SINCE **1973**

CATALOGO

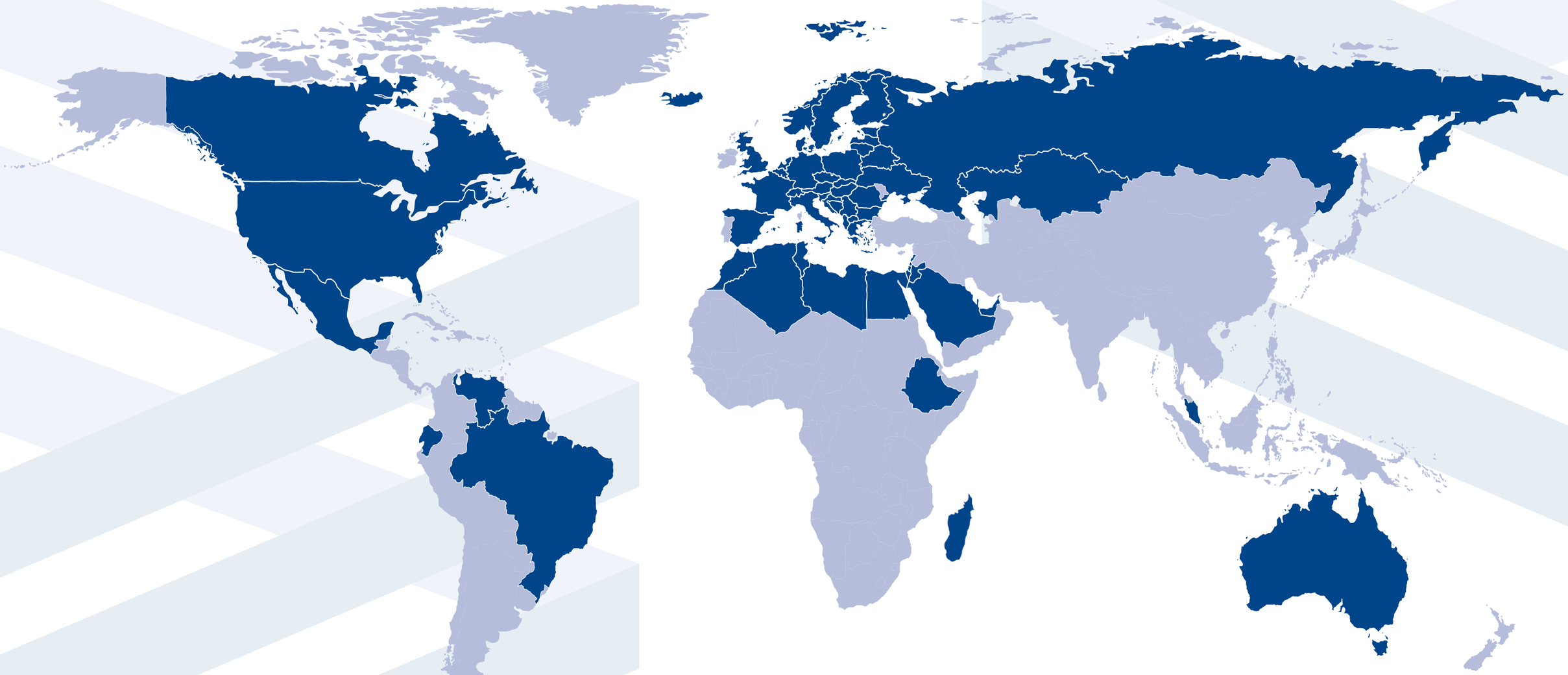
MACCHINE PER LATTONERIA

Vimercati
PRESS BRAKES AND GUILLOTINE SHEARS

VOTATI ALLA **PRECISIONE**

mercati

PRESS BRAKES AND GUILLOTINE SHEARS



COSTRUITE INTERAMENTE IN ITALIA

VENDUTE IN TUTTO IL MONDO

ENTIRELY MADE IN ITALY

SOLD WORLDWIDE

LA NOSTRA PRODUZIONE

PROGETTAZIONE

La fase di progettazione è importante per permettere una produzione efficiente e una personalizzazione all'altezza delle aspettative del cliente. Per questo Vimercati dispone di un ufficio tecnico interno completamente dedicato allo studio dei macchinari.

Il personale dell'azienda si occupa di curare tutti gli aspetti della progettazione e del calcolo, inoltre è a disposizione dei clienti per sviluppare studi di fattibilità e attrezzaggio macchine su misura per rispondere al meglio a tutte le esigenze produttive di ogni cliente.

I REPARTI PRODUTTIVI

- Carpenteria
  - Ossitaglio
  - Saldatura
  - Sabbiatura
- Lavorazioni meccaniche
  - Alesatura
  - Tornitura
  - Fresatura
  - Rettifica
  - Lappatura
- Cabine di verniciatura
- Cablaggio elettrico ed elettronico
- Assemblaggio e finitura
- Controllo qualità e collaudo
- Ricerca e sviluppo

PRESSE PER

LATTONERIA

PRESSE PIEGATRICI DA
LATTONERIA

Le presse per lattoneria vengono costruite con tecnologia interamente derivante dalle piegatrici sincronizzate ad elettronica integrata, ma adattata alle specifiche esigenze del settore lattoneria.

Le pressa viene realizzata con una struttura notevolmente robusta con incavo da 750 o 1000 mm, piegaschiaccia integrato nella tavola inferiore con possibilità di cambio matrice, bombatura, registri posteriore a 2 assi X - R con tavola da 500 mm.

RANGE

da **100** a **200 tonnellate**

da **6500** a **10050 mm** di lunghezza

PRESSE PER LATTONERIA / VIMERCATI

4.0 INDUSTRY

AFFIDABILITÀ E PRECISIONE

FIGURA 1

Tavola posteriore Larghezza 500 mm con tre punti di appoggio: prima battuta frontale, seconda battuta a 50 mm, terza battuta a 500 mm.

Piega schiaccia a comando pneumatico integrato nella tavola, gestito dal CNC con possibilità di cambio matrice.

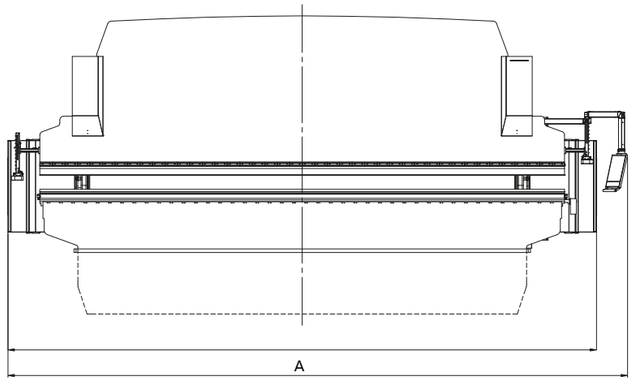
OPTIONAL

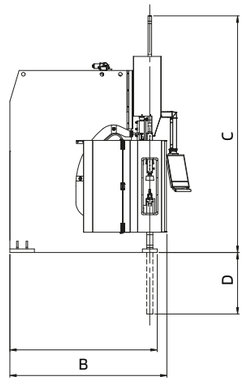
- Luce frontale
- Piatti in acciaio inox sul pestone con funzione antigraffio
- Incavo 1000 mm
- Colore

FIGURA 1

TABELLE E DATI TECNICI

> PRESSE PER LATTONERIA

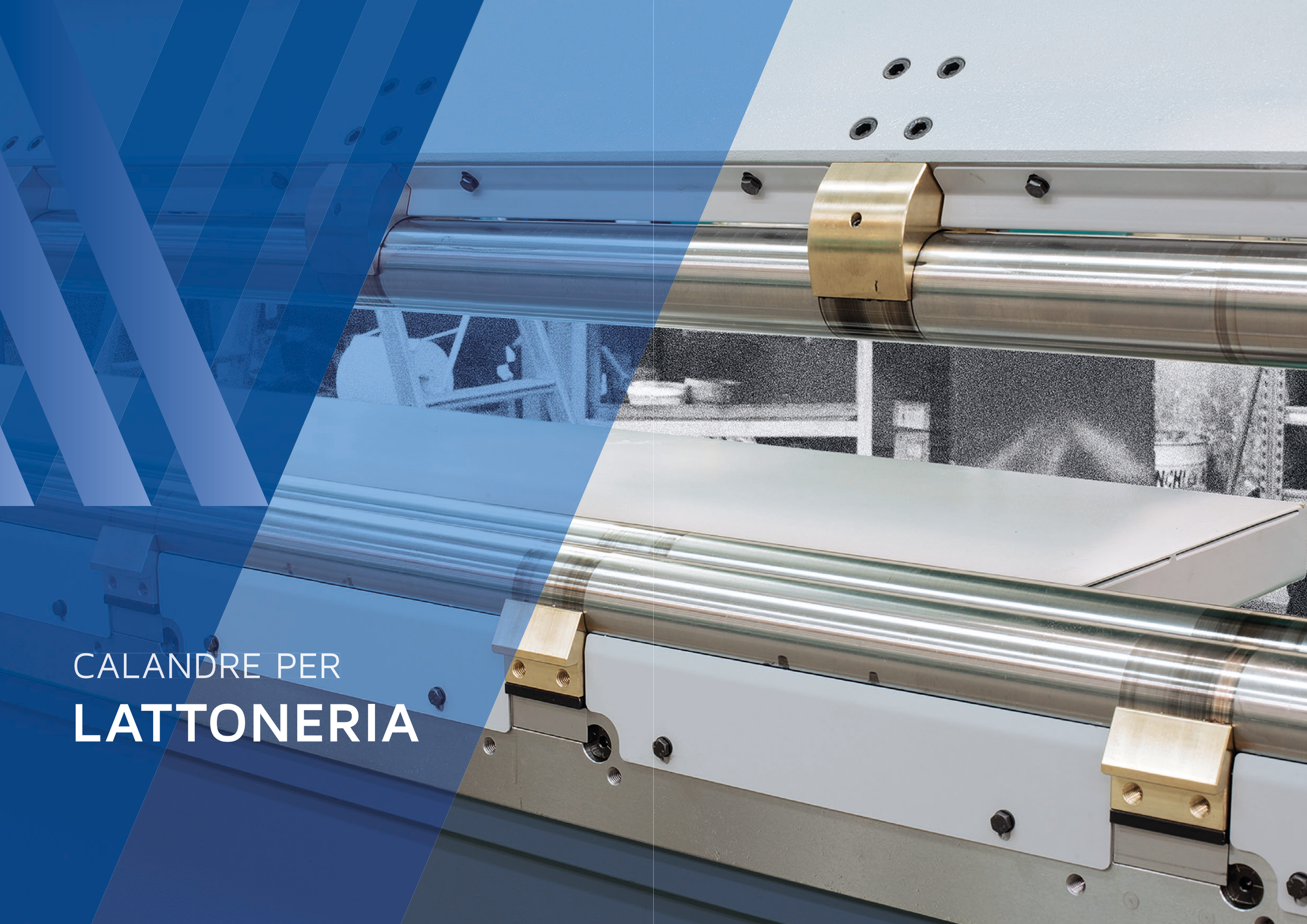




Modello	Lunghezza Utile di Piega	Luce tra i montanti	Incavo	Altezza piano di Lavoro	Forza di Lavoro	Corsa Asse Y	Corsa Asse X (Optional)	Corsa Asse R (Optional)	Velocità		
									Discesa	Lavoro	Risalita
	mm	mm	mm	mm	kN	mm	mm	mm	mm/s	mm/s	mm/s
PHSL 100/65	6550	5050	750	960	1000	270	1000	250	130	10	100
PHSL 100/85	8550	7050	750	960	1000	270	1000	250	130	10	100
PHSL 125/65	6550	5050	750	960	1250	270	1000	250	130	10	100
PHSL 125/85	8550	7050	750	960	1250	270	1000	250	130	10	100
PHSL 125/100	10050	8550	750	960	1250	270	1000	250	130	10	90
PHSL 150/65	6550	5050	750	960	1500	270	1000	250	120	10	100
PHSL 150/85	8550	7050	750	960	1500	270	1000	250	120	10	100
PHSL 150/100	10050	8550	750	960	1500	270	1000	250	100	10	90
PHSL 200/85	8550	7050	750	960	2000	270	1000	250	100	10	90
PHSL 200/100	10050	8550	750	960	2000	270	1000	250	90	10	90

Modello	Motore Principale	Capacità serbatoio olio	Pressione di Lavoro	Peso Appross.	Lungh. A	Lungh. A1	Largh. B	Largh. B1	Altezza C	Altezza D (Optional)
	kW	Lt	Bar	Kg	mm	mm	mm	mm	mm	mm
PHSL 100/65	11	220	250	20500	7590	8270	2270	2395	3520	800
PHSL 100/85	11	220	250	23500	9590	10270	2270	2395	3720	1000
PHSL 125/65	15	230	250	22000	7590	8270	2235	2395	3420	1000
PHSL 125/85	15	230	250	26500	9590	10270	2235	2395	3620	1200
PHSL 125/100	15	230	250	32000	11590	12270	2235	2395	3820	1300
PHSL 150/65	18,5	275	240	26000	7590	8270	2280	2440	3675	1200
PHSL 150/85	18,5	275	240	31500	9590	10270	2280	2440	3875	1300
PHSL 150/100	18,5	275	240	38000	11590	12270	2280	2440	4075	1400
PHSL 200/85	22	310	240	61500	9590	10270	2300	2460	3270	1400
PHSL 200/100	22	310	240	70000	11590	12270	2300	2460	3670	1600

I dati contenuti sono indicativi e possono variare senza preavviso in relazione alla nostra continua evoluzione tecnologica



CALANDRE PER

LATTONERIA

CALANDRE PER
LATTONERIA

Le calandre per lattoneria vengono costruite presso gli stabilimenti Vimercati con tecnologia interamente derivante dalle presse piegatrici sincronizzate, ma con adattamenti alle specifiche esigenze del settore lattoneria.

La calandra viene realizzata con una struttura notevolmente robusta, con due o tre montanti con incavo da 750 o 1000 mm.

La pressa calandra è equipaggiata con tre rulli motorizzati azionati da un motoriduttore per presse da 6500 mm, una coppia di motoriduttori per presse da 8500 e 10050 mm, con INVERTER per evitare slittamenti dei rulli che pregiudicano la precisione del profilo da realizzare. Nella tavola inferiore è integrato un sistema di bombatura manuale, rapido, preciso e funzionale.

La macchina può essere equipaggiata con una tavola posteriore (motorizzata, gestita da un CNC) a un asse **R** o due assi **X-R**.

RANGE

75 - 90 - 105 tonnellate

da **6500** a **10050 mm**
di lunghezza

CALANDRE PER LATTONERIA / VIMERCATI

AFFIDABILITÀ E PRECISIONE

FIGURA 1

Rulli motorizzati, temprati e rettificati di vario diametro (40 - 45 - 50 - 60 mm) a richiesta del cliente. Il rullo superiore, come i due inferiori, è continuo su tutta la lunghezza della pressa calandra onde evitare antiestetiche impronte dovute alla non continuità lineare dei rulli per via dei supporti a raggio chiuso.

FIGURA 2

Tavola posteriore a comando pneumatico up - down Può essere installato (a richiesta) anche un registro posteriore a due assi X-R avente le stesse identiche caratteristiche di quello installato sulla pressa piegatrice.

OPTIONAL

- Luce frontale
- Piatti in acciaio inox sul pestone con funzione antigraffio
- Incavo 1000 mm
- Colore

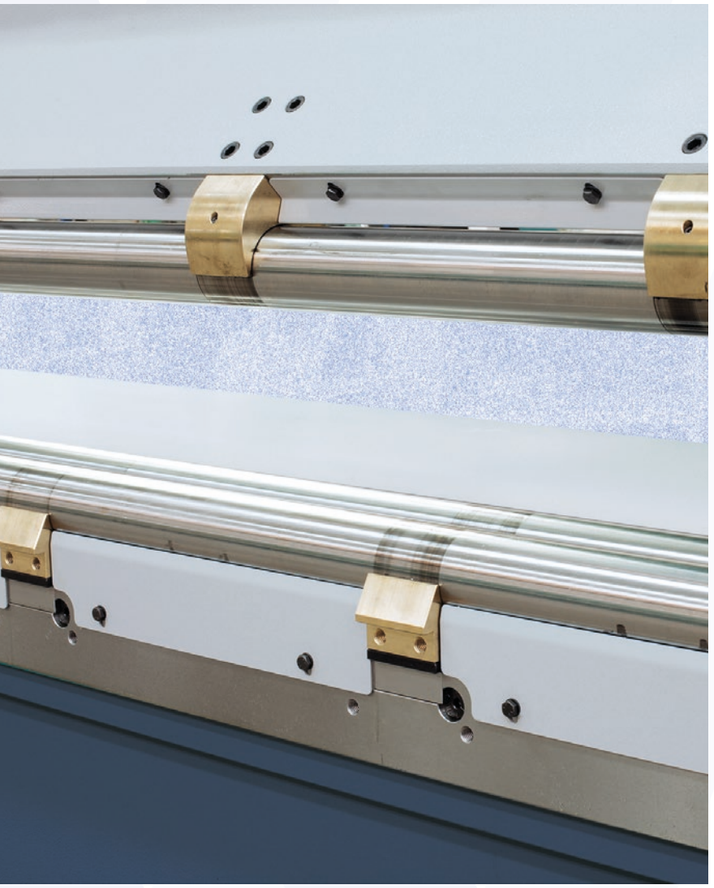
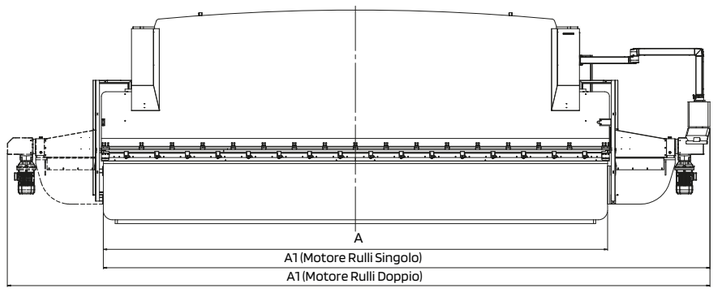
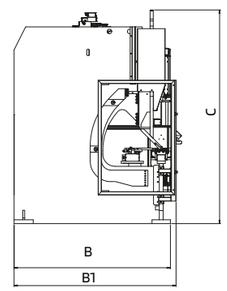


FIGURA 1

FIGURA 2

TABELLE E DATI TECNICI > CALANDRE PER LATTONERIA





Modello	Lunghezza Utile di lavoro	Numero montanti	Luce tra i montanti	Incavo	Altezza piano di Lavoro	Forza di Lavoro	Spessore Max Calandrabile	Corsa Asse Y	Corsa Asse X (Optional)	Corsa Asse R (Optional)	Velocità		
							R=42 kg/cm²				Avvicinamento	Lavoro	Risalita
	mm		mm	mm	mm	KN	mm	mm	mm	mm	mm/s	mm/s	mm/s
PHCS 75/65	6550	**2**	5550	750	950	750	0,5+1,5	180	1000	250	90	8	90
PHCS 75/85	8550	**2**	7050	750	950	750	0,5+1,2	180	1000	250	80	8	90
PHCS 90/65	6550	**2**	5550	750	950	900	0,5+2	180	1000	250	80	8	80
PHCS 90/85	8550	**2**	7050	750	950	900	0,5+1,5	180	1000	250	80	8	80
PHC 90/100	10050	**3**	4500 + 4500	750	950	900	0,5+1,2	180	1000	250	70	7	80
PHC 105/100	10050	**3**	4500 + 4500	750	950	105	0,5+1,5	180	1000	250	70	7	80

Modello	Motore Impianto Idraulico	Capacità serbatoio	Pressione di Lavoro	Motore Rulli	Diametro Rulli	Peso Appross.	Lungh. A	Largh. B	Altezza C
	kW	Lt	BAR	kW	mm	Kg	mm	mm	mm
PHCS 75/65	7,5	200	240	4	da 40 a 60	15000	8150	2050	2850
PHCS 75/85	7,5	200	240	2 x 4	da 40 a 60	185	11400	2050	3200
PHCS 90/65	7,5	220	240	5,5	da 40 a 60	19000	8150	2100	3000
PHCS 90/85	7,5	220	240	2 x 4	da 40 a 60	22000	11400	2100	3300
PHC 90/100	7,5	220	240	2 x 4	da 40 a 60	23000	12500	2150	3200
PHC 105/100	11	240	240	2 x 5,5	da 40 a 60	25000	12500	2150	3300

I dati contenuti sono indicativi e possono variare senza preavviso in relazione alla nostra continua evoluzione tecnologica

COME SCEGLIERE UNA PRESSA PIEGATRICE VIMERCATI

QUALI SPESSORI VORRAI PIEGARE E DI QUALE MATERIALE?

Utilizza la tabella di piegatura qui sotto per capire quante tonnellate al metro ti serviranno per piegare i tuoi pezzi e per stabilire il tonnellaggio corretto della tua nuova pressa piegatrice Vimercati.

Dopo aver definito lo spessore (s) della lamiera che solitamente pieghi, è importante valutare la larghezza della matrice (V) che utilizzi in quanto questa scelta condiziona il tonnellaggio richiesto per piegare, solitamente la scelta cade su una matrice con V pari a 8 volte lo spessore, per lamiere sopra i 3 millimetri si consiglia 10 volte lo spessore della lamiera.

Definita la larghezza del V della matrice, nella terza riga viene indicato il bordo interno minimo (B min) in millimetri, ovvero la misura interna che permette di piegare senza rischiare che la lamiera cada all'interno della matrice con conseguente variazione della linea di piega, fai attenzione il valore indicato deve essere pari o inferiore a quello che trovi nel disegno del pezzo altrimenti dovrai stringere la matrice con conseguente aumento della forza richiesta.

Nella quarta e quinta riga trovi rispettivamente il bordo minimo per angoli di 60° e 30° per i quali è necessario avere un bordo più lungo per non cadere all'interno del V della matrice.

Nella sesta, settima e ottava riga visualizzi il raggio interno (Ri) della lamiera piegata in mm generato dalla matrice, ad esempio la matrice da 8 mm genera un raggio interno da 1 mm su lamiere di ferro. Nel caso si pieghi alluminio o inox il ritorno elastico differente genera, a parità di matrice, raggi interni diversi. In tal caso dovrai utilizzare i valori indicati nella riga 6 per l'alluminio e la riga 8 per l'inox.

Nelle righe 9, 10 e 11 trovi la forza (F) in KN/m necessaria per piegare la lamiera di spessore S, nella cava V e dello specifico materiale (nota: in caso tu voglia utilizzare le tonnellate dividi per 10 il valore in tabella), questo valore è la forza al metro necessaria che la macchina deve essere in grado di esprimere. Moltiplicando il valore per la lunghezza del pezzo da piegare troverai il tonnellaggio necessario da comunicare a Vimercati.

ESEMPIO:
Per piegare 1 metro di acciaio inox, spessore 3 mm, nella cava da 25 mm, servono circa 416 KN (41 Ton).
Nel caso debba piegare 2 metri saranno necessari 416x2 = 832 KN (83 Ton).

s	mm	0,6		0,8		1		1,2		1,5		2		2,5		3	
V	mm	5	6	6	8	8	10	10	12	12	16	16	20	20	25	25	32
B min (mm)	90°	3,5	4,0	4,0	5,5	5,5	6,5	6,5	8,0	8,0	10,5	10,5	13,0	13,0	16,5	16,5	21,0
	60°	3,9	4,4	4,4	6,1	6,1	7,2	7,2	8,8	8,8	11,6	11,6	14,3	14,3	18,2	18,2	23,1
	30°	5,6	6,4	6,4	8,8	8,8	10,4	10,4	12,8	12,8	16,8	16,8	20,8	20,8	26,4	26,4	33,6
Ri (mm)	Alluminio - Aluminium	0,5	0,6	0,6	0,8	0,8	1,0	1,0	1,2	1,2	1,6	1,6	2,0	2,0	2,5	2,5	3,2
	Ferro - Mild Steel	0,6	0,8	0,8	1,0	1,0	1,3	1,3	1,5	1,5	2,0	2,0	2,5	2,5	3,1	3,1	4,0
	Inox - Stainless steel	0,9	1,1	1,1	1,4	1,4	1,8	1,8	2,1	2,1	2,8	2,8	3,5	3,5	4,4	4,4	5,6
F (KN/m)	R=200 N/mm2 - Al	24	20	35	26	41	33	48	40	62	46	83	66	103	83	119	93
	R=450 N/mm2 - Fe	53	45	79	59	93	74	107	89	139	104	186	149	232	186	267	209
	R=700 N/mm2 - Inox	83	69	123	92	144	116	166	139	217	162	289	231	361	289	416	325

F = Forza di Piegatura **V =** Apertura Cava **Ri =** Raggio Interno
s = Spessore **B =** Bordo Minimo **R =** Resistenza Materiale

QUANTO SONO LUNGHI I PEZZI?

La risposta a questa domanda permetterà di capire la larghezza della pressa necessaria.

QUALI UTENSILI E CHE FORMA HANNO I PEZZI?

Nel caso si vogliano utilizzare utensili alti oppure sia difficoltoso estrarre pezzi piegati, come ad esempio gli scatolati, è importante scegliere una macchina con luce, corsa ed intermediari corretti.
La corsa indica quanto la macchina si può muovere lungo l'asse Y. La luce è la distanza tra traversa superiore e tavola. Gli intermediari sono gli strumenti utilizzati per fissare gli utensili superiori alla traversa superiore.

FATICHI A MOVIMENTARE PEZZI INGOMBRANTI DURANTE LA PIEGATURA?

Vimercati può offrirvi macchine con supporti frontali e accompagnatori in grado di aiutarvi nelle operazioni di movimento dei pezzi durante la fase di piegatura.

HAI BISOGNO PEZZI CON ANGOLO MOLTO PRECISO?

Dota la tua nuova macchina di un sistema di controllo dell'angolo.

HAI MOLTI PEZZI CON PIEGA SCHIACCIATA?

Acquista una tavola con piega schiaccia per facilitare le operazioni ed eliminare i tempi di cambio utensile.

HAI PEZZI CON FORME COMPLESSE O VUOI PIEGARE PIÙ PEZZI CONTEMPORANEAMENTE?

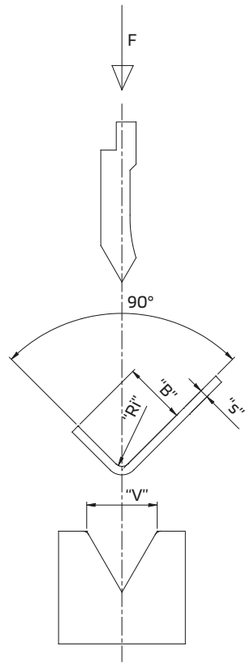
Verifica con Vimercati quali e quanti assi sono realmente necessari per la tua macchina.

I TUOI OPERATORI SONO ABITUATI AD UTILIZZARE UN CONTROLLO NUMERICO?

Vimercati permette di installare il controllo numerico che desideri.

HAI PEZZI LUNGHI E FATICHI A MANTENERE L'ANGOLO SU TUTTA LA LUNGHEZZA DEL PEZZO?

Chiedi a Vimercati un sistema di centinatura idoneo alle tue necessità che permetta di compensare la deformazione della macchina durante la piegatura.



s	mm	4		5		6		8		10		12		15		20	
V	mm	32	40	40	50	50	63	63	80	80	100	100	125	125	160	160	200
B min (mm)	90°	21,0	26,0	26,0	32,5	32,5	41,0	41,0	52,0	52,0	65,0	65,0	81,5	81,5	104,0	104,0	130,0
	60°	23,1	28,6	28,6	35,8	35,8	45,1	45,1	57,2	57,2	71,5	71,5	89,7	89,7	114,4	114,4	143,0
	30°	33,6	41,6	41,6	52,0	52,0	65,6	65,6	83,2	83,2	104,0	104,0	130,4	130,4	166,4	166,4	208,0
Ri (mm)	Alluminio - Aluminium	3,2	4,0	4,0	5,0	5,0	6,3	6,3	8,0	8,0	10,0	10,0	12,5	12,5	16,0	16,0	20,0
	Ferro - Mild Steel	4,0	5,0	5,0	6,3	6,3	7,9	7,9	10,0	10,0	12,5	12,5	15,6	15,6	20,0	20,0	25,0
	Inox - Stainless steel	5,6	7,0	7,0	8,8	8,8	11,0	11,0	14,0	14,0	17,5	17,5	21,9	21,9	28,0	28,0	35,0
F (KN/m)	R=200 N/mm2 - Al	165	132	206	165	238	189	335	264	413	330	475	380	594	464	825	660
	R=450 N/mm2 - Fe	371	297	464	371	535	424	754	594	928	743	1069	855	1337	1044	1856	1485
	R=700 N/mm2 - Inox	578	462	722	578	832	660	1173	924	1444	1155	1663	1331	2079	1624	2888	2310

I dati in tabella sono da considerarsi valori medi

SERVIZI
POST-VENDITA

ASSISTENZA

- Ricambi sempre disponibili in magazzino
- Supporto telefonico e telematico gratuito
- Assistenza post vendita diretta presso il cliente

FORMAZIONE

- Corso di avviamento all'utilizzo della macchina presso il cliente gratuito
- Corsi di aggiornamento e formazione presso la sede Vimercati

vimercati
PRESS BRAKES AND GUILLOTINE SHEARS

03 / 2022

Via G.Verga 6 | 8 | 10
20845 Sovico (MB) Italy

T. +39 039.2014603
T. +39 039.2014563

info@vimercati.eu
www.vimercati.eu

VOTATI ALLA **PRECISIONE**