)	180 *	180 *
Port USB	6	6
Puissance installé (kW)	8.5	8.5
Consommation moyenne (kW/h)	4.5	4.5
Poids approx. (kg)		
X = 2500	9500	9800
Dimension hors tout (mm)		
X = 2500	4850 x 3630	4850 x 3880

\* Pour les tôles de plus de 50 kg de poids combiné brosse et balles tables sont nécessaires

mtx<sup>plus</sup>  
FLEX6  
hybrid

mtx<sup>plus</sup>  
FLEX12  
hybrid



### Options

Troisième pince automatique.  
Trappe d'évacuation 1250 (Y) x 1000 (X) mm or 1500 (Y) x 1000. Vide d'air.

### données techniques

	mtx flex 1250/30-1300 1250/30-2250 1250/30-2500	mtx flex 1500/22-2250- 2500
Puissance maxi (kN)	300	220
Y axe avec Multitool / Monopunch (mm) Y = 1250	1300 / 1250	-
Y = 1500	-	1550 / 1500
X axe (mm)	1300 / 2250 / 2500	2250-2500
repositionnement automatique en X (mm)	jusqu'à 10000	jusqu'à 10000
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 répétabilité 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	375	375
Grignotage au pas de 1 mm	1000	1000
Marquage	2000	2000
Epaisseurs (mm)	0.6 - 6	0.6 - 5
Poids maxi à vitesse réduite (kg)	150*	150*
USB port	6	6
Puissance installé (kW)	8.5	8.5
Consommation moyenne (kW/h)	4.5	4.5
Poids approx. (kg)		
X = 1300	8100	-
X = 2250	8400	9100
X = 2500	8500	9200
Dimension hors tout (mm)		
X = 1300	2230 x 3630	-
X = 2250	3990 x 3630	-
X = 2500	4850 x 3630	4850 x 3880

\* Pour les tôles de plus de 50 kg de poids combiné brosse et balles tables sont nécessaires

# mbx<sub>plus</sub>

## 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 contrôle hydraulique par servomoteur	non disponible	non disponible
Précision de répétabilité 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
Épaisseurs (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 de poids combiné brosse et balles tables sont nécessaires

# ZX<sub>plus</sub>

## 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)	up to 10.000	up to 10.000
Contrôle numérique de la course (mm)	from 0.1 to 31	from 0.1 to 31
Système de contrôle hydraulique par servomoteur	standard	standard
Précision de positionnement (mm)	+/- 0.05	+/- 0.05
Précision de répétabilité 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
Épaisseurs (mm)	0.6 - 6	0.6 - 6
Épaisseur 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 de poids combiné brosse et balles tables sont nécessaires

# bx<sub>plus</sub> bx<sub>multitool</sub>



### Options

Vide d'air

### Données techniques

	bx multitool 1000/30-1250 1000/30-2250	bx autoindex 1000/30-1250 1000/30-2250	bx autoindex 1250/30-2250 1250/30-2500
Puissance maxi (kN)	300	300	300
Y axe avec Multitool / Monopunch (mm)			
Y = 1000	1050 / 1000	1050 / 1000	-
Y = 1250	-	1250 / 1300	1250/1300
Précision de positionnement (mm)	+/- 0.05	+/- 0.05	+/- 0.05
Précision de positionnement (mm)	11	11	11
Cadence (coups/min): Poinçonnage au pas de 20 mm	250	250	250
Grignotage au pas de 1 mm	550	550	550
Épaisseurs (mm)	0.6 - 7	0.6 - 7	0.6 - 11
Épaisseur maxi (mm) avec pinces standards	11	11	11
Épaisseur maxi (mm) avec pinces 13 mm (pour alu / cuivre)	12.5	12.5	12.5
Poids maxi à vitesse réduite (kg)		150	150
USB port	6	6	6
Puissance installée (kW)	6	7.5	8.5
Poids approx. (kg)			
X = 1250	5000	5100	-
X = 2250	5300	5400	7900
X = 2500	-	-	8500
Dimensions hors tout (mm)			
X = 1250	2230 x 3250	2230 x 3250	-
X = 2250	3990 x 3250	3990 x 3250	3980 x 3630
X = 2500	-	-	4850 x 3630

\* Pour les tôles de plus de 50 kg de poids combiné brosse et balles tables sont nécessaires



## Logiciel

# PROGRAMMATION

**TopPunch®** est un logiciel développé 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'affûtage d'outil programmables sont également disponibles.

- Paramétrage 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 possible de créer facilement 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 une opération de redémarrage 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 diagnostic: 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 diagnostic 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 dessiner en format DXF (ou d'autres formats communs CAD) qui peut être 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, Hongrois, Italien, Coréen, Lituanien, Polonais, Roumain, Russe, Slovéne, Turque, Thaïlandais et autres.

## Option

# TOP PUNCH TOUCH

## TopPunchTouch®

Programmation sur écran tactile à la pointe de la technologie

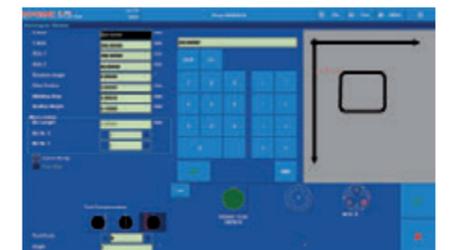
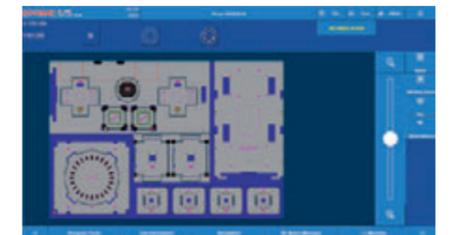
L'innovation dans les machines Euromac inclut leur programmation. Le logiciel TopPunch® est également disponible en version écran tactile.

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.

### Caractéristiques

- Grand écran très lumineux
- Mise à jour des graphiques conviviale
- Écran sensible, il peut être utilisé avec des gants

- Simulation des programmes pas à pas avec avance/retour
- Option pour toute la gamme EUROMAC
- WIFI Integral



**TPT**  
Top Punch Touch

## 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 tôles 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 réglables 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 optimiser la course.

### Poinçonnage



#### FMTE 10

2 - Ø 24 mm /  
8 - Ø 12.7 mm

#### FMTE 6

6 - Ø 24 mm

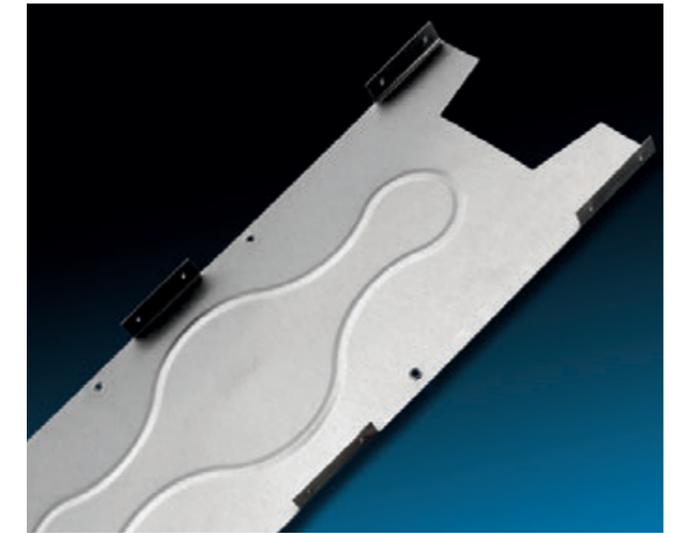
#### FMTE 4

4 - Ø 31.7 mm

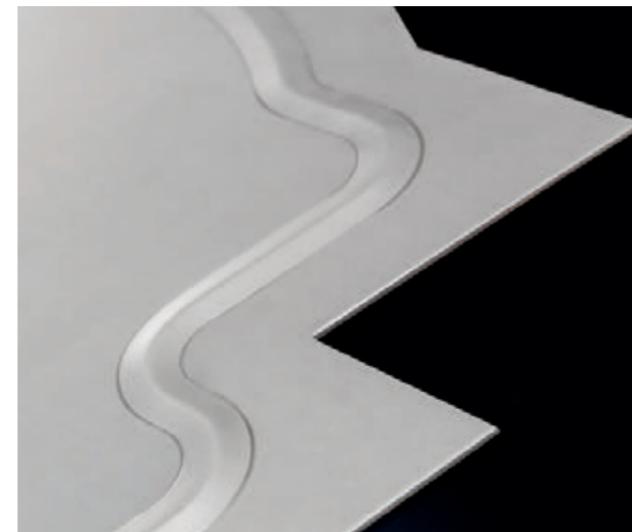
### Formage



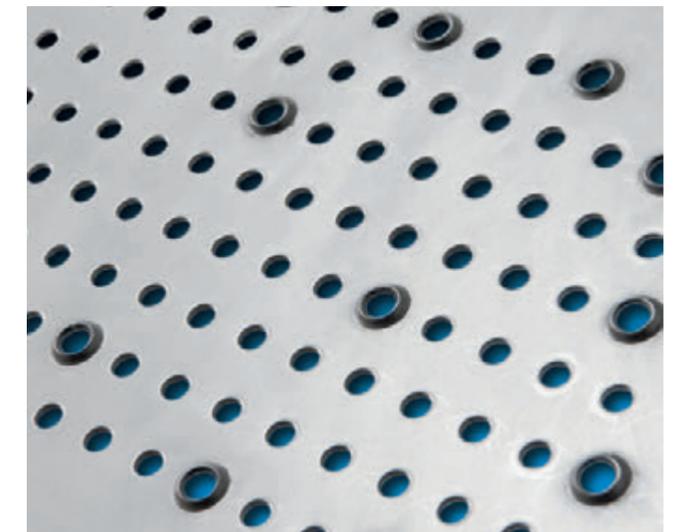
### Pliage



### Nervurage



### Filetage



*Euromac fabrique aussi*

Pour la France  
Distributeur et service après  
vente exclusif:

**SOCLAFORM**  
ZA des portes de la Forêt  
20 allée du clos des charmes  
77090 COLLEGIEN  
Tel : 01.60.05.95.31  
[www.soclaform.fr](http://www.soclaform.fr)  
[info@soclaform.fr](mailto:info@soclaform.fr)



Cellule robotisée de pliage

---



Presse plieuse électrique

---



Presse horizontale CnC

---



Encocheuse

---

**EUROMAC**®

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

PRODUCED & ASSEMBLED  
IN ITALY BY EUROMAC



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.

[www.euromac.com](http://www.euromac.com)