



Blechbearbeitungszentrum

**EUROMAC®**

---

Übersichtskatalog



Stanzen,  
Umformen,  
Biegen,  
Gewindeformen,  
Sicken.  
**Blechbearbeitungszentrum.**

Euromac entwickelt die Stanzmaschine weiter und begründet ein neues Maschinenkonzept: das Blechbearbeitungszentrum. Mit einem Höchstmaß an Flexibilität und einem umfangreicheren Bearbeitungsspektrum im Vergleich zur Lasertechnik.

**EUROMAC**®

## MEHR ALS NUR EINE EINFACHE STANZMASCHINE

### Neuer Monoblockrahmen aus Meehanite®-Guss Höhere Produktivität und Bearbeitungssicherheit

Mehr Stabilität und Robustheit durch den Doppelantrieb auf der Y-Achse (STX) mit den folgenden Vorteilen: **+30% Volumen, +30% Geschwindigkeit, +50% Beschleunigung.**

### Qualitätsgarantie durch Präzision und Stabilität

Der Maschinenrahmen wurde mit Hilfe der **Finite-Elemente-Methode (FEM)** optimiert. Seine Festigkeit beträgt 700 N/mm<sup>2</sup>. Die großzügigen Abmessungen ermöglichen höhere Bearbeitungsgeschwindigkeiten mit einem gleichzeitigen Plus an Präzision und Stabilität. Der Stanzkopf ist direkt in den Guss eingearbeitet. Dank der größeren Rahmenstabilität nebst einer dritten Pratte und den Kugelrollen im Arbeitstisch sind auch bei großen und schweren Blechtafeln höhere Bearbeitungs- und Prozessgeschwindigkeiten möglich.

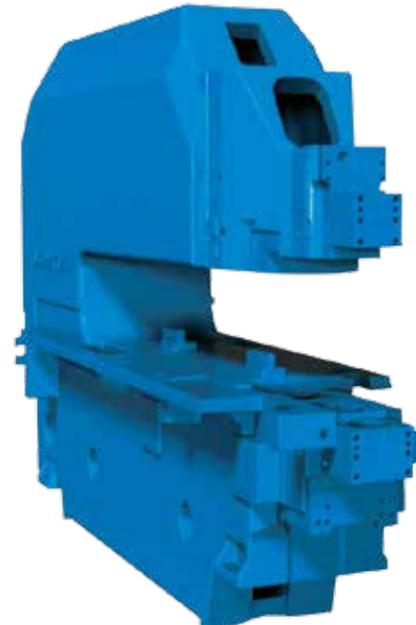
Die Euromac Stanzmaschinen werden damit der Nachfrage nach High-Performance-Maschinen mit hoher Produktivität und niedrigen Betriebskosten gerecht.

### Eine neue Dimension der Bearbeitungsflexibilität

Wählen Sie die benötigte Konfiguration: entweder mit Einzelwerkzeug (A, B, C oder D bis Ø 88,90 mm) oder mit Multitool. Hierbei geht es nicht mehr um die Anzahl der „Arbeitsstationen“. Denn was Sie benötigen, ist eine einfache, zügige Konfiguration der Maschine mit den notwendigen Werkzeugen für den jeweiligen Fertigungsauftrag. Wir bieten Ihnen genau das. Bei uns geht es nämlich um die Anzahl der „Werkzeuge“ (bis zu 66 Werkzeuge, davon 30 rotierend).

### Mehr als nur eine einfache Stanzmaschine: ein komplettes Blechbearbeitungszentrum

Häufig wird das Potential, das die Technologie bietet, nur unzureichend ausgeschöpft. Euromac Stanzmaschinen sind komplette Blechbearbeitungszentren. Jede Station kann mit Werkzeugen für das Umformen, Biegen, Sicken und Gewindeformen ausgerüstet werden. Wo der Laser nicht hinkommt, da ist Euromac am Werke!



## Höchste Bearbeitungsflexibilität

**FLEX**  
hybrid

### FLEX-Hybridsystem

Elektrisches oder hydraulisches System? Warum nicht die Vorteile beider Systeme nutzen? Unser **innovatives patentgeschütztes FLEX-System** verknüpft die Leistungsstärke der Hydraulik mit der Präzision und Ansprechgeschwindigkeit der elektronischen Steuerung. Hinzu kommt ein sparsamer Energieverbrauch: die Eingangsleistung beträgt lediglich 8,5 kW und der **Verbrauch** im Stanzbetrieb durchschnittlich **4,5 kW/h**.

Nicht nur der Hub jedes einzelnen Stempels kann reguliert werden, mit dem FLEX-System sind auch die folgenden Parameter steuerbar:

- Stanzfolge von 10 bis 2000 Hüben pro Minute
- Beschleunigung/Verzögerung des Stanzkopfs
- Verweilzeit des Stanzkopfs.

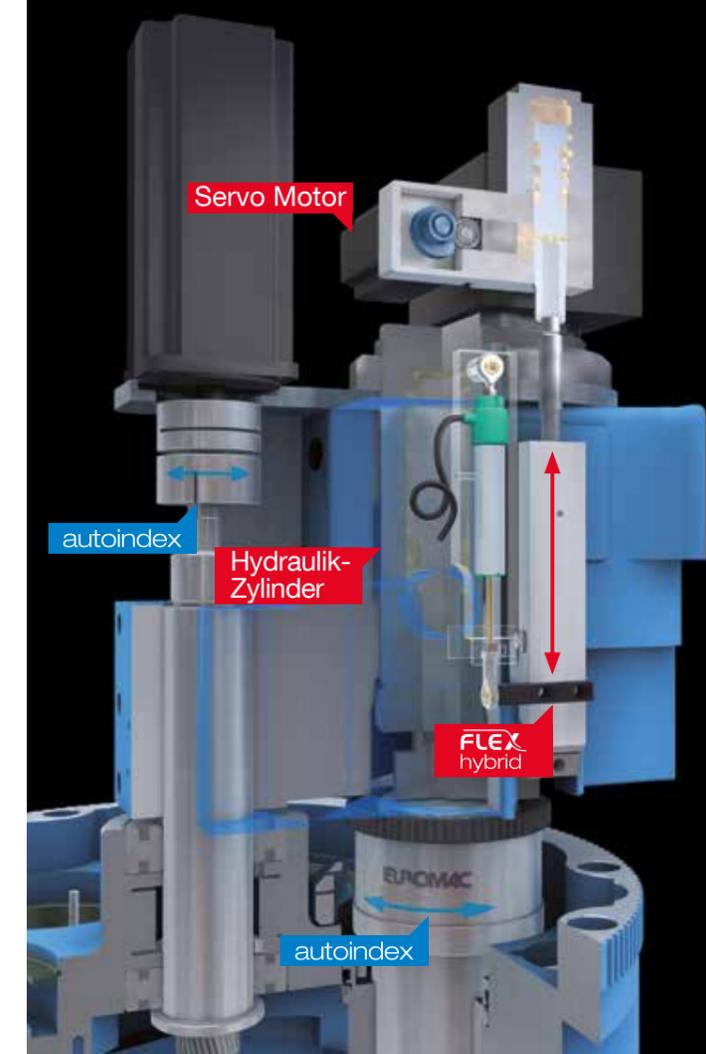
Das FLEX-System ermöglicht die vollständige, präzise Steuerung der Umformbearbeitungen und die effiziente, zuverlässige und wirtschaftliche Umsetzung aller Verfahrensanwendungen.

**Die mit der Stanzkopfbewegung synchronisierte Bahnsteuerung ermöglicht die kratzer- und verformungsfreie Herstellung von Sicken und Versätzen.**

### Innovatives Autoindex-System

Das von EUROMAC entwickelte **Direct-Drive**-Rotationssystem der Autoindex-Stationen besitzt nur eine geringe Anzahl von mechanischen Bauteilen, was für höhere Robustheit, größere Zuverlässigkeit und niedrigen Wartungsaufwand bürgt. Damit werden die Produktivität gesteigert und zugleich die Betriebskosten gesenkt (patentgeschütztes System).

**Multiindex:** Index-Stationen sind geeignet für die Rotation der Einzelwerkzeuge oder unserer Multitools **FMTE 4, FMTE 6** und **FMTE 10**.



# stx

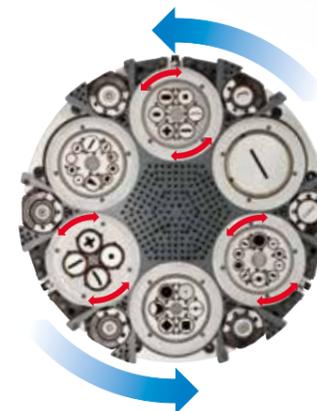
**FLEX 6** hybrid  
**FLEX 12** hybrid



Einige Beispiele aus dem riesigen Konfigurationsspektrum

**FLEX 6**  
hybrid

**FLEX 12**  
hybrid

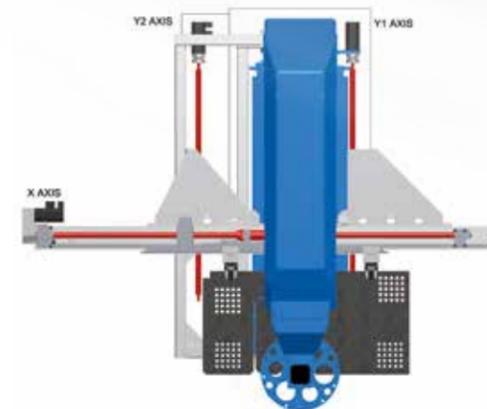


15 Werkzeuge  
12 rotierende Werkzeuge  
3 feste Werkzeuge

27 Werkzeuge  
24 rotierende Werkzeuge  
3 feste Werkzeuge

21 Werkzeuge  
12 rotierende Werkzeuge  
9 feste Werkzeuge

43 Werkzeuge  
20 rotierende Werkzeuge  
23 feste Werkzeuge

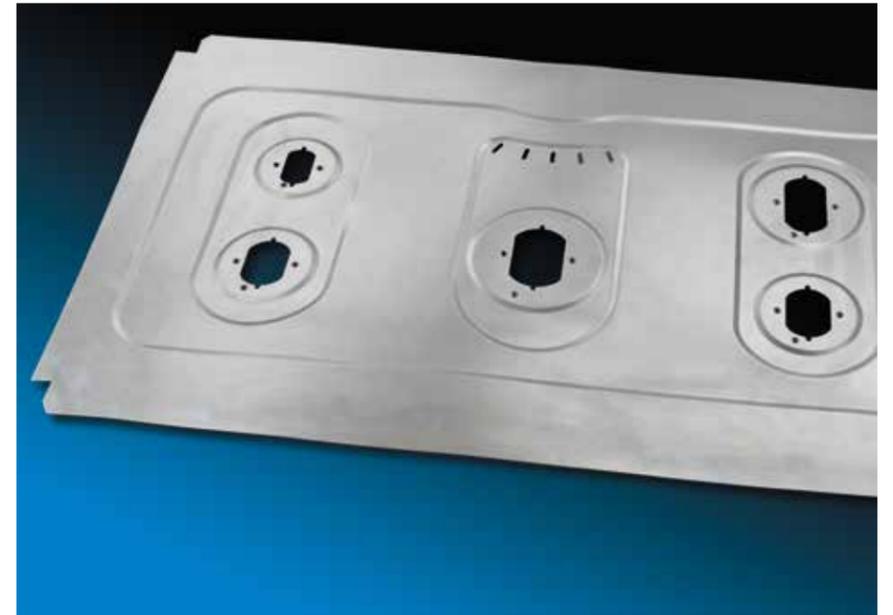


## Schnelligkeit, Stabilität und Präzision.

Der Doppelantrieb der Y-Achse ermöglicht höhere Geschwindigkeiten und Beschleunigungen sowie genaueste Bearbeitungspräzision.

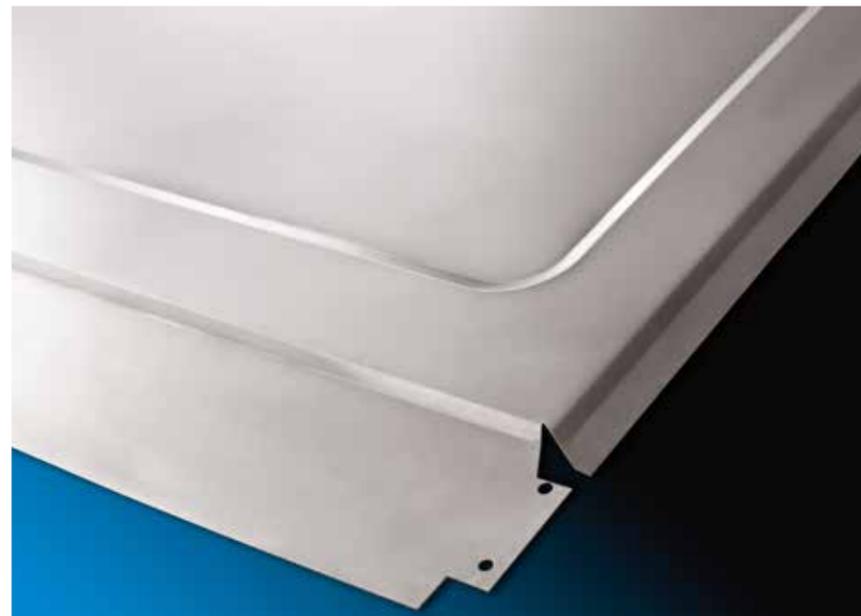
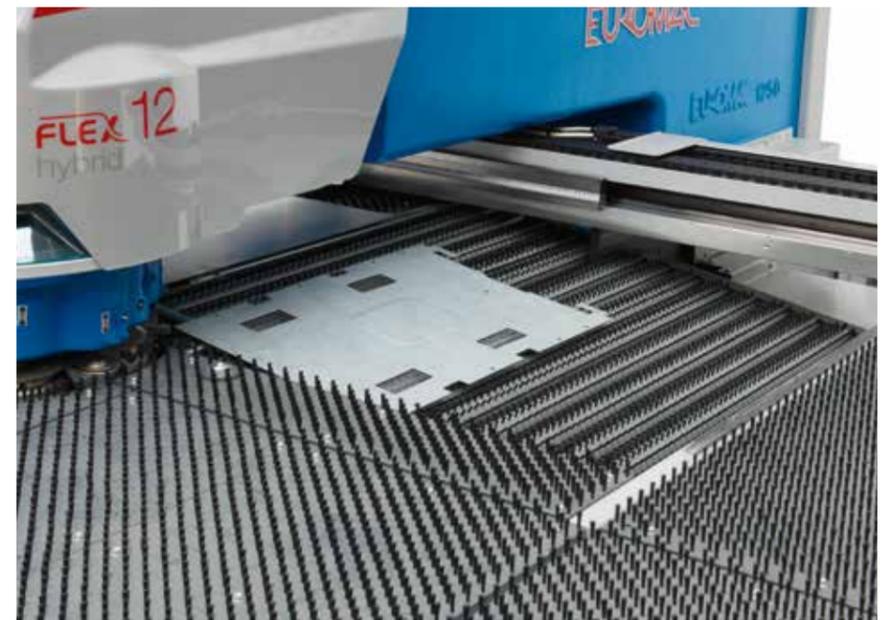
**+30% Volumen**  
**+30% Geschwindigkeit**  
**+50% Beschleunigung**

Die Serie STX wird der Nachfrage nach High-Performance-Maschinen mit hoher Produktivität und niedrigen Betriebskosten gerecht. Dank der stabileren Y-Achse nebst einer dritten Patze und den Kugeln im Arbeitstisch sind auch bei großen und schweren Blechtafeln höhere Bearbeitungs- und Prozessgeschwindigkeiten möglich. Die Serie STX ist mit allen Optionen erhältlich: X-Achse bis zu 2.500 mm, Be-/Entladesystem, Vakuum-System, Teileklappe mit Teilesensor, Kombi-Arbeitstische mit Kugeln und dritte automatische Hydraulik-Spannpatze.



### Seitliche Teileklappe mit Teilesensor

Dank der automatischen Teileklappe kann die Microjoint-Fertigung entfallen, was den Personal- und Nacharbeitsaufwand senkt. Das innovative Entladesystem ermöglicht die bedienerlose Entsorgung von Fertigteilen mit einer maximalen Größe von 1.250x1.000 oder 1.500x1.000 mm (abhängig von der Aussparung in der Maschine). Anwendbar für STX und MTX plus.



# mtx plus

FLEX 6  
hybrid

FLEX 12  
hybrid



Einige Beispiele aus dem riesigen Konfigurationsspektrum

FLEX 6  
hybrid

FLEX 12  
hybrid



15 Werkzeuge  
12 rotierende Werkzeuge  
3 feste Werkzeuge



27 Werkzeuge  
24 rotierende Werkzeuge  
3 feste Werkzeuge



21 Werkzeuge  
12 rotierende Werkzeuge  
9 feste Werkzeuge



43 Werkzeuge  
20 rotierende Werkzeuge  
23 feste Werkzeuge

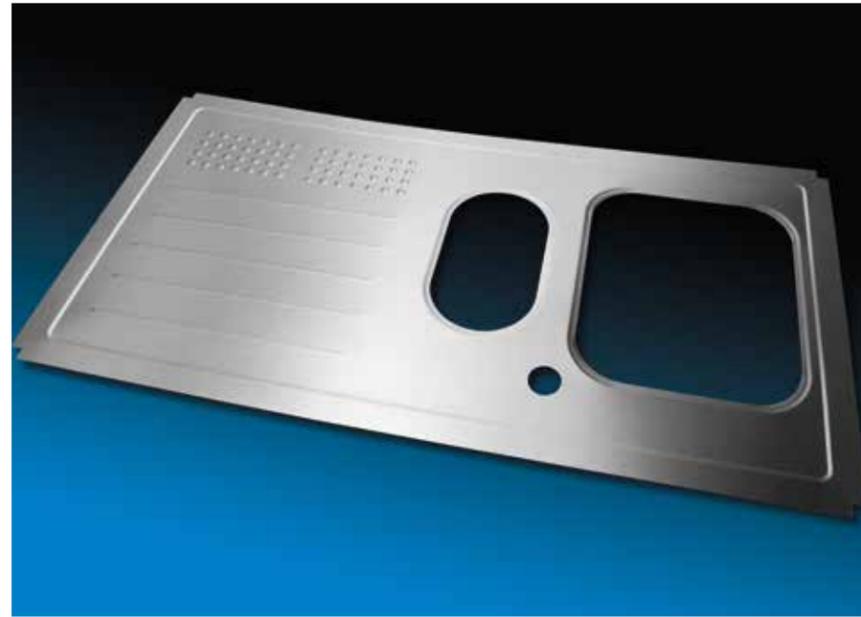
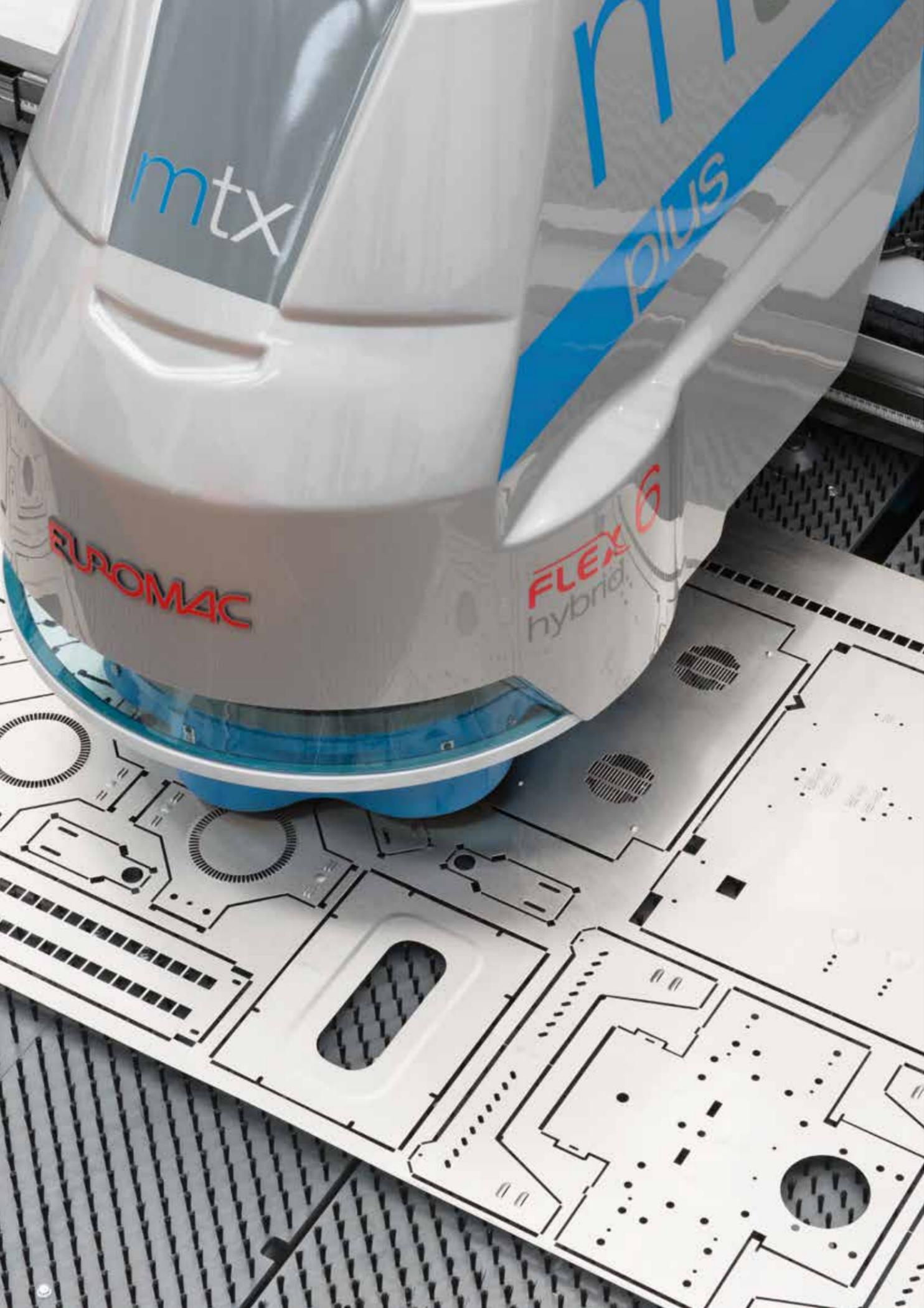
Schnelligkeit,  
Stabilität,  
Flexibilität und  
Präzision.

Die Serie MTX plus verfügt über einen Monoblockrahmen aus normalgeglühtem Meehanite®-Kugelgraphitguss mit einer Festigkeit von 700 N/mm<sup>2</sup>, der mit Hilfe der Finite-Elemente-Methode (FEM) optimiert wurde. Der Stanzkopf ist direkt in den Guss eingearbeitet. Damit besitzt die MTX plus wie alle anderen neuen Stanzmaschinen einen robusteren, zuverlässigeren und präziseren Rahmen (ohne Schweißpunkte), der zugleich aufgrund seiner kompakten Bauweise den Platzbedarf optimiert und eine hohe Flexibilität beim Laden von Blechtafeln unterschiedlicher Größen bietet.

Außerdem kann die Serie MTX plus dank dem FLEX-System bei hohen Geschwindigkeiten mit konstanter Stanztiefe stanzen. Flexible Werkzeugrevolverkonfiguration mit 60 oder 66 Stempeln.

#### Autoindex System

Das von EUROMAC entwickelte Direct-Drive-Rotationssystem der Autoindex-Stationen besitzt nur eine geringe Anzahl von mechanischen Bauteilen, was für höhere Robustheit, größere Betriebssicherheit, niedrigen Wartungsaufwand und erhebliche Zeiteinsparung bürgt.

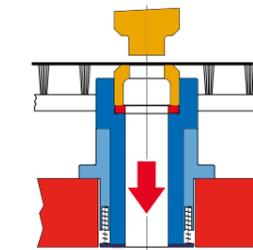


### Upforming System

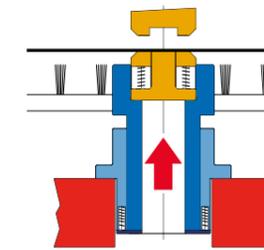
Die 6 B-Stationen der Modelle STX und MTX plus 12 ermöglichen das Hochfahren der Matrize, was eine hohe Umformflexibilität bewirkt. Herkömmliche Thick-Turret-Werkzeugsysteme verfügen in der Regel über eine Matrize, die etwas höher als die normale Stanzmatrize ausgebildet ist. Daher ist bei der

Benutzung, Programmierung und Anordnung im Revolver besondere Aufmerksamkeit geboten. Bei den Modellen STX und MTX plus 12 können hingegen alle 6 B-Stationen die Matrizen absenken, wenn sie nicht in Betrieb sind, und nur bei Bedarf auf die Normalhöhe anheben, so dass keinerlei Restriktionen entstehen.

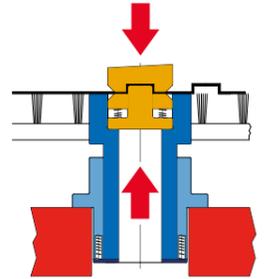
STANZEN



UMFORMWERKZEUG



UMFORMEN



# mbx plus

6  
autoindex



Einige Beispiele aus dem riesigen Konfigurationsspektrum



15 Werkzeuge  
12 rotierende Werkzeuge  
3 feste Werkzeuge



23 Werkzeuge  
20 rotierende Werkzeuge  
3 feste Werkzeuge



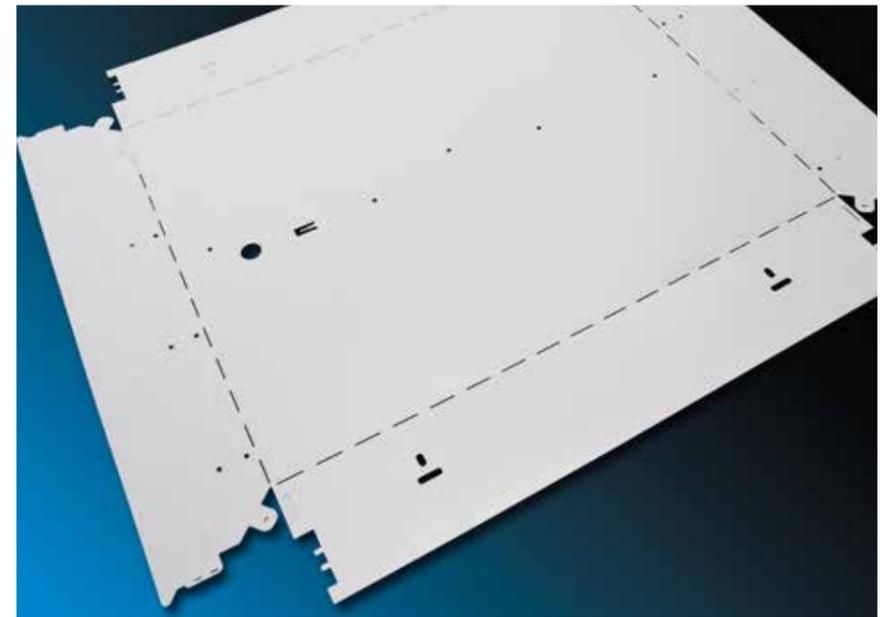
27 Werkzeuge  
24 rotierende Werkzeuge  
3 feste Werkzeuge

Robust,  
preiswert,  
bedie-  
nerfreundlich,  
schnell  
und vieles  
mehr...

Die Serie MBX plus verfügt über einen Monoblockrahmen aus normalgeglühtem **Meehanite®**-Kugelgraphitguss mit einer Festigkeit von 700 N/mm<sup>2</sup>, der mit Hilfe der **Finite-Elemente-Methode (FEM)** optimiert wurde. Die leistungsstarke Hydraulikmaschinenserie hat mit 600 Hüben pro Minute die gleiche Achsengeschwindigkeit wie die MTX plus. Sie verfügt über einige typische Hauptmerkmale der Euromac Stanzmaschinen. Sie ermöglicht sie zum Beispiel **Umform-, Sicken- und Gravurbearbeitungen**. Die MBX plus kann überdies mit bis zu 60 Stempeln, davon 30 rotierende Werkzeuge, ausgerüstet werden.

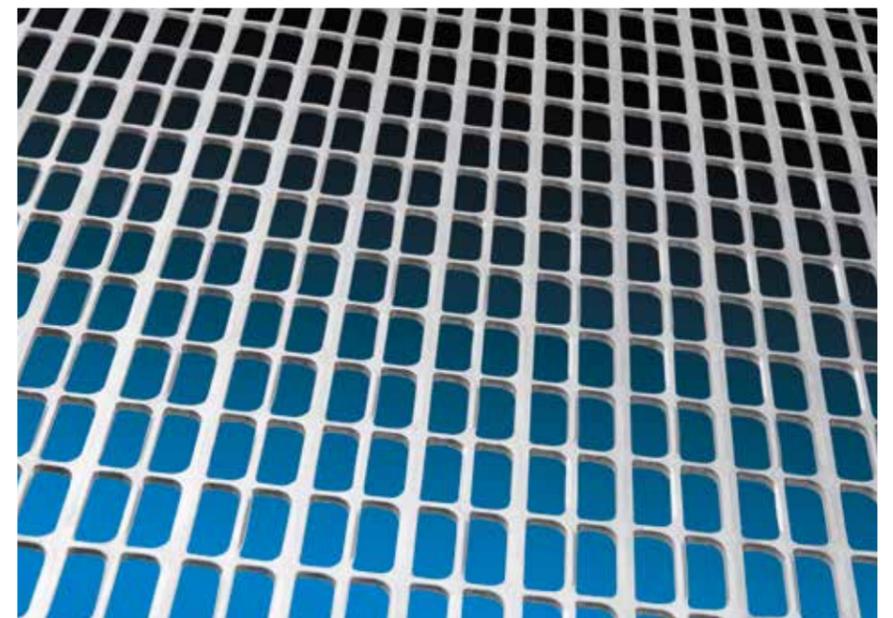
#### Autoindex-System

Das von EUROMAC entwickelte Direct-Drive-Rotationssystem der Autoindex-Stationen besitzt nur eine geringe Anzahl von mechanischen Bauteilen, was für höhere Robustheit, größere Betriebssicherheit, niedrigen Wartungsaufwand und erhebliche Zeiteinsparung bürgt. Die MBX plus bietet die folgenden Optionen: Vakuum-System, Kombitische mit Kugelnrollen, Multitool FMTE10, Multitool FMTE6 und Multitool FMTE4



### Vakuum-System

Unser Stanzbutzenabsaugsystem verhindert die Ablage von kleinen Stanzbutzen auf dem Blech, die Verkratzungen der Oberfläche bewirken und mitunter sogar den Stempel beschädigen können. Für die Bearbeitung von niedrigen Blechdicken, Blechtafeln mit Schutzfolie und Aluminiumblechen im Allgemeinen empfohlen. Für alle Modelle erhältlich.



Option

## AUTOMATISCHES BE-/ENTLADESYSTEM

Flexibilität und  
Produktivität vereinen  
sich zu einer einzigen  
Lösung.



Dank der einzigartigen, kompakten und robusten Bauweise kann das automatische Euromac Be-/Entladesystem für alle Stanzmaschinenmodelle (außer BX) vollständig vormontiert geliefert werden. **Aufgrund der einfachen Installation beim Kunden ist das System innerhalb weniger Stunden betriebsbereit.**

### Be- und Entladekapazität

Der einfache Lade- und Entladevorgang der Blechtafeln und Fertigteile steigert erheblich die Produktivität.

### Werkstückmanagement

Wie bei allen Euromac Produkten liegt der Schwerpunkt auf Flexibilität. Denn nur eine einzige Maschine kann eine große Vielfalt an Formaten bearbeiten. Das Spektrum reicht über alle

Zwischengrößen von der minimalen bis zur maximalen Größe.  
Max. Blechgröße (mm) 3000 x 1500  
Min. Blechgröße (mm) 500 x 200  
Blechdicke (mm) 0,5-6  
Werkstückgewicht (kg) bis zu 200

### Doppelblecherkennung

Magnethalterungen	Ja
Rüttler	Ja
Abblasvorrichtung	Ja
Automatische Blechdickenmessung	Ja
Trennbürsten für nicht-magnetische Materialien	Ja

Die Produktivität ist nicht nur abhängig von der Maschinenkapazität, sondern auch von weiteren Aspekten. Programmierung und Betrieb des Systems sind häufig zwei kritische Einflussfaktoren. Allerdings nicht bei

**Euromac Maschinen!**  
Über ein einziges Bedienpult kann die Maschine mit automatischem Be-/Entladesystem schnell und einfach programmiert und betrieben werden.

### Kompakte Abmessungen

Beispiel: eine STX 1250/30-2500 mit automatischem Be-/Entladesystem hat einen Platzbedarf von lediglich B 6.270 mm x T 5.030 mm.



### Beladen

Max. Gewicht (kg) 3000  
Max. Höhe (mm) 300  
Einstellbare Saugerkonfiguration JA



Die manuelle Beschickung bleibt weiterhin möglich, zum Beispiel für die Eilfertigung von Kleinteilen und Kleinaufträge.

### Entladen

Max. Gewicht (kg) 3000  
Max. Höhe (mm) 400



In Kombination mit der Maschine mit seitlicher Teileklappe entstehen zwei weitere Entladepunkte:  
1) Teilegröße max. 200x200 mm  
2) Zum bis maximaler Teilgröße vom 1500 x 1000 mm abhängig von die Ausladung der Maschine.



# Maschinensortiment

Alle Maschinen von Euromac entsprechen den geltenden CE-Normen.

**stx**  
**FLEX 6**  
hybrid

**stx**  
**FLEX 12**  
hybrid



## Optionen

Dritte automatische Patze.  
Teileklappe 1250 (Y) x 1000 (X) mm oder 1500 (Y) x 1000.  
Vakuum-System.

## Technische Daten

	stx flex 1250/30-2500	stx flex 1500/22-2500
Maximale Stanzkraft (kN)	300	220
Y-Achse mit Multitool / Einzelwerkzeug (mm)		
Y = 1250	1300 / 1250	-
Y = 1500	-	1550 / 1500
X-Achse (mm)	2500	2500
Automatisches Nachsetzen in X (mm)	bis zu 10000	bis zu 10000
Numerisch gesteuerte Stanztiefe (mm)	von 0.1 bis 31	von 0.1 bis 31
Hydraulisch-Servomotor gesteuertes System	Standard	Standard
Positioniergenauigkeit (mm)	+/- 0.05	+/- 0.05
Wiederholgenauigkeit beim Formen (mm)	+/- 0.1	+/- 0.1
Bidirektionale Autoindex Stationen	3	3
Öffnung der Zangen (mm)	11	11
Automatisch einstellbare Zangen	2	2
Max. Hubfolge (1/min):		
Stanzen mit 20 mm Abstand	460	460
Nibbeln mit 1 mm Abstand	1080	1080
Markieren	2000	2000
Blechdicken (mm)	0.6 - 6.5	0.6 - 6.5
Max. Werkstückgewicht bei reduzierter Achsgeschwindigkeit (kg)	180 *	180 *
USB Anschlüsse	6	6
Anschlussleistung (kW)	8.5	8.5
Durchschnittsverbrauch (kW/h)	4.5	4.5
Ca. Gewicht (kg)		
X = 2500	9500	9800
Platzbedarf (mm)		
X = 2500	4850 x 3630	4850 x 3880

\*Für Bleche mit Gewicht über 50 kg werden kombinierte Bürsten-Kugeltische benötigt

**mtx<sup>plus</sup>**  
**FLEX 6**  
hybrid

**mtx<sup>plus</sup>**  
**FLEX 12**  
hybrid



## Optionen

Dritte automatische Patze.  
Teileklappe 1250 (Y) x 1000 (X) mm oder 1500 (Y) x 1000.  
Vakuum-System.

## Technische Daten

	mtx flex 1250/30-1300 1250/30-2250 1250/30-2500	mtx flex 1500/22-2250- 2500
Maximale Stanzkraft (kN)	300	220
Y-Achse mit Multitool / Einzelwerkzeug (mm)		
Y = 1250	1300 / 1250	-
Y = 1500	-	1550 / 1500
X-Achse (mm)	1300 / 2250 / 2500	2250-2500
Automatisches Nachsetzen in X (mm)	bis zu 10000	bis zu 10000
Numerisch gesteuerte Stanztiefe (mm)	von 0.1 bis 31	von 0.1 bis 31
Hydraulisch-Servomotor gesteuertes System	Standard	Standard
Positioniergenauigkeit (mm)	+/- 0.05	+/- 0.05
Wiederholgenauigkeit beim Formen (mm)	+/- 0.1	+/- 0.1
Bidirektionale Autoindex Stationen	3	3
Öffnung der Zangen (mm)	11	11
Automatisch einstellbare Zangen	2	2
Max. Hubfolge (1/min):		
Stanzen mit 20 mm Abstand	375	375
Nibbeln mit 1 mm Abstand	1000	1000
Markieren	2000	2000
Blechdicken (mm)	0.6 - 6	0.6 - 5
Max. Werkstückgewicht bei reduzierter Achsgeschwindigkeit (kg)	150*	150*
USB Anschlüsse	6	6
Anschlussleistung (kW)	8.5	8.5
Durchschnittsverbrauch (kW/h)	4.5	4.5
Ca. Gewicht (kg)		
X = 1300	8100	-
X = 2250	8400	9100
X = 2500	8500	9200
Platzbedarf (mm)		
X = 1300	2230 x 3630	-
X = 2250	3990 x 3630	-
X = 2500	4850 x 3630	4850 x 3880

\* Für Bleche mit Gewicht über 50 kg werden kombinierte Bürsten-Kugeltische benötigt

# mbx<sub>plus</sub>

## 6 autoindex



### Optionen

Vakuum-System

### Technische Daten

	mbx 6 1250/30-2250	mbx 6 1250/30-1300
Maximale Stanzkraft (kN)	300	300
Y-Achse mit Multitool / Einzelwerkzeug (mm)		
Y = 1250	1300 / 1250	1300/1250
X-Achse (mm)	2250	1300
Automatisches Nachsetzen in X (mm)	bis zu 10.000	bis zu 10.000
Hydraulisch-Servomotor gesteuertes System	nicht erhältlich	nicht erhältlich
Wiederholgenauigkeit beim Formen	+/- 0.1	+/- 0.1
Bidirektionale Autoindex Stationen	3	3
Öffnung der Zangen (mm)	11	11
Automatisch einstellbare Zangen	2	2
Max. Hubfolge (1/min)		
Stanzen mit 20 mm Abstand	300	250
Nibbeln mit 1mm Abstand	625	550
Blechdicken (mm)	0.6 - 6	0.6 - 6
Max. Werkstückgewicht bei reduzierter Achsgeschwindigkeit (kg)	150*	150*
USB Anschlüsse	6	6
Anschlussleistung (kW)	8.5	8.5
Durchschnittsverbrauch (kW/h)	4.5	4.5
Ca. Gewicht (kg)		
X = 1300	-	8100
X = 2250	8400	-
Platzbedarf (mm)		
X = 1300	-	2230 x 3630
X = 2250	3990 x 3630	-

\* Für Bleche mit Gewicht über 50 kg werden kombinierte Bürsten-Kugeltische benötigt

# ZX<sub>plus</sub>

## FLEX hybrid



### Optionen

Dritte automatische Pratze.  
Vakuum-System.

### Technische Daten

	ZX flex 1250/30-1300	ZX flex 1250/30-2250- 2500
Maximale Stanzkraft (kN)	300	300
Y-Achse mit Multitool / Einzelwerkzeug (mm)	1300 / 1250	1300 / 1250
X-Achse (mm)	1300	2250/2500
Automatisches Nachsetzen in X (mm)	bis zu 10.000	bis zu 10.000
Numerisch gesteuerte Stanztiefe (mm)	von 0.1 bis 31	von 0.1 bis 31
Hydraulisch-Servomotor gesteuertes System	Standard	Standard
Positioniergenauigkeit (mm)	+/- 0.05	+/- 0.05
Wiederholgenauigkeit beim Formen	+/- 0.1	+/- 0.1
Bidirektionale "D" Autoindex Stationen	1	1
Öffnung der Zangen (mm) - standard	11	11
Automatisch einstellbare Zangen	2	2
Max. Hubfolge (1/min)		
Stanzen mit 20 mm Abstand	375	375
Nibbeln mit 1mm Abstand	1000	1000
Markieren	2000	2000
Blechdicken (mm)	0.6 - 6	0.6 - 6
Max. Blechdicke (mm) mit op. Zangen 13 mm (für Kupfer / Aluminium)	12.5	12.5
Max. Werkstückgewicht bei reduzierter Achsgeschwindigkeit (kg)	150*	150*
USB Anschlüsse	6	6
Anschlussleistung (kW)	8.5	8.5
Durchschnittsverbrauch (kW/h)	4.5	4.5
Ca. Gewicht (kg)		
X = 1300	7900	-
X = 2250	-	8200
X = 2500	-	8300
Platzbedarf (mm)		
X = 1300	2230 x 3630	-
X = 2250	-	3990 x 3630
X = 2500	-	4850 x 3630

\* Für Bleche mit Gewicht über 50 kg werden kombinierte Bürsten-Kugeltische benötigt

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



### Optionen

Vakuum-System

### Technische Daten

	bx multitool 1000/30-1250 1000/30-2250	bx autoindex 1000/30-1250 1000/30-2250	bx autoindex 1250/30-2250 1250/30-2500
Maximale Stanzkraft (kN)	300	300	300
Y-Achse mit Multitool / Einzelwerkzeug (mm)			
Y = 1000	1050 / 1000	1050 / 1000	-
Y = 1250	-	1250 / 1300	1250/1300
Positioniergenauigkeit (mm)	+/- 0.05	+/- 0.05	+/- 0.05
Öffnung der Zangen (mm) - standard	11	11	11
Max. Hubfolge (1/min)			
Stanzen mit 20 mm Abstand	250	250	250
Nibbeln mit 1mm Abstand	550	550	550
Blechdicken (mm)	0.6 - 7	0.6 - 7	0.6 - 11
Max. Blechdicke (mm) mit Standard-Zangen	11	11	11
Max. Blechdicke (mm) mit op. Zangen 13 mm (für Kupfer / Aluminium)	12.5	12.5	12.5
Max. Werkstückgewicht bei reduzierter Achsgeschwindigkeit (kg)	150	150	150
USB Anschlüsse	6	6	6
Anschlussleistung (kW)	6	7.5	8.5
Ca. Gewicht (kg)			
X = 1250	5000	5100	-
X = 2250	5300	5400	7900
X = 2500	-	-	8500
Platzbedarf (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

\* Für Bleche mit Gewicht über 50 kg werden kombinierte Bürsten-Kugeltische benötigt



## Software

# PROGRAMMIERUNG

**TopPunch®** ist eine von Euromac entwickelte, direkt auf der Maschine laufende Software



## Option

# TOP PUNCH TOUCH

**TopPunchTouch®**  
Moderne  
Programmierung per  
Touchscreen



Für eine einfache, selbsterklärende und zugleich effiziente Programmierung hat Euromac die Software des Bedienpults mit großer Sorgfalt entwickelt.

**TopPunch®** ist das spezielle Steuerprogramm der Maschine. Einige Funktionen von TopPunch®:

- Einfache und selbsterklärende Bedienerchnittstelle für die rasche Programmierung der Teileproduktion.
- Komplettsteuerung des Stempelmagazins mit möglicher Programmierung der folgenden Parameter für jedes Werkzeug: Hub, Geschwindigkeit, Beschleunigung und Verweilzeit. Außerdem steuert die Software den automatischen Blechdickenausgleich. Aktivierbares Warnsystem für den Verschleiß-/Nachschleifzustand der Stempel.
- Grafisches Revolvermanagement und automatische Kompatibilitätskontrolle der Ist-Werkzeugkonfiguration und des Werkzeugsbedarfs laut Bearbeitungsprogramm.
- Multitasking: Programmierung, Kontrolle, Simulation des Folgeteils auch während des Maschinenbetriebs möglich.
- Materialabhängige Konfiguration: Schmierung, Achsenbeschleunigung und Schnittspiel sind materialabhängig programmierbar.
- Batch Manager: Tägliche und wöchentliche Arbeitsplanung, auch längere Planungszeiträume möglich.

### Bedienpult

Das Euromac Bedienpult verfügt über eine Unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV), die bei einem Spannungsausfall Datenverluste vermeidet. TopPunch® ermöglicht überdies den Wiederanlauf eines

abgebrochenen Programms und die Wiederaufnahme der Bearbeitung an jedem beliebigen Punkt.

Zusätzliche Installationen der Steuersoftware TopPunch® können auf jedem PC vorgenommen werden. Dadurch ist nicht nur die simultane Programmierung, sondern auch die Maschinenbedienung bei Ausfall des Bedienpults möglich.

Diagnose und Teleservice: Über die Internetverbindung und eine Euromac Spezialsoftware erhält der Servicetechniker Fernzugriff auf das System, so dass eine völlig sichere Aktualisierung, Kontrolle, Fehlerdiagnose

und Ansteuerung des Bedienpults möglich ist.

Grafische Onlinediagnose: Der Bediener kann den Status der Sensoren, der Signale und der Maschine abfragen, um rasch die Ursache einer etwaigen Betriebsstörung zu ermitteln.

### Offline-Programmierung

Eine Zeichnung im DXF-Format (oder einem anderen gängigen CAD-Format) kann mit vielfältigen CAD/CAM-Systemen (auf dem Markt oder über unseren Händler erhältlich) zügig zu einem Euromac CNC-Programm verarbeitet werden.

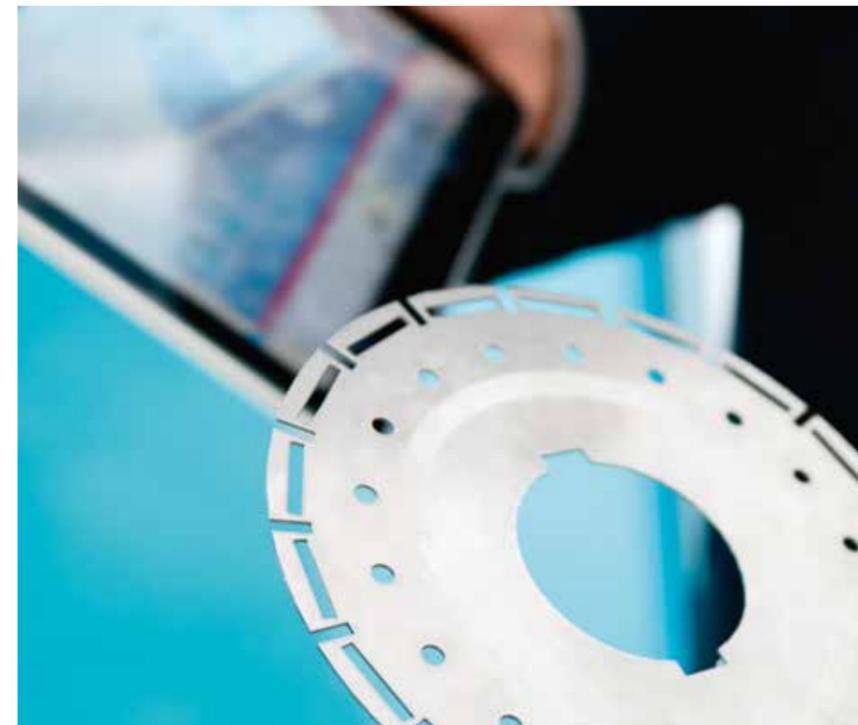
Die Maschineninnovation von Euromac erstreckt sich auch auf die Programmierung. Die TopPunch® Software ist heute auch in einer **Touchscreen**-Version erhältlich.

Die Software behält alle Funktionen der aktuellen TopPunch® Version bei, wird jedoch über einen **hinterleuchteten 21,5-Zoll-LCD-Touchscreen** gemanagt.

### Merkmale

- Größerer Monitor und größere Helligkeit

- Überarbeitete einfache, selbsterklärende Bedieneroberfläche
- Hohe Ansprechbereitschaft. Auch mit Arbeitshandschuhen benutzbar
- Schrittweise Simulation in Vor- und Rückwärtsfolge
- Für das gesamte Euromac Maschinensortiment verwendbar
- Integriertes WLAN



**TPT**  
Top Punch Touch

## Konfiguration

# WERKZEUGE

Zu den besonderen Merkmalen der Euromac Maschinen gehört das **flexible Werkzeugsystem**.



Alle D-Stationen der Euromac Stanzmaschinen sind sowohl mit einem Einzelwerkzeug im Thick-Turret-System (A, B, C und D max. Ø 88,9 mm) oder einem Euromac Multitool **FMTE 4**, **FMTE 6** bzw. **FMTE 10** ausrüstbar. Alle Euromac Multitools können mit einer **Presskraft bis zu 200 kN** stanzen oder nibbeln. Euromac Multitools sind durch mehrere internationale

Patente geschützt. Der Stempel wird im Multitool geführt, so dass der Stößel keine Querbiegung erzeugt. Aufgrund der innovativen Bauweise geht die Werkzeugkonfiguration rasch und einfach vonstatten. **Die Abstreiferkraft ist** über die oberen Federn **regulierbar**. So können hohe Blechstärken wie auch empfindliche oder dünnwandige Werkstoffe bearbeitet

werden (patentgeschütztes System). Zur Vermeidung von kleinen Kratzern auf empfindlichen Werkstücken ist ein **Anti-Marking-System** (Option) erhältlich. Alle Multitool-Werkzeuge können auch mit **verstellbarer Länge** geordert werden. Dies verlängert die Werkzeugstandzeit (8 mm Nachschleiflänge bei einer Blechdicke von 1 mm) und optimiert den Stanzhub.

## Stanzen



### FMTE 10

2 - Ø 24 mm /  
8 - Ø 12.7 mm

### FMTE 6

6 - Ø 24 mm

### FMTE 4

4 - Ø 31.7 mm

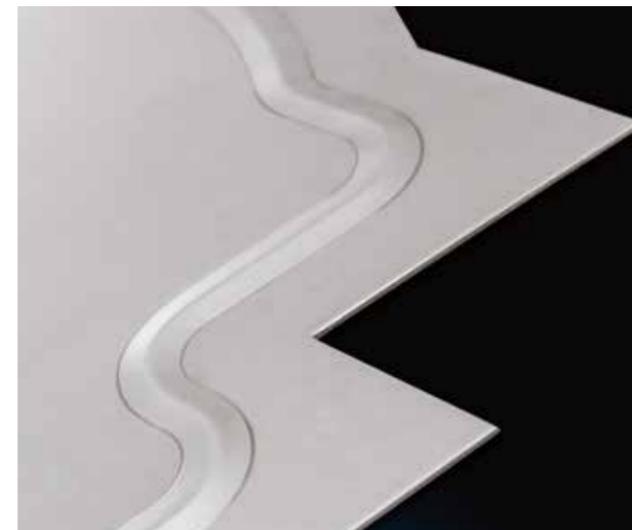
## Umformen



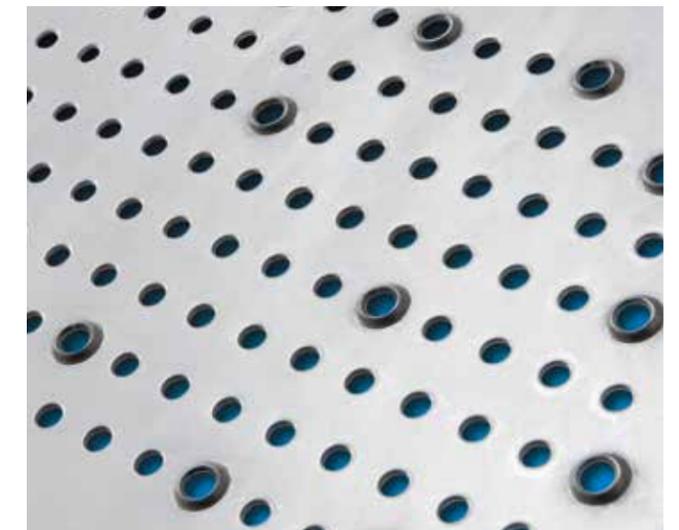
## Biegen



## Sicken



## Gewindeformen



*Euromac herstellen auch:*



## Biegezelle

---



## Elektro- Mechanische Abkantmaschinen

---



## Horizontalbiegemaschinen

---



## Ausklinkmaschinen

---

**EUROMAC**®

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

HERGESTELLT & MONTIERT  
IN ITALIEN DURCH EUROMAC



Haftungsausschluss:  
Aktuelle Produkte können von den Abbildungen im Katalog leicht abweichen.  
Wir behalten uns vor alle Daten dieses Katalogs ohne Mitteilung zu ändern.

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