

LOGICA

- La serie LOGICA rappresenta un'ottima combinazione di design moderno e raffinato, innovazione ed elevata tecnologia. Il rivoluzionario sistema di trasmissione diretta tra motore e pestone, senza ulteriori organi di rinvio meccanico, rende il sistema estremamente affidabile, preciso, efficiente e silenzioso, con una velocità superiore a qualsiasi altro cinematismo.

LOGICA viene fornita con registri altamente performanti, movimentati da pignoni e cremagliere su guide lineari di precisione. È il prodotto ideale per l'esecuzione di piccoli presso piegati in serie con altissima produttività e ripetibilità.

- LOGICA is characterized by an elegant design with attention to every detail. This electric press brake is the top of Warcom's product range, featuring the highest levels of performance, precision, productivity and energy efficiency.

The LOGICA features ram positioning accuracy of $\pm 0,00019''$ - twice as accurate as traditional hydraulic press brakes - accomplished by using precision linear encoders mounted to independent C frames which eliminates interference from deflection of the frame.

LOGICA is equipped with the **TALENTO** controller featuring a 19" touch screen interface with 2D programming capability. Automatic bend sequencing and anti-collision warnings are a few of the many standard capabilities.

LOGICA also features increased open height between the bed and upper beam, increased Y axis stroke, a CAN/BUS digital system, European manual upper tool clamps.

LOGICA features the **LAZERSAFE** brand light curtain for operator safety system as standard.

LOGICA is designed for the most demanding customers who need a fast, efficient, accurate and reliable all electric press brake.

MODELLO - MODEL	Forza massima Maximum force Ton	Lunghezza utile Bending length mm L	Passaggio tra i montanti Distance between frames mm M	Profondità incavo Through depth mm	Distanza tra tavola e pestone Distance between table & upper beam mm	Corsa max. pestone Adjustable ram stroke mm	Corsa registro asse X X axis stroke mm	Corsa registro asse R R axis stroke mm	Consumo medio 1h di lavoro Average consumption for every hour work Kw/h	Avvicinamento Approaching mm/sec.	Lavoro Working mm/sec.	Ritorno Return mm/sec.	Peso approssimativo Approx. weight Kg	Dimensioni di ingombro Overall dimensions		
														A mm	B mm	C mm
LOGICA 850-25	25	850	750	240	450	230	450	150	1,2	270	10 / 20	270	3200	1900	1450	2800
LOGICA 1250-40	40	1250	1050	240	450	230	450	150	2,5	270	10 / 20	270	4200	2300	1450	2800
LOGICA 1700-40	40	1700	1200	240	450	230	450	150	2,5	270	10 / 20	270	4700	2300	1450	2800
LOGICA 2050-40	40	2050	1550	240	450	230	600	150	2,5	270	10 / 20	270	5000	2800	1650	2800
LOGICA 2050-60	60	2050	1550	240	450	230	600	150	3,8	200	10 / 20	200	5200	2800	1650	2800
LOGICA 2500-60	60	2500	2050	240	450	230	600	150	3,8	200	10 / 20	200	5600	3300	1650	2800
LOGICA 3000-60	60	3050	2550	240	450	230	600	150	3,8	200	10 / 20	200	6000	3800	1650	2800
LOGICA 2500-80	80	2500	2050	240	450	230	600	150	5	200	10 / 20	200	5800	3300	1650	2800
LOGICA 3000-80	80	3050	2550	240	450	230	600	150	5	200	10 / 20	200	6500	3800	1650	2800

Fino a 20mm/sec. con opzione IRIS-FAST BEND in conformità alle normative europee CE.

Up to 20mm/sec. with IRIS-FAST BEND option in compliance with european guideline CE.



C

B

A

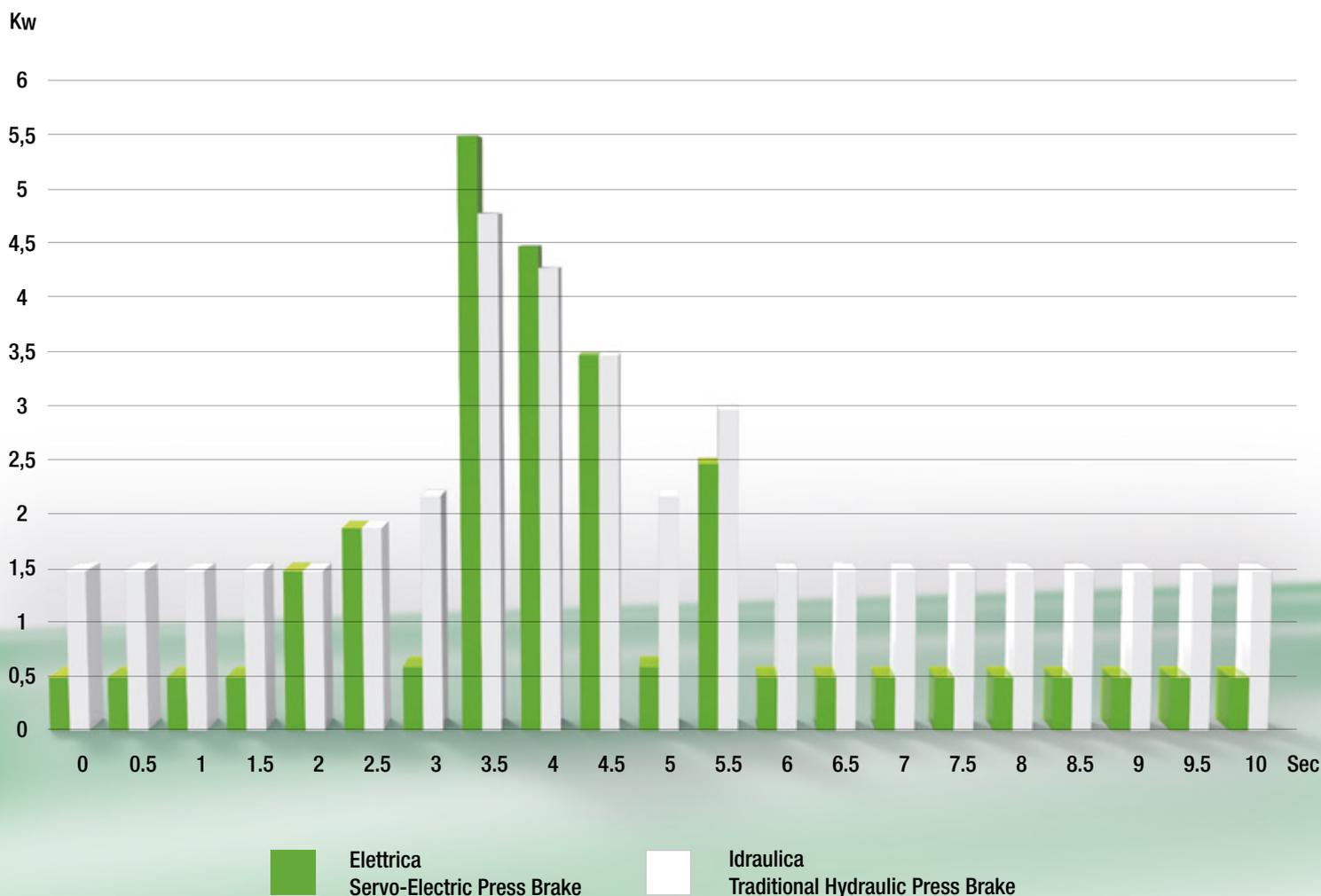


Tabella comparativa consumi

Comparative Electrical Consumption Chart



Bending & Cutting Solution



■ Prova comparativa consumi eseguita tra una pressa piegatrice elettrica serie LOGICA ed una pressa piegatrice oleodinamica tradizionale.

Diagramma ottenuto con forza di piegatura pari a 20 ton. per un ciclo di piegatura di circa 4 sec. Da un rapido confronto, si nota come la piegatrice LOGICA consuma energia solo esclusivamente quando viene richiesta durante la fase di lavoro.

La macchina oleodinamica ha un consumo medio molto più elevato e costante durante tutta la fase di piegatura.

Particolarmente significativo è il consumo a macchina in standby (tempo di posizionamento e scarico del pezzo), dove l'assorbimento di LOGICA è addirittura inferiore ad 1/3 (0.48 Kw contro 1.5 Kw).

Si può facilmente affermare che il consumo medio di LOGICA sia inferiore del 50%, riducendo inoltre il tempo ciclo di circa il 15%.

■ Comparative consumption test between LOGICA electric press brake and a traditional hydraulic press brake. Diagram obtained by the bending force of 20 tons for a working cycle of 4 sec.

From a quick look at the graph above it is clear that the LOGICA electric press brake consumes the most power only when required during the bending phase. The traditional hydraulic press brake has a much higher average consumption even throughout the bending phase.

It is particularly important to consider the power consumption in standby mode where the LOGICA power consumption is less than 1/3 that of the traditional hydraulic brake. It is easy to expand this and say the overall average power consumption of the LOGICA is less than 50% while also reducing the cycle time by 15%. That is a win-win situation for high production manufacturing environments!

Sistema di scorrimento Roller Bearing System

- Il sistema di movimentazione del pestone è realizzato con doppia guida a cuscinetti a rulli in acciaio temprato e rettificato. I motori applicati su LOGICA sono motori TORQUE calettati direttamente su una vite a ricircolo di sfere ad alta capacità di carico temprata e rettificata. Questo sistema permette di raggiungere una velocità massima di avvicinamento di 270 mm/sec.
- The sliding system of the upper beam is made of double hardened and ground roller bearings. The motors equipped on LOGICA are TORQUE motors fitted flush directly on a hardened and ground high loading capacity ball screw. This technical solution permit to reach a working speed of 270 mm/sec.



Registro posteriore M1

Rear backgauge M1

- Il registro M1 è progettato esclusivamente per la pressa piegatrice LOGICA, è molto preciso e performante.

La configurazione standard prevede un asse X e un asse R munito di due torrette di riscontro montate su guide lineari movimentabili dalla parte anteriore della macchina.

Su richiesta, è possibile montare torrette supplementari o arrivare ad un massimo di 6 assi (X-R-Z1-Z2-X5-X6).

La trasmissione avviene con accoppiamento pignone e cremagliera di alta precisione con scorrimento su guide lineari.

- The M1 backgauge is built on a heavy duty mechanical structure fixed on the base of the press brake.

The standard configuration is servo-controlled on 2 axes (X-R) with two manually adjusted finger stops on linear guides.

On request, it is possible to add extra finger stops or modify the backgauge configuration with up to 6 motorized axes (X, R, Z1-Z2, X5-X6).

Movement is accomplished by high precision rack and pinions, sliding on linear guides, powered by AC servo motors.

CARATTERISTICHE REGISTRO BACKGAUGE FEATURES	M1
Corsa asse X X axis stroke	600 mm
Velocità asse X X axis speed	500 mm/sec
Risoluzione meccanica Mechanical resolution	+/- 0,05 mm
Corsa asse R R axis stroke	150 mm
Velocità asse R R axis speed	200 mm/sec
Risoluzione meccanica Mechanical resolution	+/- 0,05 mm
Velocità asse Z Z axis speed	1100 mm/sec
Risoluzione meccanica Mechanical resolution	+/- 0,1 mm
Corsa asse X5-X6 X5-X6 axis stroke	+/- 130 mm
Velocità asse X5-X6 X5-X6 axis speed	150 mm/sec
Risoluzione meccanica Mechanical resolution	+/- 0,1 mm





LOGICA

Warcom

 2050-40



Dispositivi di sicurezza laser

Laser safety system device



■ Warcom ha sempre dato massima importanza ai sistemi di sicurezza. Si è sempre mantenuta all'avanguardia nello studio di nuove soluzioni tecniche che garantiscono la sicurezza degli operatori nel rispetto delle norme vigenti, salvaguardando, allo stesso tempo, la produttività e la praticità di utilizzo.

La normativa a cui sono sottoposte tutte le macchine di produzione europea è la Direttiva Macchine 2006/42/CE, mentre la Norma Tecnica per le presse è la UNI EN 12622 del 2010.

In ottemperanza a queste norme Warcom certifica le presse pieghiatrici di propria produzione utilizzando i dispositivi Lazer Safe. Per le presse installate al di fuori della Comunità Europea sono disponibili sistemi di sicurezza adeguati alle normative locali.

IRIS - Integrated Real-time Imaging System

offre una maggiore funzionalità, combinando una protezione ottica con l'elaborazione delle immagini in tempo reale. IRIS comprende un trasmettitore e ricevitore laser montati sul pestone della pressa pieghiatrica con un sistema di telecamera digitale e di elaborazione dati immagine ad alta velocità contenuta all'interno del ricevitore.

IRIS optical imaging è una tecnologia a piattaforma aperta flessibile che permette alla pressa pieghiatrica di utilizzare i dati immagine (tramite SmartLink) per implementare funzioni utente del CNC, come Bend Speed Management (gestione della velocità di piegatura), Dynamic Angle Control and Active Angle Control (controllo dinamico e attivo dell'angolo di piega).

Le funzioni abilitate attraverso la tecnologia IRIS migliorano la funzionalità, prestazioni ed efficienza della pressa pieghiatrica.

Gestione della velocità di piegatura

Le normative europee EN12622 per le presse pieghiatrici limitano la velocità di piegatura a 10 mm/sec. Tuttavia nella direttiva macchine EN12622 ci sono clausole che prevedono una piegatura a velocità maggiore con una più ampia larghezza della matrice, purché queste operazioni possano essere adeguatamente monitorate.

IRIS con il sistema Bend Speed Management controlla continuamente il processo di piegatura; IRIS elabora le immagini in tempo reale durante la piegatura e calcola la velocità angolare del foglio in movimento. Questa velocità calcolata viene confrontata con la larghezza della cava programmata nel CNC e se risulta entro la soglia consentita di velocità angolare, permette alla macchina di continuare a piegare il materiale ad una velocità del pestone maggiore di 10 mm/sec.

Nel caso la velocità angolare del pezzo superi la soglia massima o l'operatore selezioni una matrice con una larghezza cava non corretta, la macchina si ferma e la piega può essere completata alla velocità ammessa di 10 mm/sec.

■ Warcom has always focused on safety systems, that ensure the operator's security, in compliance with the existing laws, guaranteeing at the same time productivity and practicality.

The main regulation for all the machines manufactured inside the European Community is the 2006/42/CE rule, while the technical rule for the press brake is UNI EN 12622 dated 2010.

In compliance with these regulations, Warcom certifies its press brakes equipped with Lazer Safe safety system device.

For press brakes installed outside the European Community, safety systems suitable for the local rules are available.

IRIS is an Integrated Real-time Imaging System

that provides greater functionality by combining optical protection with real time image processing. IRIS is comprised of a laser transmitter and receiver mounted to the upper beam of the press brake and a high speed digital camera with an image data processing system contained in the receiver unit.

IRIS optical imaging is a flexible, open platform technology that enables the press brake to utilize the image data (via SmartLink) to implement user features in the CNC system such as Bend Speed Management, Dynamic Angle Control and Active Angle Control.

The functions enabled through IRIS technology improve press brake functionality, performance and efficiency.



Bend Speed Management

The European press brake standard EN12622 mandates that bending speed be restricted to 10mm/s. However in the machinery directive and EN12622 there are clauses that provide a basis for faster bending speeds with wider V dies, provided certain operations can be properly monitored.

IRIS by the Bend Speed Management system continuously monitors the bending process; IRIS processes real time images during the bending and calculates the angular velocity of the moving sheet metal.

This calculated speed is compared with the die width programmed in the CNC and if within the angular velocity threshold permitted, allows the machine to continue bending the material at a speed greater than 10mm/sec.

In the event the angular velocity of the sheet metal exceeds the maximum threshold or the operator selects an incorrect die width then the machine is stopped and the bend can be completed at 10mm/sec.

Velocità di piegatura fino a 20mm/sec. (Con opzione IRIS-FAST BEND)

Working speed up to 20mm/sec. (With IRIS-FAST BEND option)

Platinum Partner



Controllo CNC CNC controls



Esa S660 - 19" Touch Screen Graphic - Windows

Esa S640 - 15" Touch Screen Graphic

Esa S630 - 10" Touch Screen Numeric



Delem DA-69T - 17" Touch Screen - Graphic - Windows

Delem DA-66T - 17" Touch Screen - Graphic - Windows

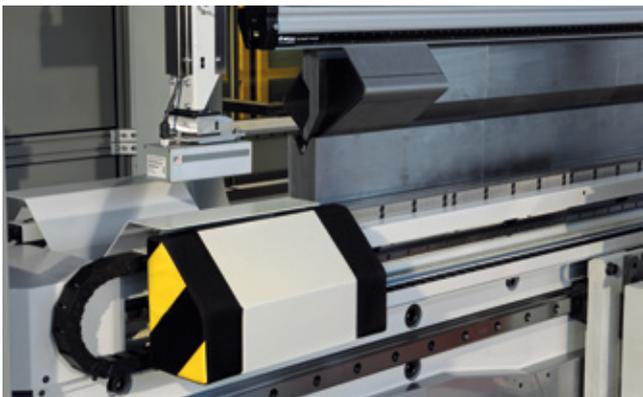
Delem DA-56s - 10,4" LCD - Graphic

Delem DA-52s - 7" VGA

Delem DA-41s - LCD display

Sistema di calcolo dell'angolo di piega DATA-M

DATA-M Angle Measurement System



■ Il sistema "COPRA LASER CHECK - DATA M" controlla e corregge l'angolo di piega consentendo di ottenere tolleranze minime fin da primo pezzo del nostro lotto di piegatura. Il sistema permette alla macchina di adattarsi alle variazioni di spessore, resistenza del materiale e compensa le variazioni risultanti dai diversi sensi di laminazione.

Il sistema di misurazione dell'angolo, posizionato sulla parte frontale e posteriore della tavola della pressa piegatrice, consiste in due proiettori laser ad alta intensità collegati a due fotocamere digitali CMOS ad alta definizione che attraverso un software dedicato trasformano la proiezione dei due fasci laser sulla lamiera in un angolo virtuale. I dati vengono trasmessi al CNC attraverso interfaccia GigE ultraveloce in modo da avere una risposta immediata del sistema.

I sensori, appositamente protetti da involucri metallici, possono essere posizionati manualmente dall'operatore oppure motorizzati e gestiti dal CNC. In questo caso, non appena iniziata la sequenza di piega della pressa, il sensore si posiziona automaticamente in asse rispetto alla lamiera di piegare consentendo di operare anche in caso di contropieghe oppure di misurare l'angolo su più punti.

In base alle dimensioni della pressa e alla cava massima utilizzabile il cliente può scegliere diverse versioni di sensore COPRA LASER CHECK con le caratteristiche più indicate per le proprie lavorazioni. Il sistema garantisce mediamente una tolleranza sull'angolo interno inferiore a $\pm 0,30'$.

■ The "COPRA LASER CHECK - DATA M" monitors and corrects the bending angle allowing to get close tolerances since the first piece of our lot of bending. The system allows the machine to adapt to the variations in thickness, material strength and compensates for variations result from the different millwork direction.

The angle measurement system, located on the front and rear of the table of the press brake, consists of two high-intensity laser projectors connected to two digital cameras CMOS high definition that through an aided software transform the projection of the two laser beams on the sheet metal in a virtual angle. The data is transferred to the CNC via GigE interface ultrafast to have an instant feedback by the system.

The sensors, specially protected by metal covers, can be positioned manually by operator or motorized and managed by the CNC. In this case, after begin the bending sequence of the press, the sensor is automatically positioned in axis to the sheet allowing to operate also counter bending or to measure the angle of more points.

Depending on the size of the press and to the maximum V-die usable, the customer can choose different versions of sensor COPRA LASER CHECK with the features most appropriate for his work. The system provides an average tolerance on internal angle of less than $\pm 0,30'$.

CARATTERISTICHE DEL SISTEMA

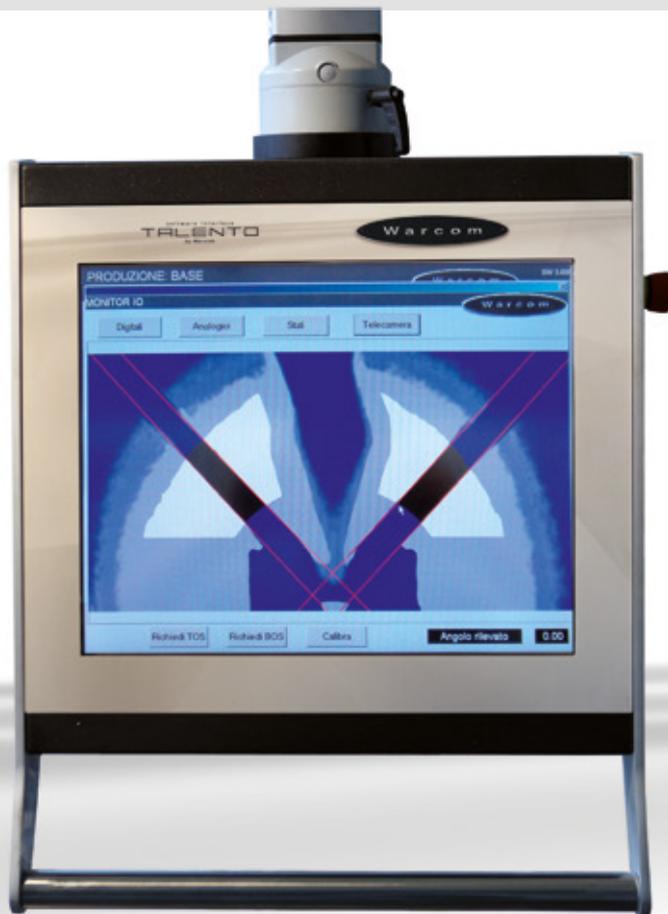
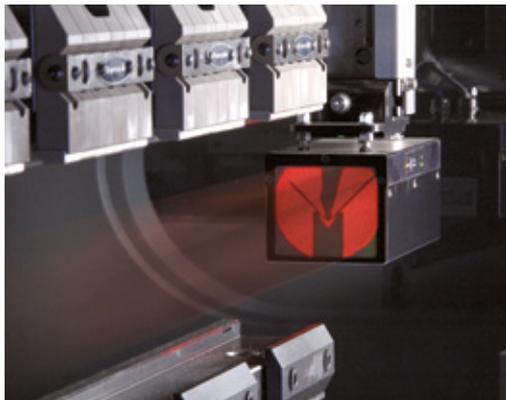
Cava massima	mm 120 (opzionale 200 mm)
Cava minima	mm 8
Angolo Massimo	gradi 140
Angolo Minimo	gradi 70
Altezza massima cava	mm 130 (opzionale 200 mm)
Labbro minimo	15 mm (nominale 20 mm)
Lunghezza massima	mm 8100

SUMMARY SPECIFICATION

Max V-die	mm 120 (option 200 mm)
Min V-die	mm 8
Max angle	degree 140
Min angle	degree 70
V- die maximum height	mm 130 (option 200 mm)
Minimum bending lebel	15 mm (nominal 20 mm)
Max lenght	mm 8100

BCS - Sistema di calcolo dell'angolo di piega

BCS - Bending Control System



■ Il sistema BCS rileva il reale valore dell'angolo della piega in ogni istante durante la fase di piegatura. Questo permette al CNC di eseguire cicli di pressata con brevi risalite per scaricare il naturale ritorno elastico del materiale.

Con un paio di rapidi cicli si ottiene un angolo di piegatura perfettamente in tolleranza ai parametri impostati. È un sistema molto semplice ed efficace che può essere facilmente gestito dall'operatore tramite il CNC con la possibilità di selezionare la modalità di utilizzo anche per una specifica piega del programma.

Caratteristiche tecniche del sistema BCS "Bending Control System"

- Tolleranze angolo +/- 0°.30'
- Utilizzo esclusivo di monocave di altezza indistinta.
- Cava massima utilizzabile: 35 mm
- Angolo minimo: 20° superiore all'angolo del punzone
- Angolo massimo: 150°
- Labbro minimo 15-20 mm fuori cava
- Possibilità di piegare profili scatolati
- Nessuna limitazione per contropieghe
- Possibilità di piegare lamiera forate
- Integrazione interfaccia CNC
- Rivelazione istantanea dell'angolo
- Sistema integrato nel pacchetto sicurezza (certificato)
- Utilizzabile con utensili standard
- Possibilità di selezionare le pieghe da controllare
- Possibilità di controllo a campione programmabile

■ The BCS system detects the real value of the bending angle at each instant during the bending phase. This allows the CNC to execute bending cycles with short ascents to release the natural elastic material spring back. With a short numbers of quick cycles it is possible to get the bending angle in perfect tolerance as requested. It is a very simple and effective system that can be easily managed by the operator by CNC with the ability to select how to use even for a specific bend of the program.

Technical features of BCS "Bending Control System"

- Angle tolerance +/-0°.30'
- Available only with mono V dies
- Maximum V opening: 1-3/8"
- Minimum angle: 20° more than the upper tool angle
- Maximum angle: 150°
- Minimum internal edge: 15-20 mm outside the slot of the die
- Possibility to bend box profiles shape
- Any limitation for pre-bending
- Possibility to bend sheet metals with holes
- CNC interface integrated
- Instant detection angle
- System integrated on the safety system device (certified)
- Available with standard bending tools
- Possibility to select the bend to control
- Possibility to control a programming sample test

software interface
TALENTO
by Warcom

21"



■ Esigenze di piegatura sempre più complesse hanno spinto Warcom a sviluppare il nuovo controllo numerico per presse piegatrici modello TALENTO. Implementato da Warcom su piattaforma ESA, TALENTO rappresenta la migliore soluzione per la gestione integrata di tutti i parametri della macchina, semplificando al massimo il processo di piegatura.

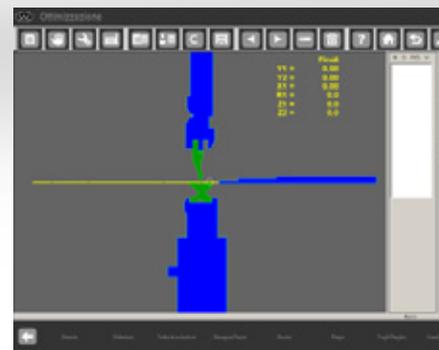
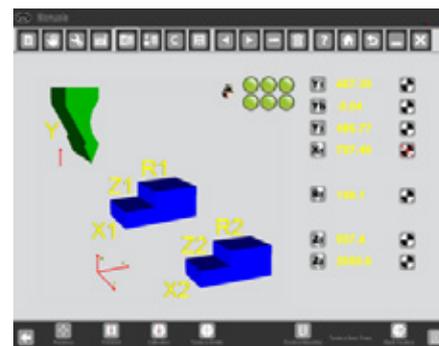
■ The increase of sophisticated requests has pushed Warcom to develop a new CNC numeric control for press brakes named TALENTO. Implemented by Warcom on ESA platform, TALENTO represents the best solution for the integrated management of all the machines parameters, simplifying the bending process.

- Schermo Full Touch Screen da 21" grafico a colori.
- Programmazione 2D.
- Simulatore e ottimizzazione sequenza di piegatura.
- Visualizzazione file 3D processati.
- Windows XP Professional.
- N.4 porte USB.
- Database auto compilante per memorizzare sviluppi e correzioni.
- Gestione posizione intermedi e utensili.

- Full Touch Screen 21" color graphic control.
- 2D programming.
- Simulation and optimization of the bending sequence.
- Possibility of 3D visualization from PC software files.
- Windows XP Professional.
- N.4 USB output.
- Management of the bending tools and intermediate clamps position.
- Database to store the correction parameters.

software interface
TALENTO
 by Warcom

19"



■ Esigenze di piegatura sempre più complesse hanno spinto Warcom a sviluppare il nuovo controllo numerico per presse piegatrici modello TALENTO. Implementato da Warcom su piattaforma ESA, TALENTO rappresenta la migliore soluzione per la gestione integrata di tutti i parametri della macchina, semplificando al massimo il processo di piegatura.

■ The increase of sophisticated requests has pushed Warcom to develop a new CNC numeric control for press brakes named TALENTO. Implemented by Warcom on ESA platform, TALENTO represents the best solution for the integrated management of all the machines parameters, simplifying the bending process.

- Schermo Full Touch Screen da 19" grafico a colori
- Programmazione 2D
- Simulatore e ottimizzazione sequenza di piegatura
- Visualizzazione file 3D processati
- Windows XP Professional
- N.4 porte USB
- Gestione posizione intermedi e utensili
- Database auto compilante per memorizzare sviluppi e correzioni

- Full Touch Screen 19" color graphic control
- 2D programming
- Simulation and optimization of the bending sequence.
- Possibility of 3D visualization from PC software files.
- Windows XP Professional
- N.4 USB output
- Management of the bending tools and intermediate clamps position.
- Database to store the correction parameters.

WES - Warcom Energy Saver



STANDBY: RISPARMIO ENERGIA ELETTRICA
STANDBY: SAVE OF ENERGY **-80%**

FASE DI LAVORO A CICLO SIMULATO:
RISPARMIO ENERGIA ELETTRICA
SIMULATED WORKING PHASE:
SAVE OF ENERGY **-30%**

Con questi dati ipotizziamo un risparmio economico sintetizzato nella seguente tabella:
The economic saving we suppose is summed up in the table here below:

Fase Phase	Durata Duration	Consumo con inverter Consumption with inverter	Consumo macchina standard Standard machine consumption	Differenza Difference	Costo energia Energy cost	Risparmio economico in 8H Saving in 8H
Stand by	1 H	6 Kw/h	30 Kw/h	24 Kw/h	0.2 €/Kw	38 €
Ciclo simulato continuo Continuous simulated cycle	1 H	55 Kw/h	80 Kw/h	25 Kw/h	0.2 €/Kw	40 €

- In linea con il costante impegno all'innovazione, Warcom ha sviluppato il nuovo sistema WES: un pacchetto di soluzioni innovative orientate a ridurre i costi operativi delle presse piegatrici. WES (WARCOM ENERGY SAVER) è un'applicazione opzionale studiata principalmente per garantire un risparmio energetico del sistema e un incremento delle velocità delle fasi di piegatura. I motori elettrici asincroni trifase utilizzati da Warcom sono dispositivi semplici, affidabili e di larga utenza, caratteristiche che li rendono particolarmente indicati per le applicazioni industriali.

La velocità di un motore asincrono trifase dipende da due fattori:

- La frequenza della rete di alimentazione
- La tipologia di avvolgimento del motore (numero di poli o coppie polari)

Poiché la frequenza della rete è generalmente costante, la velocità del motore è sostanzialmente fissa e può essere modificata per le diverse applicazioni solo cambiando la costituzione dell'avvolgimento.

Una volta scelto l'avvolgimento, il motore funzionerà sempre a una velocità fissa generando un consumo costante.

Per ovviare a questa limitazione è possibile utilizzare un variatore di frequenza (più semplicemente INVERTER), vale a dire un dispositivo elettronico che varia la frequenza della tensione di rete.

L'inverter viene installato tra l'alimentazione di ingresso e il motore principale e consente di eseguire una regolazione continua della velocità, trasformando un motore standard con un singolo avvolgimento in un sistema flessibile a velocità variabile. Gli inverter offrono ulteriori vantaggi, come la possibilità di regolare i tempi di accelerazione e di frenata, l'aumento della coppia e persino la protezione elettronica integrata contro la sovracorrente.

- Warcom has developed the new WES system: a package of innovated solutions aimed to reduce the operating costs of a press brake. WES (WARCOM ENERGY SAVER) is indeed an optional application projected essentially to ensure energy saving of the system and an increase of the speeds on all the bending process. The three-phase asynchronous electric motors used by Warcom are simple, reliable for everyone, features that make them particularly suitable for large industrial applications.

The speed of a three phase asynchronous motor depends on two factors:

- The frequency of the power supply
- The type of motor winding (number of poles)

Considering the frequency of the main supply is generally continuous, the speed of the motor is substantially fixed and it can be changed for different applications just by changing the constitution of the winding.

Once you have chosen the winding, the motor will always run at a fixed speed generating a continuous consumption.

To overcome this limitation, a frequency INVERTER can be used, that is an electronic device that changes the frequency of the main supply.

The inverter is installed between the main power supply and the main motor and allows to perform a continuous speed control, turning a standard motor with a single winding in a flexible system with variable speed.

The inverters offer others benefits such as the ability to adjust the acceleration and braking, increased torque and even electronic safety protection against overcurrent.

Vantaggi del sistema WES

WES system advantages



Bending & Cutting Solution

■ Il sistema WES offre quindi i seguenti vantaggi:

LA POTENZA SOLO QUANDO SERVE

Il sistema WES gestisce la portata del circuito oleodinamico in funzione alle varie fasi del processo di piegatura.

Il motore principale è controllato da un inverter per cui la portata massima viene utilizzata solo quando la macchina deve piegare, proporzionalmente al tonnellaggio richiesto. La pressione adeguata nell'impianto è garantita anche durante le fasi di stand-by e avvicinamento che richiedono una portata inferiore.

-50% DI ENERGIA ELETTRICA

Grazie al sistema WES è possibile ottimizzare il consumo energetico (solitamente possibile solo con una pressa elettrica) combinato con alte capacità di forza di piegatura che caratterizza una pressa piegatrice oleodinamica. Il risparmio energetico medio raggiunge il 50% rispetto a una macchina oleodinamica standard.

REGOLARITÀ

Utilizzando il sistema WES, attraverso il controllo della portata oleodinamica, si riduce la temperatura dell'olio. Questa limitazione dello stress termico dell'olio stabilizza le performance della pressa.

MINORE MANUTENZIONE

Limitando i giri del motore, il sistema WES preserva la durata del motore stesso, della pompa e dell'olio con minori costi di gestione e manutenzione per il cliente.

MINOR RUMORE (-7 dBa)

Con il sistema WES, la macchina diventa molto silenziosa.

La pompa, fonte principale del rumore, riduce notevolmente il rumore rispetto alle presse tradizionali. I test dimostrano che il livello di rumore sul lato operatore non supera 63 dBa, anche a piena potenza.

PIÙ VELOCITÀ (220 mm/s)

Con il sistema WES la pressa piegatrice può raggiungere velocità di discesa e di ritorno di 220 mm/s.

■ WES system offers the following advantages:

POWER ONLY WHEN IT IS REQUESTED

The WES system controls the flow in the hydraulic circuit according with the different phases of the bending process.

The main motor is controlled by an inverter so that the full power is only activated when the machine makes the bend, in proportion to the tonnage required. The proper pressure in the system is given even during the stand-by and approach phases, which requires less flow.

-50% OF ELECTRICAL ENERGY

Thanks to the WES system, it is possible to optimize the energy consumption (usually possible only by an electric press brake) even with high bending force typical for hydraulic press brakes.

The average energy savings reaches 50% compared to a standard hydraulic press brake.

REGULARITY

Using the WES system, we reduce the temperature of the oil by controlling the hydraulic flow. The reducing of thermal stress of the oil stabilizes the performance of the press brake.

LOW MAINTENANCE

Reducing the motor speed, the WES system preserves the life of the motor and hydraulic pump, as well as increases the useful life of the oil with lower operating and maintenance costs for the customer.

LOW NOISE (-7dBa)

By the WES system the press brake becomes very quiet.

The hydraulic pump, which is the main cause of noise, is significantly more quiet compared to traditional press brakes. Tests show that the noise level on the operator side does not exceed 63 dBa, even at full power.

MORE SPEED (220mm/s)

By the WES system, the press brake has an approaching and return speed of 220 mm/s.

1

2

3

4

5

6

Bloccaggio utensili Clamping tools



Bending & Cutting Solution



- Intermedio standard con bloccaggio manuale.
- Standard intermediate with manual clamping.



- Bloccaggio matrice standard con staffe per utensili frazionati.
- Standard die clamping with clamps for multi-sectioned tools.



- Bloccaggio pneumatico per matrici.
- Pneumatic die clamping.



- Intermedi con altezze maggiorate per esecuzione di profili scatolati in versione manuale o automatica.
- Intermediate clamps with extra heights to allow box shape profiles bending in manual or automatic mode.

WTC - Bloccaggio pneumatico utensile superiore

WTC - Pneumatic upper tools clamping

■ Con il sistema di bloccaggio pneumatico WTC brevettato da Warcom si possono inserire frontalmente utensili tipo Promecam fino a 20 Kg di peso. Il sistema WTC blocca il punzone portandolo automaticamente in battuta superiore eseguendo un perfetto auto-allineamento.

Il notevole vantaggio che ne deriva è il fatto di poter utilizzare punzoni standard, senza la fresatura posteriore anti-caduta perché è la staffa stessa che impedisce al punzone di cadere.

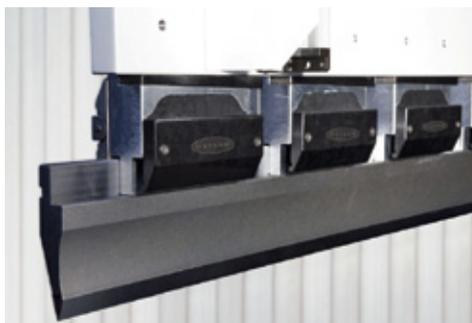
La staffa è composta da sei segmenti indipendenti da 25 mm di larghezza.

La particolare conformazione della staffa e il suo movimento, permettono l'utilizzo di punzoni interi da 835 mm e frazionati montati simultaneamente senza compromettere la sicurezza del bloccaggio.

È possibile la rimozione di un singolo frazionato bloccato insieme ad altri utensili sullo stesso intermedio evitando di togliere tutti i punzoni.

Le caratteristiche tecniche principali dei bloccaggi pneumatici modello WTC sono:

- Attacco utensile tipo promecam
- Inserimento frontale
- Sistema anti caduta senza fresature sul codulo
- Auto-allineamento
- Bloccaggio ottimale anche per piccoli frazionati
- Possibilità di rimuovere gli intermedi
- Possibilità di spostare gli intermedi
- Intermedi con cunei per allineamento
- Bloccaggio manuale dal fronte macchina sulla staffa posteriore
- Tubi pneumatici in posizione sicura ad innesto rapido



■ By the pneumatic clamping tools model WTC patented by Warcom, all PROMECAM tooling up to 20 Kg can be loaded from the front side. WTC moves up and block automatically the punch giving a perfect self alignment.

The considerable advantage is the possibility to clamp standard punches without fall-proof milling on them, as the same clamp prevents the punch from falling down.

In fact, the clamp is composed by six independent segments 25 mm wide.

The particular clamp shape and its movement allow the use of punches of 835 mm length and multi sectioned at the same time, without compromising the clamping safety.

It is possible to remove one single sectioned tool clamped together with other tools on the same intermediate, rather than removing all the punches.

The main technical features of WTC pneumatic clamping tool are:

- Tool clamping PROMECAM/EUROPEAN type
- Front punch loading
- Fall-proof system without milling
- Self alignment
- Best clamping even for small multi-sectioned tools
- Possibility to remove the intermediates
- Possibility to move the location of the intermediates
- Intermediates with wedges for alignment
- Manual clamping from the front of the press brake on the rear clamps
- Pneumatic pipes in safe position with fast insert

Bloccaggio WILA

WILA clamping



- Disponibile sia manuale che idraulico.
Forza idraulica di bloccaggio 50 bar.
Inserimento frontale con Safety click fino a 12,5 Kg.
Richiamo automatico in battuta.
Allineamento longitudinale integrato.
Disponibile in 3 versioni: HD (800T/mt) PREMIUM (250 T/mt) PRO (180 T/mt).
Doppio appoggio utensili (testa – spalle).
Finitura con coperchio in alluminio.
Riga millimetrata inclusa.
Led indicatore integrato su richiesta.
Sistema di scorrimento assistito E2M a richiesta.

- Available manual or hydraulic.
Hydraulic clamping force 50 bar.
Front release with safety click up to 12,5 Kg.
Automatic "ready to bend" positioning.
Integrated Tx alligment.
3 versions: HD (800T/mt) PREMIUM (250 T/mt) PRO (180 T/mt).
Shoulder load and Head load available.
Alluminium cover strips.
Millimetred scale.
Led indicator available on request.
E2M "Easy To Move" sliding system available or request.



- Disponibile sia manuale che idraulico.
Forza idraulica di bloccaggio 50 bar.
Perni di bloccaggio temprati per applicare la forza su ogni singolo segmento frazionato.
Lunghezza minima matrice 15mm.
Allineamento longitudinale integrato.
Allineamento verticale integrato (centinatura manuale).
Disponibile in 3 versioni: HD (800T/mt) PREMIUM (300 T/mt) PRO (200 T/mt).

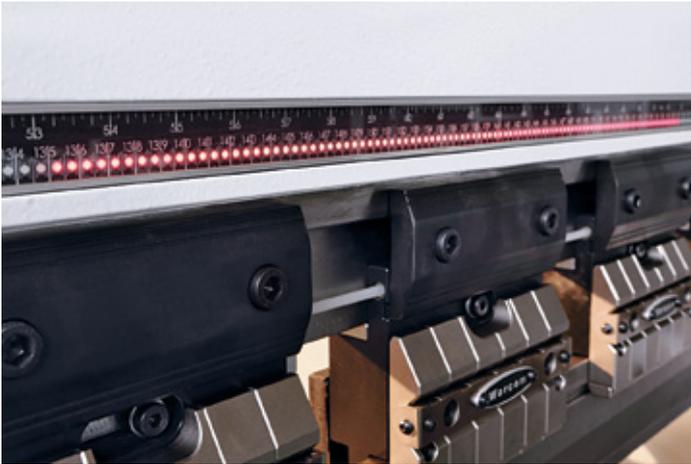
- Available manual or hydraulic.
Hydraulic clamping force 50 bar.
Hardened clamping pin to suit sectionized pieces.
Minimum die section 15mm.
Integrated Tx alligment.
Integrated Ty alligment (manual crowning set).
3 versions: HD (800T/mt) PREMIUM (300 T/mt) PRO (200 T/mt).

Indicatore LED

LED indicator



Bending & Cutting Solution



- Led integrato programmabile per stazioni di piegatura.
- Led indicator on work position on the upper beam.

Tavola mobile integrata pneumatica

Pneumatic hemming die



- Questa particolare attrezzatura permette di effettuare pieghe schiacciate in qualsiasi passo del programma senza l'utilizzo di utensili speciali dedicati. Questa tavola ha una parte mobile che rimane in posizione chiusa verso il basso per un utilizzo standard della macchina, mentre si apre muovendovi verticalmente per permettere l'inserimento e la schiacciata/ribattitura della lamiera precedentemente piegata. Il sistema di movimentazione è di tipo pneumatico gestito automaticamente dal CNC della macchina. Nel programma di lavoro del pezzo verrà inserita la funzione di schiacciata solo nei passi richiesti.

- This particular equipment allows to perform hemming bends in any step of the program without the use of special tools dedicated. This equipment has a movable part that remains in the closed position downwards to a normal machine use, while it is opening by moving vertically to allow the insertion and the hemming of the sheet metal previously bended. The system is of the pneumatic type operated automatically by the machine's CNC. In the work program of the piece will be set the hemming function only on the steps required.

Supporti anteriori

Front support arms

- Supporto anteriore standard CE.
- CE standard front support arms.



- Supporti anteriori con regolazione verticale scorrevoli su guida lineare.
- Front support arms with adjustable height, sliding on linear guide.



- Supporti anteriori con regolazione verticale scorrevoli su guide lineari dotati di spazzole antigraffio.
- Front support arms with adjustable height, sliding on linear guides complete with scratch-resistant brushes.



- Supporti anteriori (tipo pesante) con regolazione verticale tramite volantino, scorrevoli su guide lineari. Consigliato per presse oltre 200 ton.
- Front support arms (heavy type) with adjustable height by handwheel, sliding on linear guides. Suggested for press brakes over 200 ton.



- Accompagnatori lamiera anteriori che agevolano la lavorazione di lamiere di medie e grandi dimensioni. Sono gestiti dal CNC (A1-A2) e perfettamente sincronizzati con gli assi di piega (Y1-Y2). Regolabili manualmente in altezza e profondità in base alla matrice utilizzata.
- Sheet metal followers which allows the working of sheets metal of medium/large dimensions. They are controlled by CNC (A1-A2) and they are synchronized with bending axes (Y1-Y2). They are adjustable on height and depth according to the die to be used.

