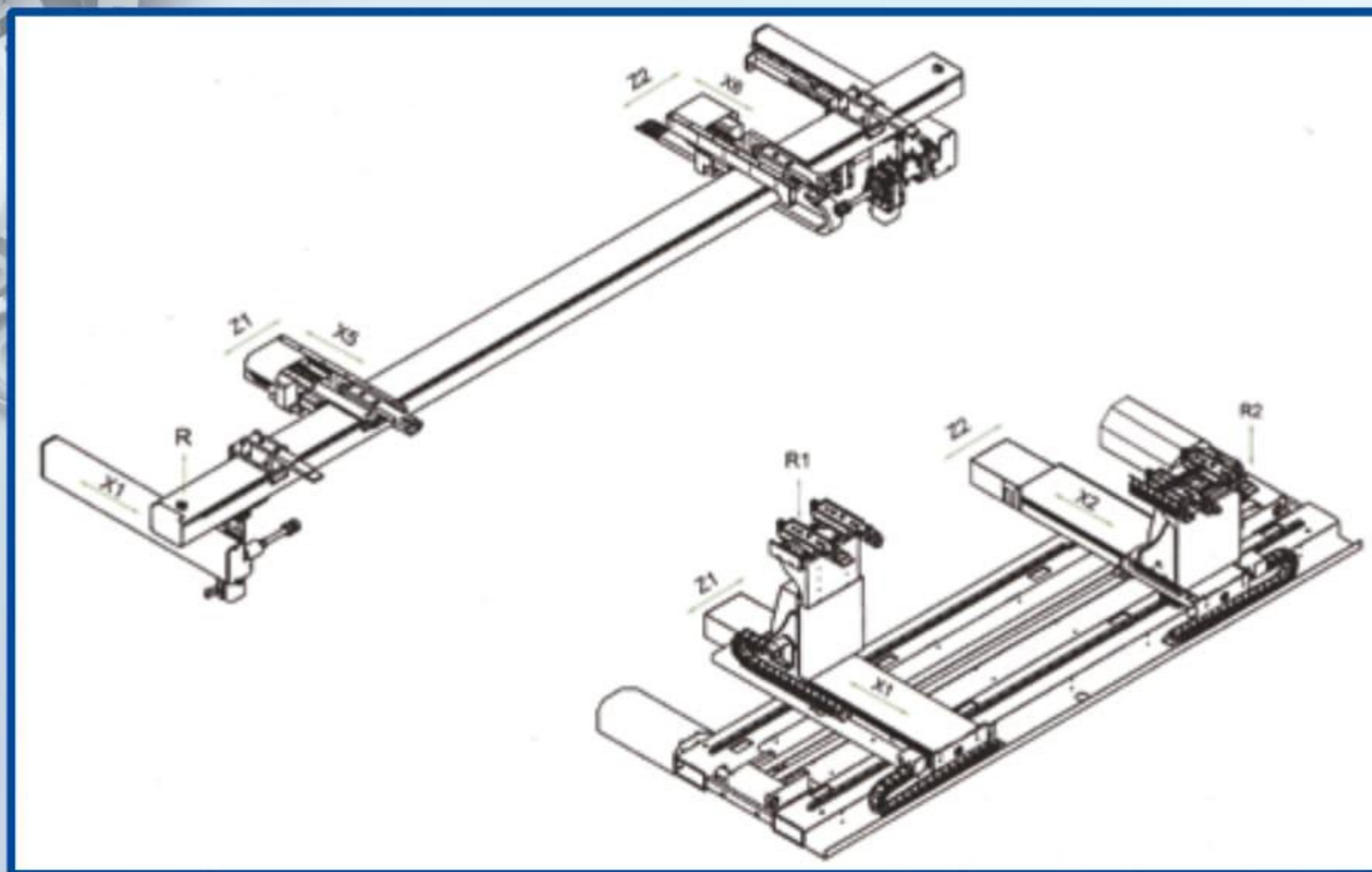


REGISTRI POSTERIORI

**ALTA VELOCITÀ
VITI A RICIRCOLO DI SFERE
2 BATTUTE STANDARD**



X AXIS

REGISTRO STANDARD
MVD SERIES da 750 mm

Serie A

√



X AXIS

REGISTRO STANDARD
UNIMEC SERIES
da 750 mm

Serie A

o

Serie B

√

o = optional √ = di serie

X+R AXES REGISTRO
STANDARD UNIMEC
BRAND da 750 mm
+ 250 mm ASSE R



Serie A	Serie B	Serie C	Serie D
0	0	✓	✓

X, R, Z1, Z2 AXES
REGISTRO
UNIMEC BRAND



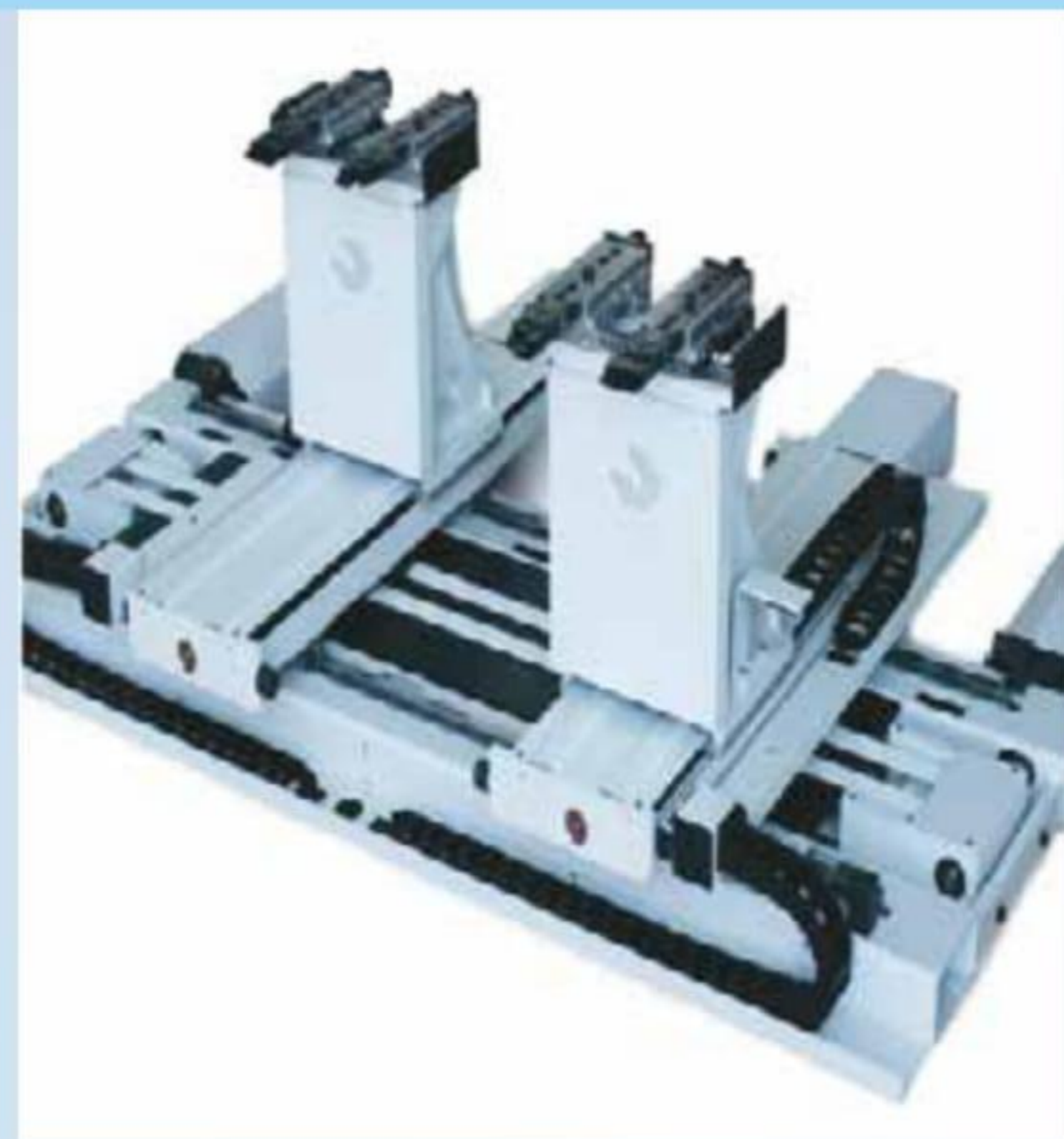
Serie A	Serie B	Serie C	Serie D
0	0	0	0

X, R, Z1, Z2+X5 AXES
REGISTRO UNIMEC
BRAND



Serie A	Serie B	Serie C	Serie D
0	0	0	0

X1,X2, R1, R2, Z1, Z2
ATFL REGISTRO
UNIMEC BRAND



Serie A	Serie B	Serie C	Serie D
0	0	0	0

SICUREZZA OPZIONI

FOTOCELLULE ANTERIORI DSP LASER N.E.



Serie A Serie B Serie C Serie D
 o ✓ ✓ ✓

BARRIERE ANTERIORI FRONTALI



Serie A TANDEM
 ✓ ✓

FOTOCELLULE ANTERIORI LASER MOTORIZZATE AKAS III



Serie A Serie B Serie C Serie D
 o o o o

o = optional ✓ = di serie

BARRIERE POSTERIORI



Serie A Serie B Serie C Serie D
 ✓ ✓ ✓ ✓

CNC CONTROLLI NUMERICI

**CNC ESA S630
TOUCH 10" 2D**



Serie A **Serie B**

**CNC ESA S640
TOUCH 15" 2D**



Serie A **Serie B** **Serie C**

**CNC ESA S650
TOUCH 15" 2D**



Serie B **Serie C** **Serie D**

**CNC ESA S675 W
TOUCH 21" 3D**



Serie B **Serie C** **Serie D**



ATTACCHI SUPERIORI ED INFERIORI UTENSILI

ATTACCHI UTENSILI MANUALI TIPO PROMECA



ATTACCHI UTENSILI MANUALI TIPO PROMECA CON SGANCIO RAPIDO



	Serie A	Serie A	Serie B	Serie C	Serie D
o = optional	√ = di serie	√	o	√	√

ATTACCHI SUPERIORI PNEUMATICI / IDRAULICI ROLLERI



Serie B Serie C Serie D

0 0 0

ATTACCHI SUPERIORI IDRAULICI WILA



Serie B Serie C Serie D

0 0 0

ATTACCHI SUPERIORI TIPO PROMECAM MANUALI CON SGANCIO FRONTALE



Serie B Serie C Serie D

0 0 0

STRINGA LED SUL PORTALAMA SUPERIORE PER FACILITARE L'OPERATORE NELLA PIEGATURA IN PIÙ STAZIONI



Serie B Serie C Serie D

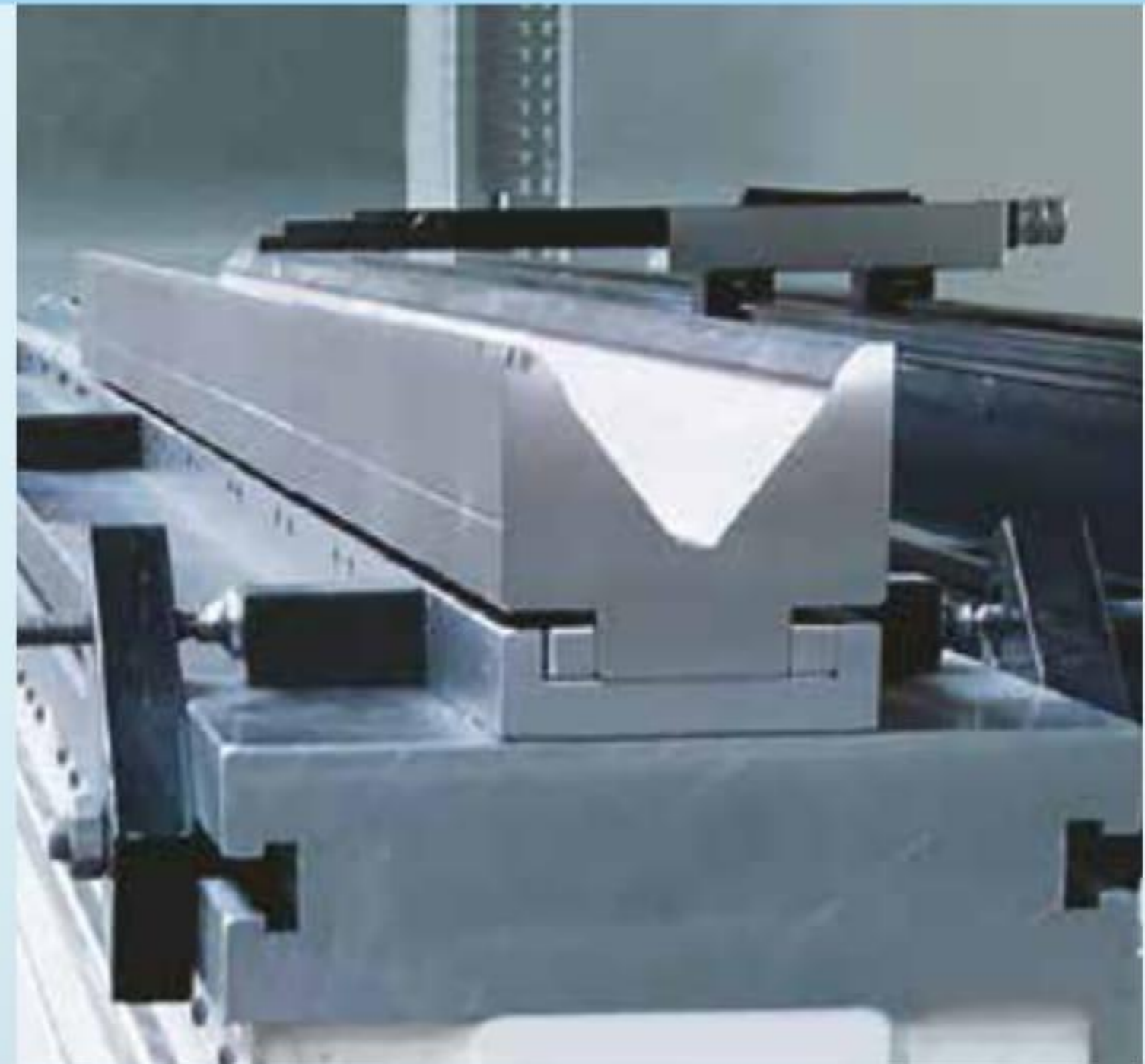
0 0 0

ATTACCHI INFERIORI TIPO EUROPEO PER CANALINA 60/90 mm



Serie A	Serie B	Serie C	Serie D
√	√	√	√

ATTACCHI INFERIORI CON BANCO MAGGIORATO PER MULTI V



Serie B	Serie C	Serie D
o	o	o

ATTACCHI INFERIORI CON BLOCCAGGIO IDRAULICO WILA



Serie B	Serie C	Serie D
o	o	o

ATTACCHI INFERIORI CON BLOCCAGGIO PNEUMATICO ROLLERI



Serie B	Serie C	Serie D
o	o	o

o = optional √ = di serie

TAVOLE DI CENTINATURA WILA

**TAVOLA
MOTORIZZATA WILA
ORIGINAL**



Serie B

o

Serie C

o

Serie D

√

CENTINATURA MECCANICA A CUNEI WILA

COME OPZIONE PER TUTTI I MODELLI É POSSIBILE AVERE UNA TAVOLA DI CENTINATURA WILA. QUESTO PERCHÉ DURANTE LA PIEGATURA SOTTO CARICO, LA TAVOLA INFERIORE DELLA PRESSA PIEGATRICE SUBISCE UNA LEGGERA FLESSIONE DETERMINANDO ANGOLI DI PIEGA IRREGOLARI. CON QUESTO SISTEMA SI PUÒ OVVIARE AL PROBLEMA.

FUNZIONAMENTO

IL PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO CONSISTE NEL CENTINARE ADEGUATAMENTE LA TAVOLA DI COMPENSAZIONE FACENDO SLITTARE SIMULTANEAMENTE ED IN POCHI SECONDI UNA SERIE DI CUNEI E CONTROCUNEI A CONICITÀ DIFFERENZIATA, CALCOLATI SECONDO LE CARATTERISTICHE DELLA PRESSA PIEGATRICE E DISPOSTI AL SUO INTERNO IN SENSO LONGITUDINALE.

LA CENTINA CHE SI OTTIENE É DESTINATA A COMPENSARE LA FLESSIONE DELLA PRESSA STESSA.

REGOLAZIONE

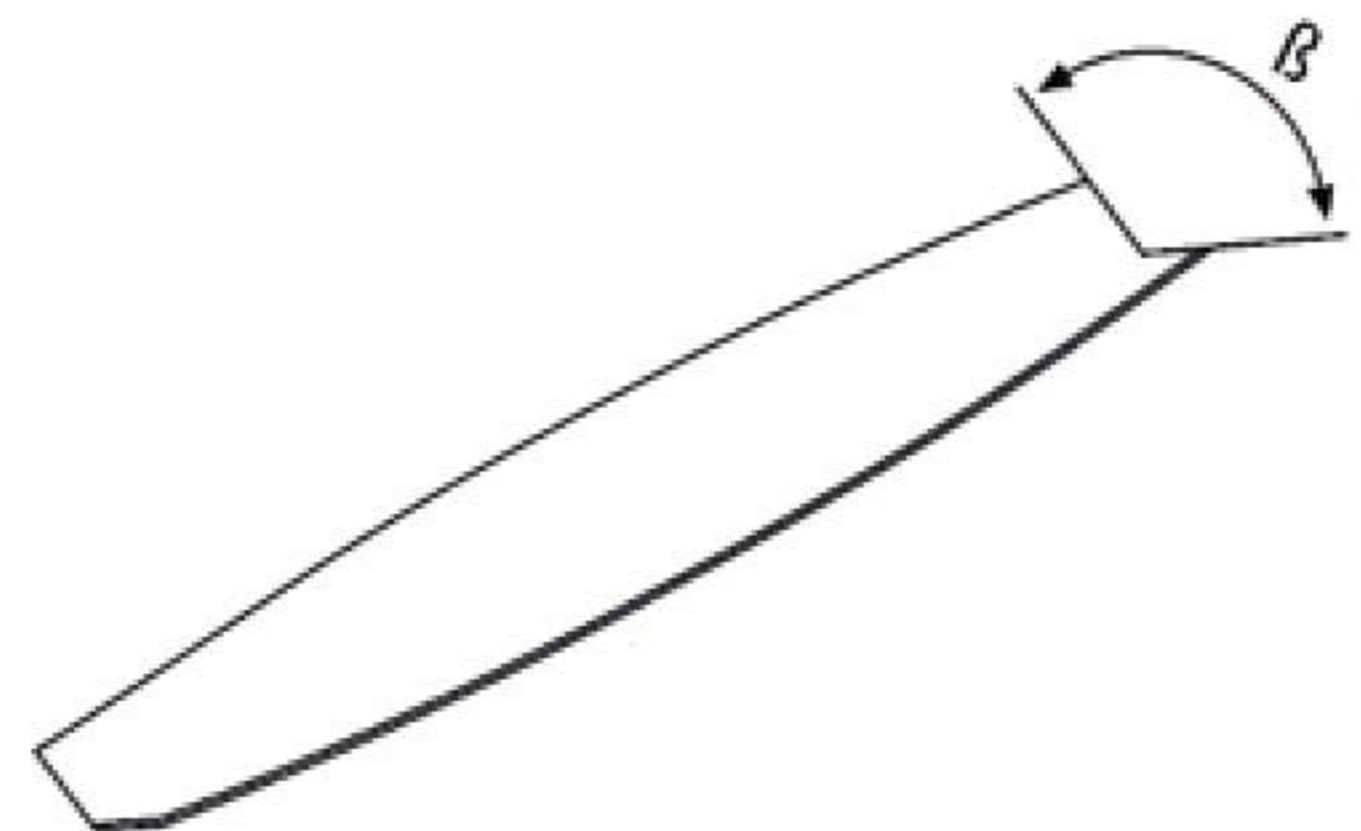
LA REGOLAZIONE DEI CUNEI LONGITUDINALI AVVIENE AUTOMATICAMENTE MEDIANTE UN MOTORIDUTTORE GESTITO DAL C.N.C. O MANUALMENTE TRAMITE LEVA.

NOTE

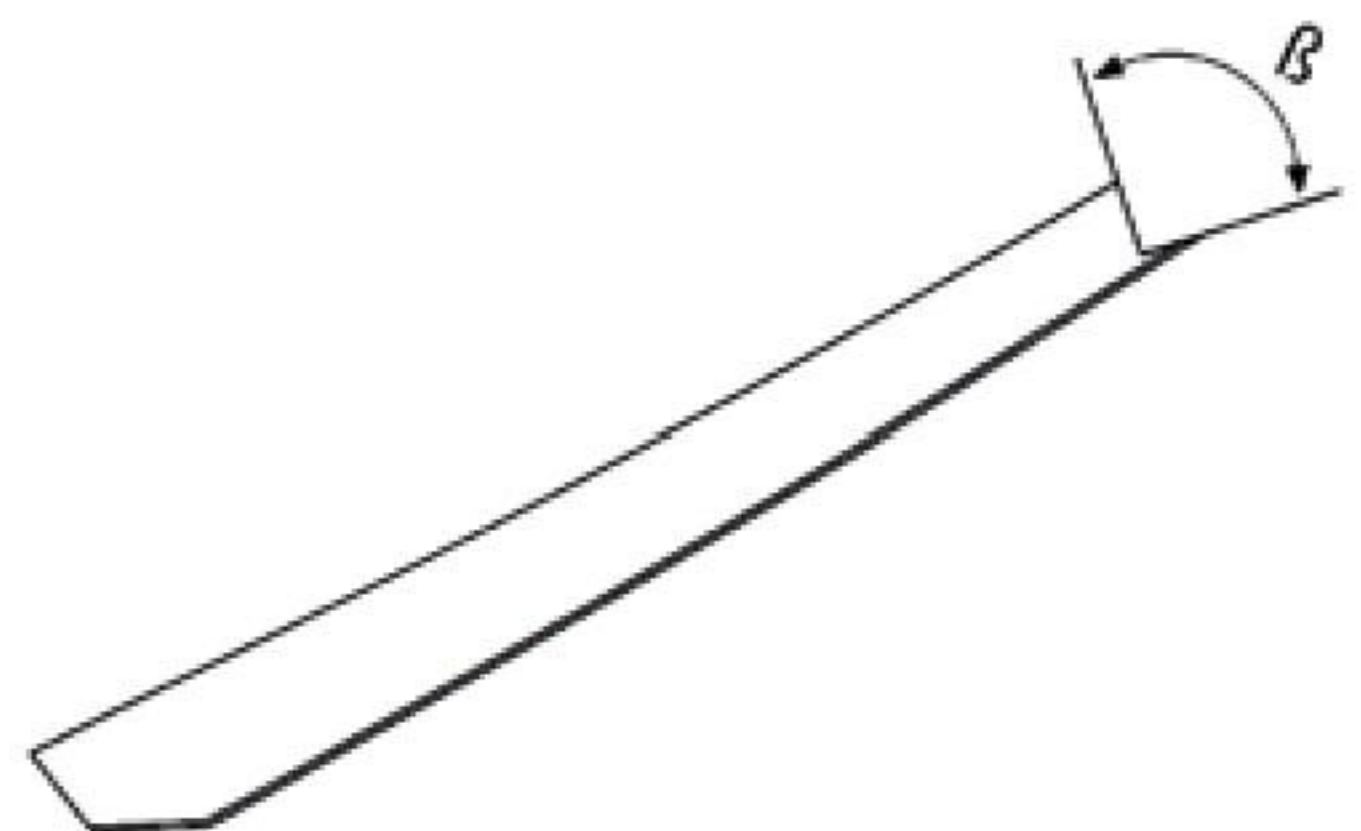
LA TAVOLA DI CENTINATURA WILA MOTORIZZATA GESTITA DAL CNC SI COMPORTA ESATTAMENTE COME UN ASSE MECCANICO DETERMINANDO UN PRECARICO CALCOLATO ESCLUSIVAMENTE SECONDO I PARAMETRI DEL CNC. É SUBORDINATA ALLE CORREZIONI DA PARTE DELL'OPERATORE.

ASPETTI TIPICI DI UN PEZZO DOPO LA PIEGATURA

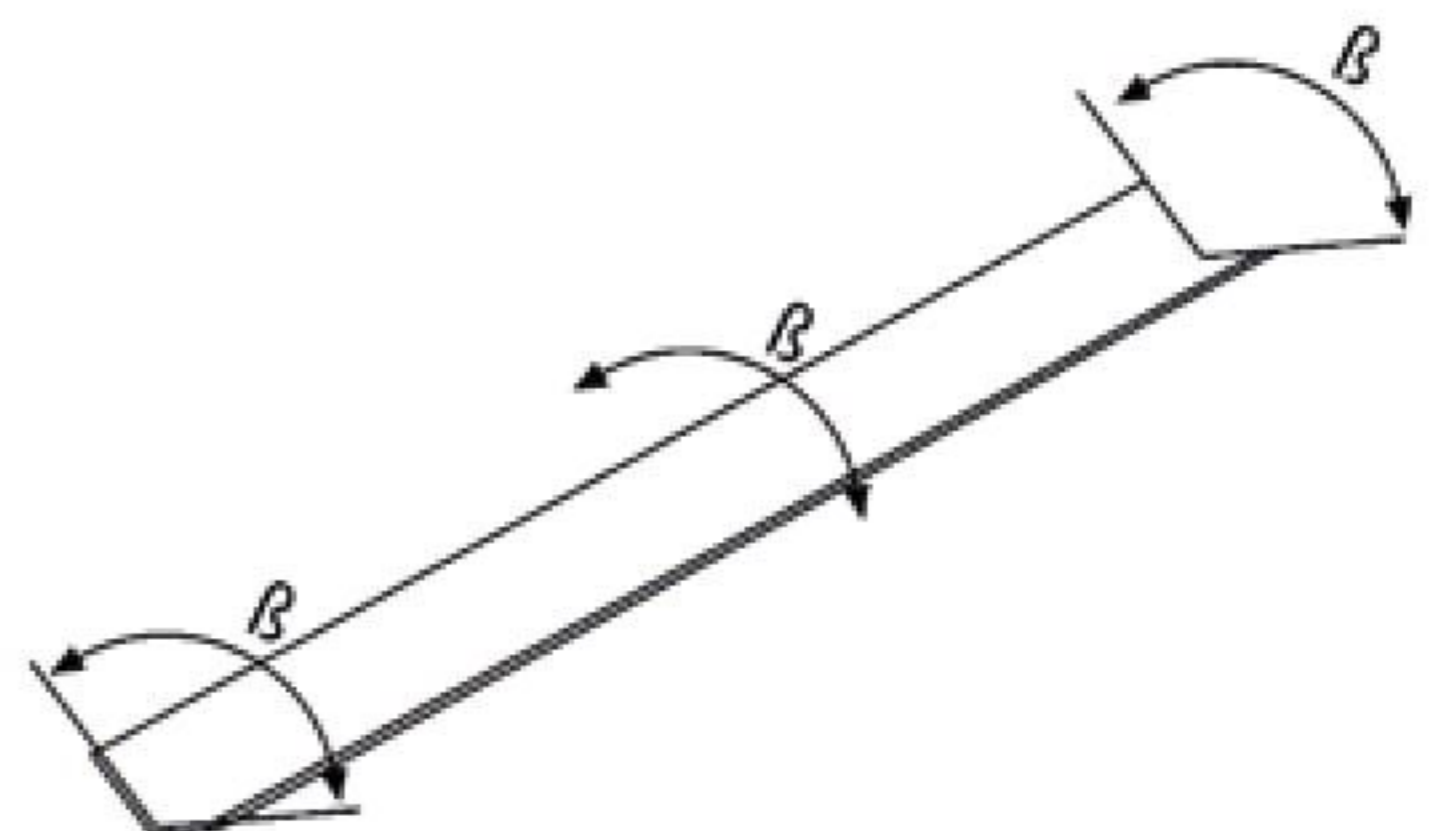
PIEGA AL CENTRO CON UNA MACCHINA SENZA SISTEMA DI CENTINATURA.
TIPICA DEFORMAZIONE CON LA PARTE CENTRALE DELLA PIEGA PIÙ APERTA RISPETTO A QUELLA LATERALE.



PIEGA AL CENTRO CON UNA MACCHINA SENZA SISTEMA DI CENTINATURA.
TIPICA DEFORMAZIONE CON LA PARTE CENTRALE DELLA PIEGA PIÙ CHIUSA RISPETTO A QUELLA LATERALE DOVUTA AD UN PRECARICO ECCESSIVO DEI CUNEI.



PIEGA CON MACCHINA COMPLETA DI SISTEMA DI CENTINATURA. LA PIEGA RISULTA AUTOMATICAMENTE UNIFORME SU TUTTA LA LUNGHEZZA DEL PROFILO.



ULTERIORI ACCESSORI

LUBRIFICAZIONE GUIDE MANUALE



Serie A	Serie B	Serie C	Serie D
✓	✓	✓	✓

INCAVO MAGGIORATO



LUBRIFICAZIONE GUIDE AUTOMATICA

Serie A	Serie B	Serie C	Serie D
o	o	o	o



Serie C	Serie D
o	o

MOTORE E INVERTER REGISTRO POSTERIORE



Serie A
✓

SERVOMOTORE CON AZIONAMENTO E MOTORE BRUSHLESS



Serie A	Serie B	Serie C	Serie D
o	✓	✓	✓

o = optional ✓ = di serie

SCAMBIATORE DI CALORE (RAFFREDDAMENTO OLIO)



Serie B Serie C Serie D

o o o

SISTEMA DI RAFFREDDAMENTO QUADRO ELETTRICO



Serie B Serie C Serie D

o o o

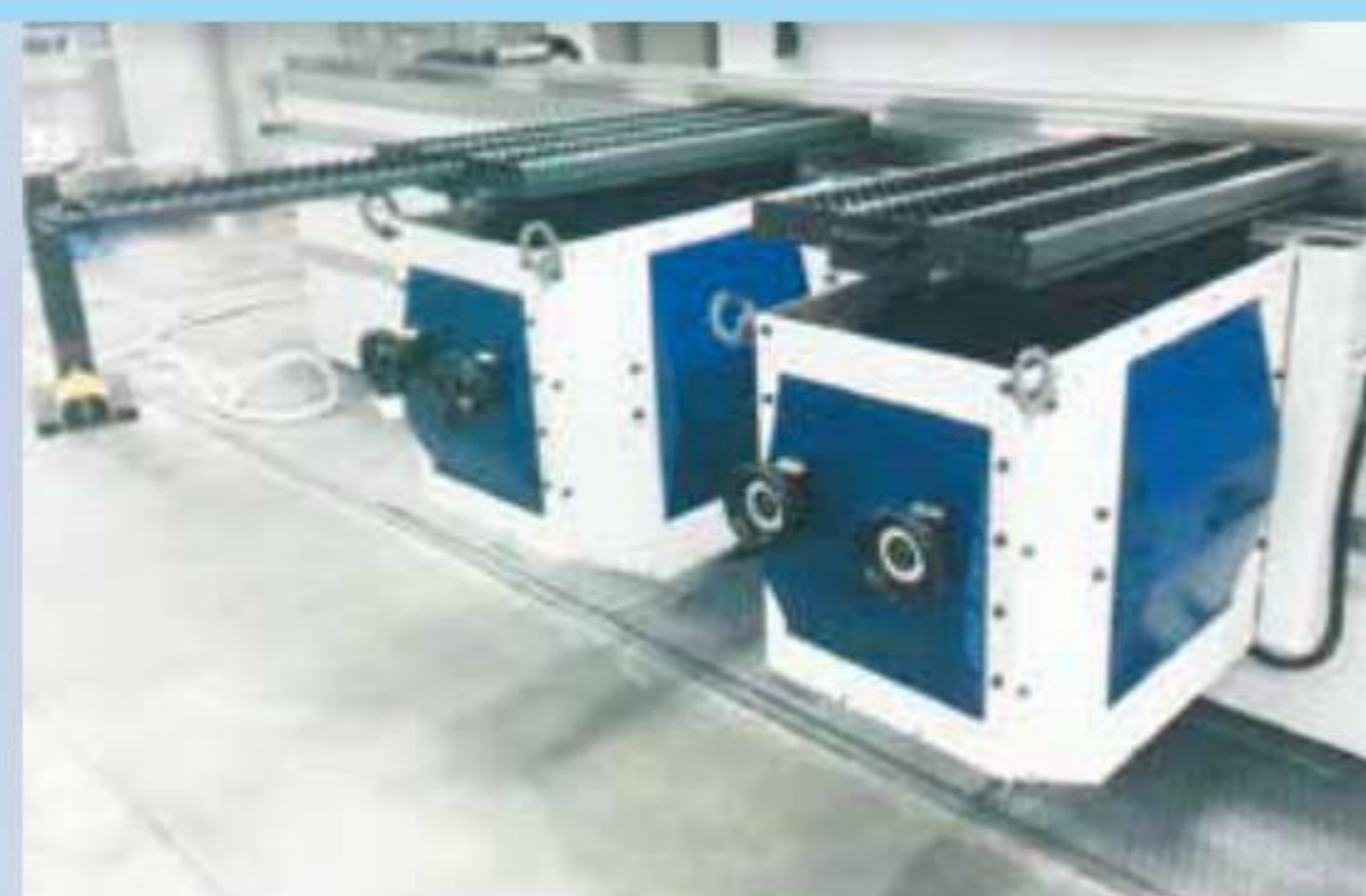
CONTROLLO DELL'ANGOLO SISTEMA LASER



Serie C Serie D

o o

SUPPORTI ANTERIORI SERIE PESANTE



Serie C Serie D

o o

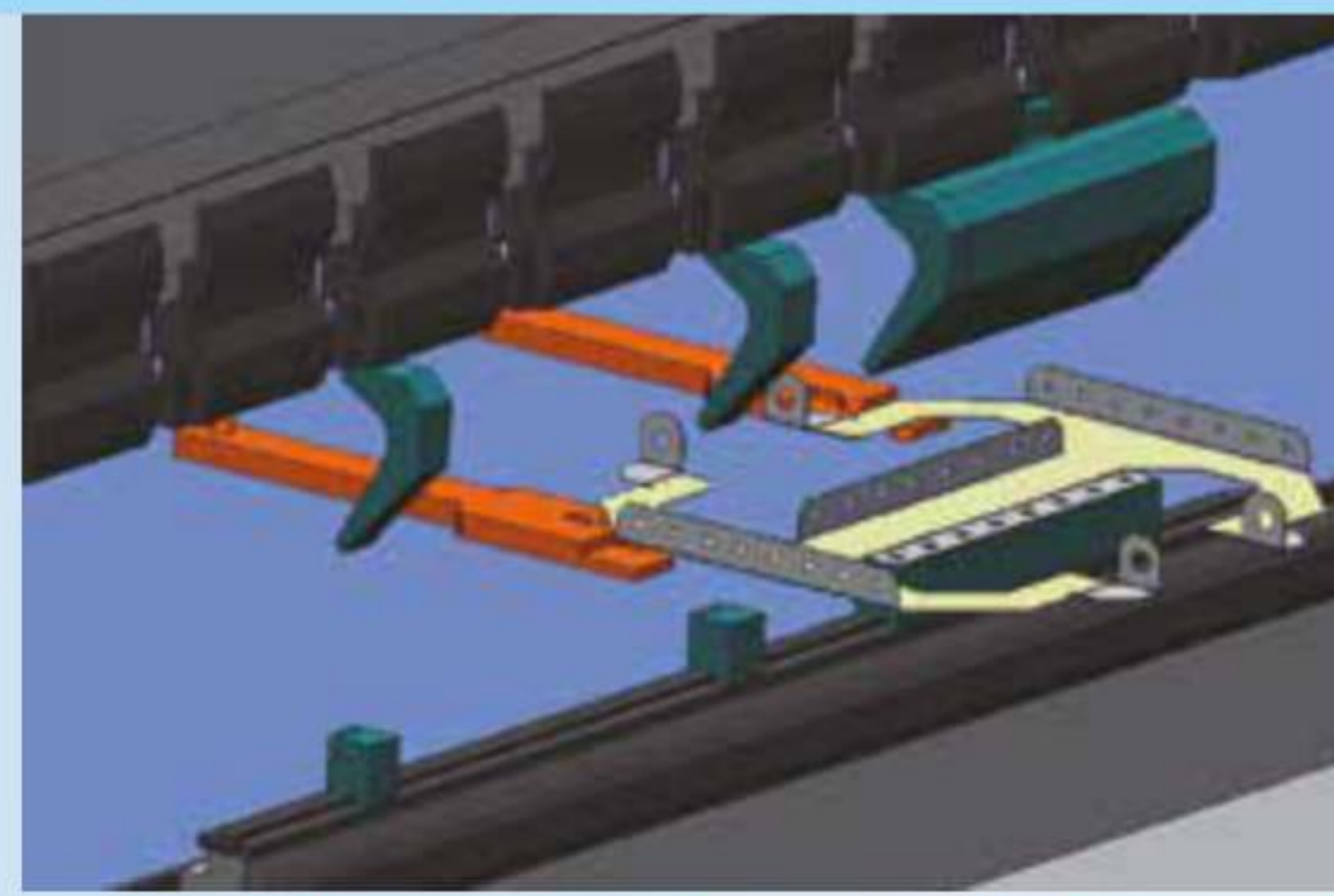
CONSOLLE CON DOPPIO PEDALE



Serie C Serie D

o o

SOFTWARE CAD CAM BEND 3D



Serie B Serie C Serie D

o o o

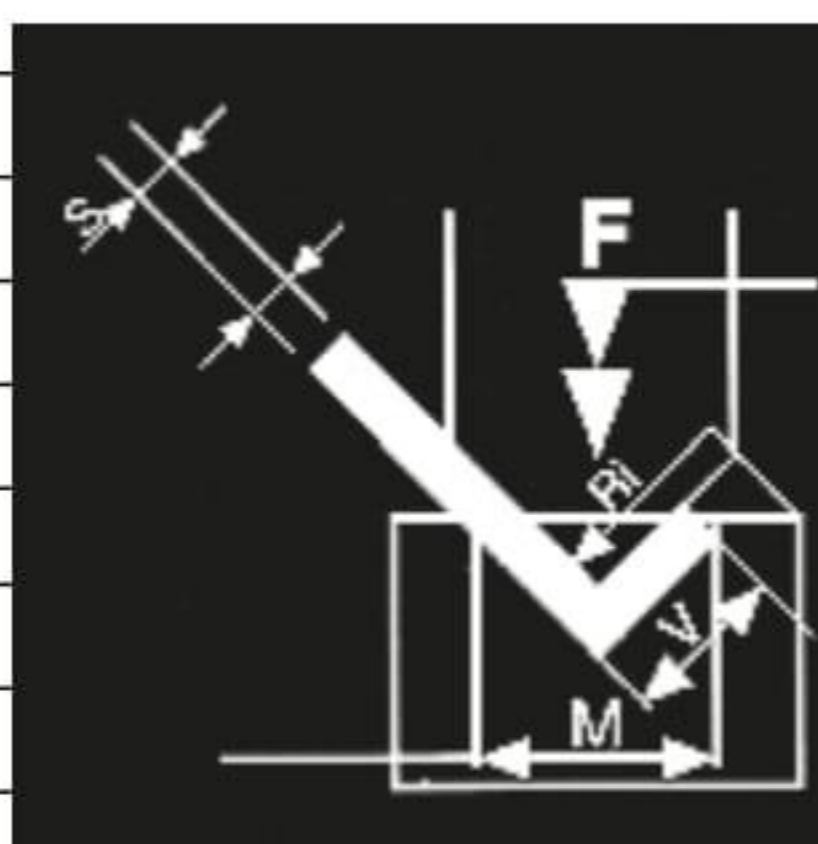
TABELLA PER PIEGATURA IN ARIA

PER CALCOLARE IL TONNELLAGGIO (F) NECESSARIO PER PIEGARE UN DETERMINATO SPESSORE (S) CON UN CARICO DI ROTTURA (R) SU UN'APPOSITA CAVA (V) È NECESSARIO APPLICARE LA SEGUENTE FORMULA FISICA:

$$F = \frac{S^2 \times 2 \times R}{1,4 \times V} = \dots\dots \text{TON / m}$$

La tabella indica la forza necessaria "F" in tons per metro di una piegatura in aria.

Ri	0,8	1,7	2,6	3,3	4,2	5	5,8	6,7	7,5	8,3	9,2	10	10,8	11,5	12,5	13,5	14,3	15	16	17	18	19	20	22	23,8	25,5
L	3,5	7	11	14,5	18	22	25	29	32	36	39	43	46	50	53	57	61	64	68	71	75	78	85	93	100	107
M	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	120	130	140	150
	15	6	3,6	2,5	2	1,8	1,4	1,2	1																	
		15	8,8	6	4,6	3,7	3	2,7	2,4	2,1	1,9															
		30	17,5	12	9	7,2	6	5	4,5	4	3,5	3,2	3													
			29	19	14	11	9,6	8	7	6	5,6	5	4,6													
			45	30	22	18	15	13	11	9	8	7,5	6	5												
				43	32	25	20	17	14	13	11	10	9,6	8,8	8	7,5										
				60	44	35	28	24	21	18	16	15	13	12	11	10	9	8,7								
					58	45	36	30	26	23	20	18	16	15	14	13	12	11								
					75	58	48	40	34	30	26	24	22	20	18	17	16	15								
						73	59	49	42	36	32	29	26	24	22	20	19	17								
						90	75	60	51	45	40	36	34	29	27	25	23	22	20	19						
							88	73	62	54	48	42	38	35	32	29	27	25	24	22						
							105	89	75	64	57	52	46	42	38	35	33	31	28	26	24,5	23	21			
								120	105	87	77	70	63	57	52	48	44	41	38	36	33	31,5	28			
									135	118	102	91	81	75	68	63	58	54	50	47	44	41	37	33		
										150	132	115	103	93	85	78	74	68	64	60	55	52	46	42		
											160	149	130	115	108	100	91	86	80	75	69	65	58	52	48	
												180	162	146	132	121	110	103	97	90	84	79	70	64	58	
													195	175	162	147	136	123	115	108	101	95	85	76	69	
														210	190	178	159	149	136	130	120	113	110	90	82	75
															225	205	190	173	160	150	141	132	118	106	96	88

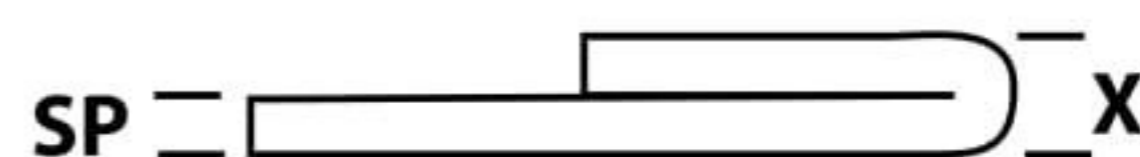


La presente tabella vale per lamiera con carico di rottura R=42 kg/mm² per lamiere con resistenza differente, applicare una regola proporzionale.

I PARAMETRI PER L'UTILIZZO DELLE CAVE OTTIMALI IN BASE AGLI SPESSORI SONO RIASSUNTI NELLA SEGUENTE TABELLA

S	SPESSORE LAMIERA	0,5 - 2,5	3 - 8	9 - 10	12 - o PIÙ
V	LARGHEZZA DEL V	6 S	8 S	10 S	12 S

TABELLA PER PIEGASCHIACCIA



FORZA NECESSARIA PER SCHIACCIATA APERTA			
SP	X	FERRO 42 KG.	ACCIAIO 70 KG.
0,6	2,5	9 T/m	15 T/m
0,8	3	12 T/m	20 T/m
1	3,5	15 T/m	25 T/m
1,2	3,5	17 T/m	26 T/m
1,5	4,6	22 T/m	38 T/m
2	5,5	30 T/m	50 T/m
2,5	6,5	55 T/m	
3	8	70 T/m	

FORZA NECESSARIA PER SCHIACCIATA APERTA			
SP	X	FERRO 42 KG.	ACCIAIO 70 KG.
0,6	1,2	23 T/m	35 T/m
0,8	1,6	32 T/m	50 T/m
1	2	40 T/m	60 T/m
1,2	2,4	50 T/m	80 T/m
1,5	3	63 T/m	95 T/m
2	4	80 T/m	130 T/m
2,5	5	90 T/m	
3	5	100 T/m	