

# SHEAR

**EUROMAC**<sup>®</sup>  
punching & bending machines



**Shear Xt:** A solução de **corte e furação** para chapas metálicas. Rápida, precisa e que lhe permite **poupar dinheiro.**

## CORTES RÁPIDOS E EXTREMAMENTE PRECISOS

A principal vantagem de uma ferramenta como a guilhotina é a **rapidez**. Nenhuma outra solução pode ser tão eficaz como uma ferramenta concebida para realizar o **melhor corte** no **menor tempo possível**.

ShearXt, realiza o **corte em segundos** e com um **elevado nível de precisão!**

## UMA POUPANÇA MÉDIA DE CHAPA METÁLICA DE 15-20%.

Com a **Shear Xt poupa-se três vezes. Poupa tempo, energia e material**. De acordo com estudos, as guilhotinas garantem uma poupança de 15 a 20%\* de material em comparação com outras soluções. Por outras palavras, por cada 5 chapas que utilizar, uma é gratuita.

\*O valor pode variar consoante o tipo de maquinaria.



## PREPARADAS PARA A AUTOMAÇÃO

As nossas unidades de guilhotina já estão **preparadas** para uso em **linhas de produção totalmente automatizadas**.

Com a **punçoadora XT**, a nossa unidade de guilhotina também oferece muitas outras funções disponíveis para automação, como **punçagem, moldagem e offset**, tornando possível configurar uma **linha de produção totalmente autónoma!**



GRANDE PRECISÃO DE CORTE



ALTA VELOCIDADE DE CORTE



ELIMINA AS MICROJUNTAS



PERMITE UMA POUPANÇA DE 15% A 20% DE CHAPA



MENOR CONSUMO DE ENERGIA EM COMPARAÇÃO COM O CORTE PUNÇONADO



## Shear Xt

Estrutura rígida em “C” em monobloco de ferro fundido dúctil normalizado (sem pontos de soldadura) em ferro fundido Meehanite® estabilizado de elevada resistência - 650N/mm<sup>2</sup> - concebido por FEM (Finite Element Method).

Regulação automática da distância entre as lâminas (1500Y x 1000 X mm).

Transporte automático de desperdícios.

Eixos automáticos programáveis no tapete transportador para a saída das peças.



Escolha a máquina de punçõagem Xt que mais se adapta às suas necessidades!

Híbrida, eléctrica ou hidráulica, até 192 ferramentas.

### Xt Electric

### Xt Hybrid

### Xt Hydraulic

	xt electric S <sup>+</sup> 1500/24-2500	xt electric S <sup>+</sup> 1500/24-3000	xt hybrid S <sup>+</sup> 1500/30-2500	xt hybrid S <sup>+</sup> 1500/30-3000	xt hydraulic S <sup>+</sup> 1500/30-3000
Força máxima de perfuração (kN)	240	240	300	300	300
Eixo Y com Multitool/Monop. (mm)					
Y = 1500	1550 / 1500	1550 / 1500	1550 / 1500	1550 / 1500	1550 / 1500
Motores do eixo Y	2	2	2	2	2
Eixo X (mm)	2500	3000	2500	3000	3000
Reposicionamento automático em X (mm)	até 10000	até 10000	até 10000	até 10000	até 10000
Controlo do curso do punção (mm)	de 0.1 a 31	de 0.1 a 31	de 0.1 a 31	de 0.1 a 31	de 0.1 a 31
Sistema hidráulico controlado por servomotor	standard	standard	standard	standard	standard
Precisão de posicionamento (mm)	+/- 0.05	+/- 0.05	+/- 0.05	+/- 0.05	+/- 0.05
Repetibilidade de conformação (mm)	+/- 0.1	+/- 0.1	+/- 0.1	+/- 0.1	+/- 0.1
Estações de Autoindexação bidireccionais	3	3	3	3	3
Abertura da pinça (mm)	11	11	11	11	11
Pinças automáticas est.	2	3	2	3	3
<b>Número máximo de pancadas (1/min):</b>					
Passo de corte 1 mm	780	780	1100	1100	600
Marcação	2000	2000	2000	2000	-
Espessura punçõagem (mm)	0.6 - 6.5	0.6 - 6.5	0.6 - 6.5	0.6 - 6.5	0.6 - 6.5
Peso máximo da chapa com velocidade reduzida do eixo (kg)	180*	180*	180*	180*	180*
Portas USB	6	6	6	6	6
Potência necessária (kW)	13	13	8,5	8,5	8,5
Consumo médio (kW/h)	3.5	3.5	5	5	5
Peso aproximado (kg)	9100	9300	9100	9300	9300
Dimensões (mm)	5400 x 4600	6200 x 4600	5400 x 4600	6200 x 4600	6200 x 4600