SINCE **1973**

CATALOGO

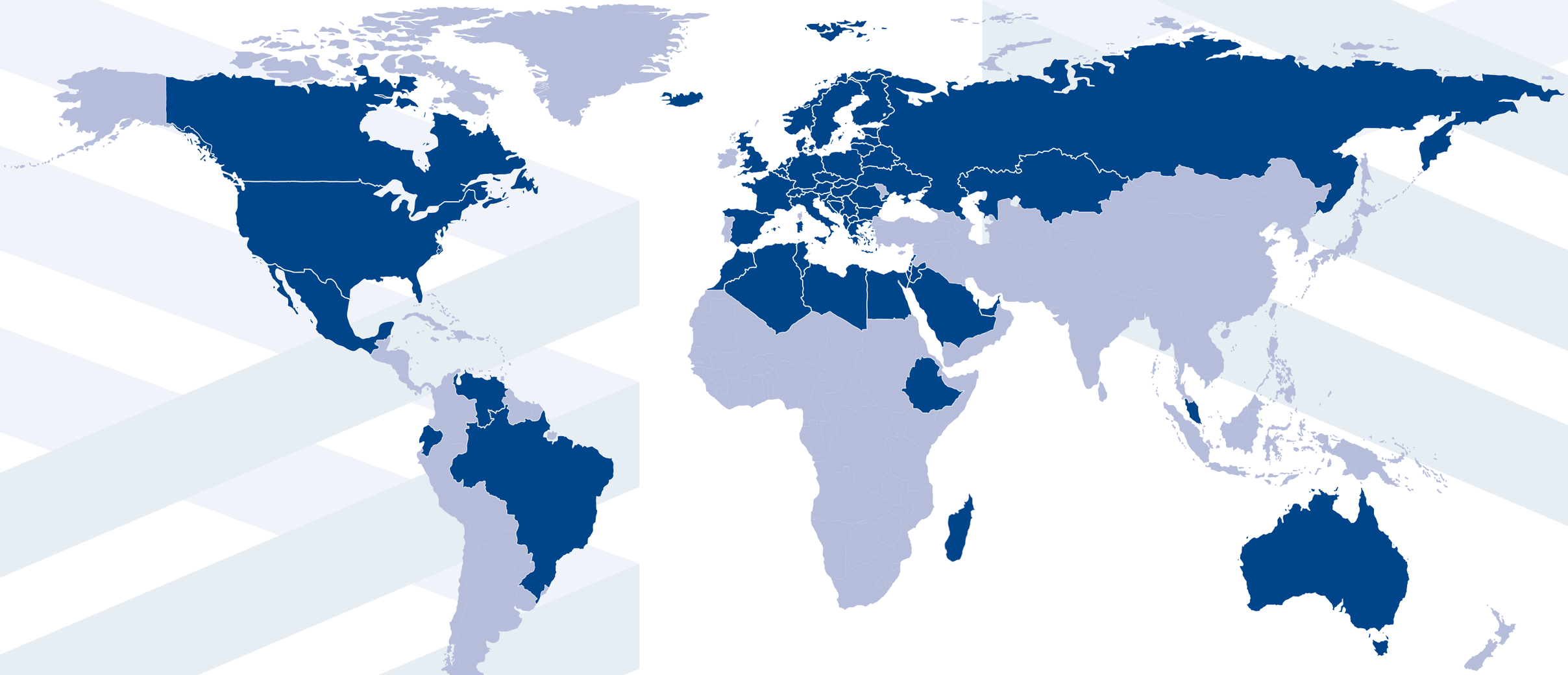
PRESSE PIEGATRICI

Vimercati
PRESS BRAKES AND GUILLOTINE SHEARS

VOTATI ALLA **PRECISIONE**

vimercati

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 PIEGATRICI

IDRAULICHE

AFFIDABILITÀ E PRECISIONE

Vimercati è in grado di offrire un'ampia gamma di presse piegatrici partendo dalla più piccola di 30 ton x1250 mm fino ad arrivare alla 600 ton x 8050 mm senza limiti di corse e aperture a cui si aggiunge una svariata serie di optional.

L'affidabilità e la precisione sviluppate nel corso di molti anni di esperienza nella progettazione e nella produzione, si uniscono alle nuove opportunità offerte dalla moderna elettronica e dall'informatica per realizzare macchine solide, tecnologicamente avanzate, affidabili, precise ed estremamente flessibili.

Oltre alla vasta offerta già disponibile, è possibile studiare soluzioni personalizzate e specifiche in base alle necessità produttive dei singoli clienti.

4.0 INDUSTRY

PRESSE PIEGATRICI
IDRAULICHE

RANGE

da **30** a **600 tonnellate**

da **1250** a **8050 mm** di lunghezza

fino a **16000 mm** di lunghezza versioni tandem

PERSONALIZZAZIONI

- Da 4 a 16 assi
- Incavo
- Corsa
- Apertura
- Altezza intermedi
- Bloccaggi per ogni tipo di utensile
- Software
- Colore
- Robot di asservimento

PRESSE PIEGATRICI / VIMERCATI

4.0 INDUSTRY

PRESSE PIEGATRICI
IBRIDE

INNOVAZIONE, RISPARMIO ENERGETICO

Le presse piegatrici ibride si differenziano dalle macchine tradizionali in quanto equipaggiate con motori EOS100LA6B35 ad alto rendimento.

Tali sistemi vengono azionati da un inverter che, abbinato ad una pompa ad alte prestazioni, controlla il motore principale e lo attiva solo quando la macchina entra in funzione: questo fa sì che nei momenti di stand-by i consumi siano pari a zero.

Il risparmio energetico, però, è garantito anche durante le fasi di lavoro grazie al sistema di Pressure Control che fornisce solo la forza necessaria alla piega con una riduzione dei tempi ciclo.

Il CNC permette di consultare in tempo reale i consumi e le pressioni di utilizzo.

4.0 INDUSTRY

PRESSE PIEGATRICI
IBRIDE

MODELLO e.TERNA

VANTAGGI RISPETTO AD UNA PRESSA TRADIZIONALE

Consumo energetico:	**-40%**
Standby automatico:	**Start&stop**
In fase di programmazione e attrezzaggio:	**Zero consumi**
Durata olio:	**4 volte superiore**
Produttività per tempi ciclo ridotti:	**+20%**

PRESSE PIEGATRICI / VIMERCATI

4.0 INDUSTRY

PRESSE PIEGATRICI

30 ton x 1250 mm

ERGONOMIA E VELOCITÀ

Le presse piegatrici più piccole della gamma si distinguono per velocità e precisione e sono indicate per la produzione di piccoli pezzi.

Queste macchine sono equipaggiate con motori EOS100LA6B35 a inverter e un impianto idraulico appositamente progettato.

Per migliorare il confort dell'operatore e incrementare la produttività, queste presse piegatrici possono essere dotate di attrezzatture ergonomiche opzionali.

PRESSE PIEGATRICI
30 ton x 1250 mm

Discesa:	**250 mm/sec**
Salita:	**250 mm/sec**
Velocità di lavoro:	**da 0 a 20 mm/sec**

FIGURA 1 -
REGISTRO MONOBLOCCO A 4 ASSI
Registro monoblocco a 4 assi X-R-Z1-Z2.

FIGURA 2 - BRACCI ERGONOMICI
Bracci ergonomici di appoggio per una maggiore comodità dell'operatore. Asservimento optional.

FIGURA 3 - FOTOCELLULE IRIS LAZER SAFE
Fotocellule anteriori Lazer Safe mod. IRIS PLUS, rallentamento 1 mm. dal contatto lamiera con lettore dell'angolo integrato.

PRESSE PIEGATRICI / VIMERCATI

FIGURA 1

FIGURA 2

FIGURA 3

4.0 INDUSTRY

PRESSE PIEGATRICI

TANDEM

LINEARITÀ GARANTITA

Le presse piegatrici tandem possono avere svariate configurazioni:

- con due o più presse piegatrici aventi stessa lunghezza e stessa pressione nominale di piegatura
- con due o più presse piegatrici aventi lunghezze e pressioni nominali di piegatura differenti

In entrambi i casi le presse possono lavorare sia insieme in modalità tandem, sia separatamente in maniera indipendente, restando comunque protette da appositi sistemi di sicurezza a fotocellule.

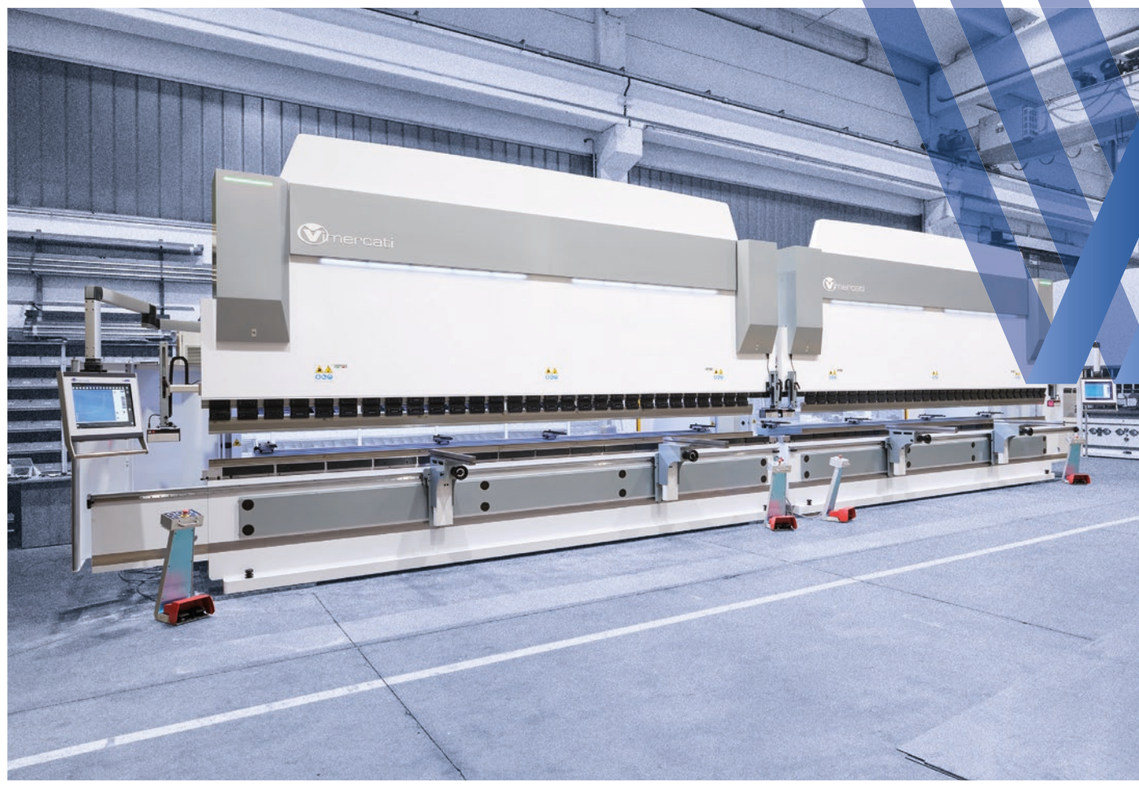
4.0 INDUSTRY

PRESSE PIEGATRICI
TANDEM

È possibile scegliere tra una vasta gamma di optional per una configurazione personalizzata e specifica in base alle proprie necessità produttive.
Le nostre tandem sono equippagiate di serie con fotocellule di ultima generazione che permettono di lavorare in massima sicurezza e con maggiore ergonomia sia in modalità stand alone (montando le fotocellule centrali) che in modalità tandem, senza utilizzo di barriere a fotocellula, ottenendo una maggior produttività ed efficienza.

OPTIONAL

- Incavo maggiorato
- Corsa maggiorata
- Apertura maggiorata
- Altezza intermedi
- Bloccaggi per ogni tipo di utensile
- Accompagnatori lamiera
- Supporti frontali motorizzati
- Lettore dell'angolo



4.0 INDUSTRY

IMPIANTI ROBOTIZZATI

EFFICIENZA E PRODUTTIVITÀ

Gli impianti robotizzati rappresentano soluzioni personalizzate, a misura delle singole esigenze produttive, che consentono di effettuare operazioni di piegatura non presidiate da operatori utilizzando una pressa piegatrice asservita da robot antropomorfi dotati di:

- Sfoglio e controllo spessore
- Sensorizzazione dell'impianto
- Posizionamento intelligente
- Serie di integrazioni tra cui carico e scarico del materiale
- Cambio utensili automatico

4.0 INDUSTRY

IMPIANTI
ROBOTIZZATI

In questa tipologia di impianti il robot può essere fisso davanti alla pressa piegatrice, installato su via di corsa a terra o su portale in modo da consentire l'utilizzo della pressa anche in modalità manuale.

OPTIONAL

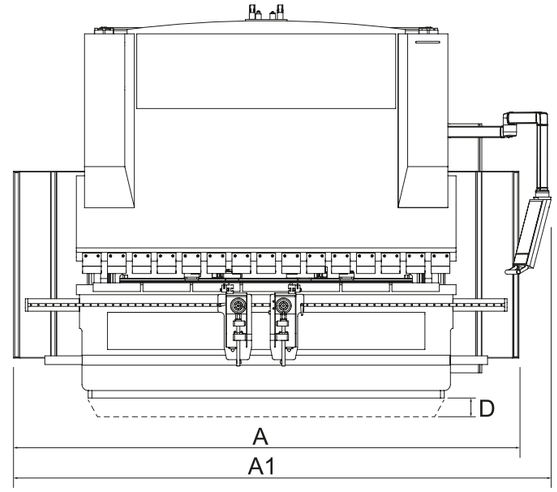
- Pre-caricatore di lamiere per ridurre il tempo ciclo di un pezzo
- Soluzioni di carico e scarico automatiche per consentire l'alimentazione e l'evacuazione dei pezzi senza fermare l'impianto
- Sistema di visione con una o più telecamere che permette al robot di prelevare i pezzi da un contenitore anche se essi si trovano in posizione casuale
- Possibilità di far interagire altre macchine con l'impianto per eseguire lavorazioni pre o post piegatura.

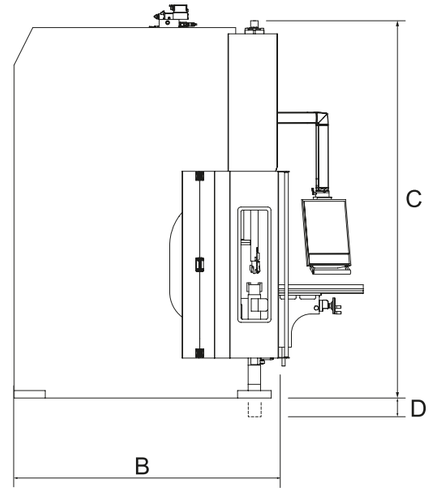
4.0 INDUSTRY

TABELLE E DATI TECNICI

> DA 30T A 150T

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





Modello	Lungh. PROMECAM	Lungh. WILA	Luce tra i montanti	Altezza piano di Lavoro	Forza di Lavoro	Corsa Asse Y	Corsa Asse X	Corsa Asse R	Corsa Asse X-2	Velocità				
										Discesa		Lavoro	Risalita	
										PHSY	E.TERNA		PHSY	E.TERNA
	mm	mm	mm	mm	Kn	mm	mm	mm	mm	mm/s		mm/s	mm/s	
PHSY 301250	1250	1275	940	900	300	180	450	130	± 100	240		10	240	
PHSY 5020	2085	2040	1550	900	500	220	500	180	± 100	200	210	10	190	200
PHSY 5025	2505	2550	2050	900	500	220	500	180	± 100	200	210	10	190	200
PHSY 5030	3050	3060	2550	900	500	220	500	180	± 100	200	210	10	190	200
PHSY 5040	4175	4080	3550	900	500	220	500	180	± 100	200	210	10	190	200
PHSY 7520	2085	2040	1550	900	750	220	500	180	± 100	200	210	10	190	200
PHSY 7525	2505	2550	2050	900	750	220	500	180	± 100	200	210	10	190	200
PHSY 7530	3050	3060	2550	900	750	220	500	180	± 100	200	210	10	190	200
PHSY 7540	4175	4080	3550	900	750	220	500	180	± 100	200	210	10	190	200
PHSY 10020	2085	2040	1550	910	1000	270	500	180	± 100	190	210	10	190	200
PHSY 10025	2505	2550	2050	910	1000	270	500	180	± 100	190	210	10	190	200
PHSY 10030	3050	3060	2550	910	1000	270	500	180	± 100	190	210	10	190	200
PHSY 10040	4175	4080	3550	910	1000	270	500	180	± 100	190	210	10	190	200
PHSY 10050	5050	5100	4550	910	1000	270	500	180	± 100	190	210	10	190	200
PHSY 10060	6260	6120	5550	910	1000	270	500	180	± 100	190	210	10	190	200
PHSY 12520	2085	2040	1550	910	1250	270	500	180	± 100	190	210	10	190	200
PHSY 12525	2505	2550	2050	910	1250	270	500	180	± 100	190	210	10	190	200
PHSY 12530	3050	3060	2550	910	1250	270	500	180	± 100	190	210	10	190	200
PHSY 12540	4175	4080	3550	910	1250	270	500	180	± 100	190	210	10	190	200
PHSY 12550	5050	5100	4550	910	1250	270	500	180	± 100	190	210	10	190	200
PHSY 12560	6260	6120	5550	910	1250	270	500	180	± 100	190	210	10	190	200
PHSY 15030	3050	3060	2550	910	1500	270	500	180	± 100	190	210	10	190	200
PHSY 15040	4175	4080	3550	910	1500	270	500	180	± 100	190	210	10	190	200
PHSY 15050	5050	5100	4550	910	1500	270	500	180	± 100	190	210	10	190	200
PHSY 15060	6260	6120	5550	910	1500	270	500	180	± 100	190	210	10	190	200

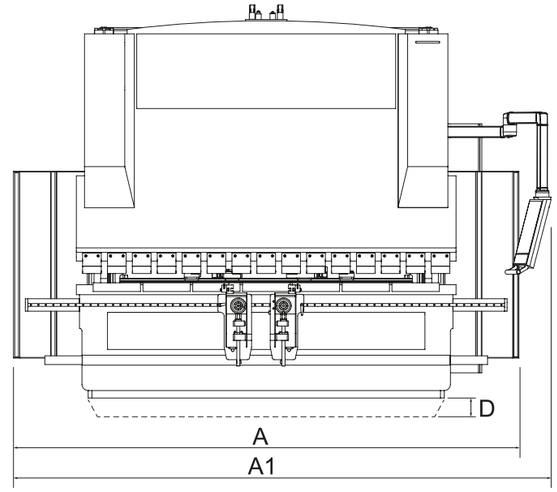
Distanza Tavola / Portalama	Incavo	Motore Princ.	Capacità serbatoio olio	Pressione di Lavoro	Peso Appross.	Lungh. A	Lungh. A1	Largh. B	Largh. B1	Altezza C	Altezza D	Altezza D1
mm	mm	kW	Lt	Bar	Kg	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
365	150	4	140	250	2950	2200	2950	1150	1300	2350	-	-
410	300	4	180	200	5600	3100	4000	1500	1650	2800	-	-
410	300	4	180	200	5850	3600	4500	1500	1650	2800	-	-
410	300	4	180	200	6400	4100	5000	1500	1650	2850	-	-
410	300	4	180	200	8000	5100	6000	1550	1700	2950	-	-
410	300	5,5	195	250	7200	3100	4000	1550	1700	2890	-	-
410	300	5,5	195	250	7900	3600	4500	1550	1700	2890	-	-
410	300	5,5	195	250	8900	4100	5000	1550	1700	3000	-	-
410	300	5,5	195	250	10300	5100	6000	1600	1750	3200	-	-
460	500	7,5	220	250	8250	3100	4000	2000	2150	2950	-	-
460	500	7,5	220	250	9400	3600	4500	2000	2150	2950	-	-
460	500	7,5	220	250	10600	4100	5000	2000	2150	3050	-	-
460	500	7,5	220	250	12600	5100	6000	2050	2200	3200	-	-
460	500	7,5	220	250	15500	6100	7000	2100	2250	3300	-	-
460	500	7,5	220	250	19500	7100	8000	2100	2250	3400	-	-
460	500	11	230	250	9500	3100	4000	2050	2200	3000	-	-
460	500	11	230	250	10600	3600	4500	2050	2200	3000	-	-
460	500	11	230	250	12800	4100	5000	2050	2200	3100	-	-
460	500	11	230	250	15500	5100	6000	2100	2250	3300	-	-
460	500	11	230	250	19000	6100	7000	2100	2250	3400	-	-
460	500	11	230	250	22500	7100	8000	2100	2250	3600	-	-
460	500	15	275	240	14000	4100	5000	2100	2250	3200	-	-
460	500	15	275	240	16800	5100	6000	2100	2250	3350	-	-
460	500	15	275	240	20700	6100	7000	2200	2350	3450	-	-
460	500	15	275	240	25200	7100	8000	2200	2350	3650	-	-

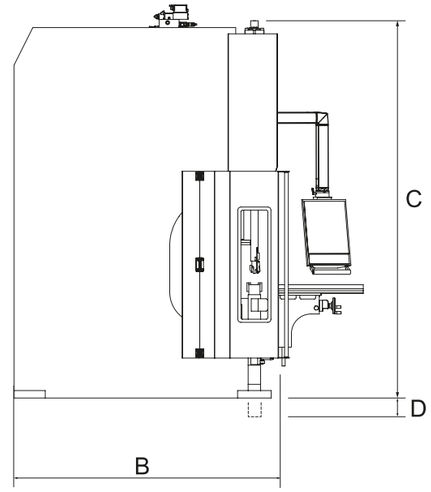
PRESSE PIEGATRICI / VIMERCATI

TABELLE E DATI TECNICI

> DA 200T A 600T

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





Modello	Lungh. PROMECAM	Lungh. WILA	Luce tra i montanti	Altezza piano di Lavoro	Forza di Lavoro	Corsa Asse Y	Corsa Asse X	Corsa Asse R	Corsa Asse X-rel	Velocità				
										Discesa		Lavoro	Risalita	
										PHSY	E.TERNA		PHSY	E.TERNA
	mm	mm	mm	mm	Kn	mm	mm	mm	mm	mm/s		mm/s	mm/s	
PHSY 20030	3050	3060	2550	910	2000	270	1000	200	± 100	190	210	10	190	200
PHSY 20040	4175	4080	3550	910	2000	270	1000	200	± 100	190	210	10	190	200
PHSY 20050	5050	5100	4550	910	2000	270	1000	200	± 100	190	210	10	190	200
PHSY 20060	6260	6120	5550	910	2000	270	1000	200	± 100	190	210	10	190	200
PHSY 25030	3050	3060	2550	910	2500	270	1000	200	± 100	190	200	10	190	200
PHSY 25040	4175	4080	3550	910	2500	270	1000	200	± 100	190	200	10	180	200
PHSY 25050	5050	5100	4550	910	2500	270	1000	200	± 100	190	200	10	180	200
PHSY 25060	6260	6120	5550	910	2500	270	1000	200	± 100	190	200	10	180	200
PHSY 30030	3050	3060	2550	910	3000	320	1000	200	± 100	160	170	8	160	170
PHSY 30040	4175	4080	3550	910	3000	320	1000	200	± 100	160	170	8	160	170
PHSY 30050	5050	5100	4550	910	3000	320	1000	200	± 100	160	170	8	160	170
PHSY 30060	6260	6120	5550	910	3000	320	1000	200	± 100	160	170	8	160	170
PHSY 40030	3050	3060	2550	910	4000	370	1000	200	± 100	120	130	8	120	130
PHSY 40040	4175	4080	3550	910	4000	370	1000	200	± 100	120	140	8	120	130
PHSY 40050	5050	5100	4550	910	4000	370	1000	200	± 100	120	140	8	120	130
PHSY 40060	6260	6120	5550	910	4000	370	1000	200	± 100	120	140	8	120	130
PHSY 50040	4175	4080	3550	910	5000	420	1000	220	± 100	100	110	8	100	110
PHSY 50050	5050	5100	4550	910	5000	420	1000	220	± 100	100	110	8	100	110
PHSY 50060	6260	6120	5550	910	5000	420	1000	220	± 100	100	110	8	100	110
PHSY 60040	4175	4080	3550	910	6000	520	1000	220	± 100	90	110	7	90	110
PHSY 60050	5050	5100	4550	910	6000	520	1000	220	± 100	90	110	7	90	110
PHSY 60060	6260	6120	5550	910	6000	520	1000	220	± 100	90	110	7	90	110

Distanza Tavola / Portalama	Incavo	Motore Princ.	Capacità serbatoio olio	Pressione di Lavoro	Peso Appross.	Lungh. A	Lungh. A1	Largh. B	Largh. B1	Altezza C	Altezza D	Altezza D1
mm	mm	kW	Lt	Bar	Kg	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
460	500	18,5	310	240	18500	4100	5000	2150	2300	3350	-	-
460	500	18,5	310	240	21500	5100	6000	2150	2300	3550	-	-
460	500	18,5	310	240	26000	6100	7000	2200	2350	3700	-	-
460	500	18,5	310	240	30000	7100	8000	2200	2350	3850	-	-
460	500	22	370	250	20600	4100	5000	2250	2400	3400	-	-
460	500	22	370	250	24500	5100	6000	2250	2400	3550	-	-
460	500	22	370	250	27500	6100	7000	2200	2400	3700	1000	250
460	500	22	370	250	35000	7100	8000	2200	2400	3900	1200	250
560	500	30	510	220	27000	4100	5000	2450	2600	3550	-	-
560	500	30	510	220	30500	5100	6000	2450	2600	3750	-	-
560	500	30	510	220	35500	6100	7000	2400	2600	3900	1450	300
560	500	30	510	220	42000	7100	8000	2400	2600	4150	1650	300
600	500	37	560	220	33000	4100	5000	2650	2800	3650		
600	500	37	560	220	40500	5100	6000	2600	2800	3850	1300	300
600	500	37	560	220	44000	6100	7000	2600	2800	4000	1550	300
600	500	37	560	220	49500	7100	8000	2600	2800	4150	1750	300
650	500	45	580	250	45000	5100	6000	2750	2950	3900	1400	350
650	500	45	580	250	50000	6100	7000	2750	2950	4150	1650	350
650	500	45	580	250	56500	7100	8000	2750	2950	4350	1850	350
750	500	55	600	240	52000	5100	6000	2900	3100	4150	1600	350
750	500	55	600	240	59000	6100	7000	2900	3100	4300	1800	350
750	500	55	600	240	68000	7100	8000	2900	3100	4500	2000	350

PRESSE PIEGATRICI / VIMERCATI

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?

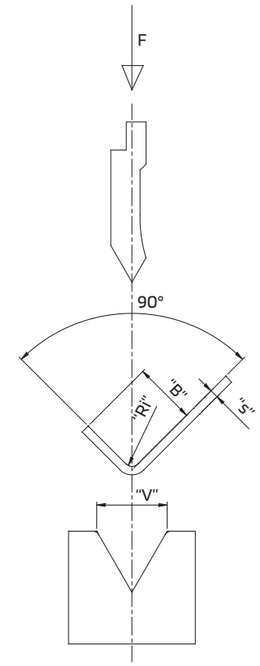
Verifica con Vimercati quali e quanti assi sono realmente necessari per la tua macchina.

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

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**