

The background of the page is a dark, grayscale photograph of an industrial setting. It shows several large hydraulic presses arranged in a row, with various metal components and parts visible on the workbenches. A small digital display or control panel is mounted on one of the machines. The overall atmosphere is industrial and professional.

EUROMASTER-S
Presses Plieuses Hydrauliques

EuroMaster-S

L'EUROMASTER-S est une presse plieuse adaptée à une production en série. Son équipement standard et ses diverses options permettent de rendre l'Euromaster-S productive et fiable. Les épaisseurs et matériaux employés permettent à son bâti de type col de cygne d'être extrêmement rigide. La machine est totalement fabriquée dans les usines du groupe HACO en Europe.

Intuitive FASTBEND MT control > page 4

La commande numérique Fastbend est l'aboutissement de plusieurs années de développement et de savoir-faire. Elle est spécialement développée pour rendre la machine accessible à tous. La commande est totalement développée et fabriquée par HACO.

Serrage du poinçon > page 6

Cette plieuse possède un grand nombre de type de serrage de poinçon différents afin de s'adapter au mieux à vos produits et votre production. Réparti en deux familles : Le système de serrage européen, nommé « ES » et le système de serrage New standard, nommé « NS ». Standard clamping system, named 'NS'.

Support de tôle > page 17

Les supports de tôle vous facilitent la manutention et réduisent la pénibilité du poste de pliage. Le réglage est simplifié grâce aux glissières et au système de serrage quart de tour. Des dispositifs d'accompagnement motorisés sont optionnels.

Table > page 8

La table de l'EUROMASTER-S vous permet d'accueillir une grande diversité de matrices parmi les outils des familles « ES » & « NS ». Le système d'alignement et son dispositif de bombage motorisé vous permettent un gain de temps et une précision optimale.

La butée arrière > page 10

La butée arrière motorisée réduit les temps de réglage de butée au minimum. Les doigts possèdent 3 surfaces d'appui pour s'adapter aux différentes formes de pièces et pour assurer une mise en butée stable.

La sécurité > page 14

La machine possède divers organes afin d'assurer la sécurité de l'utilisateur.

Laser de sécurité optique > page 15

Les logiciels de programmation vous permettent de programmer votre machine en temps masqué de d'exploiter à 100% vos fichiers 3D. La programmation déportée dans un bureau d'étude permet aussi de rendre la machine accessible à un opérateur non qualifié

Logiciel hors ligne > page 18

Le logiciel hors ligne vous permettra de programmer votre machine à partir de votre ordinateur

Spécifications techniques > page 21

Les avantages :

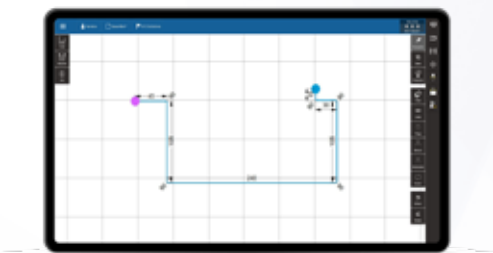
- Bâti en acier mécano-soudé rigide de forte épaisseur.
- Grande ouverture et course pour un confort d'utilisation optimisé.
- Très grande diversité de choix : Plus de trente modèles de longueurs et puissances différentes.
- Conception moderne et esthétique.
- Déplacement des différents axes à une vitesse très élevée.
- Utilisation simple et intuitive.

Commande numérique

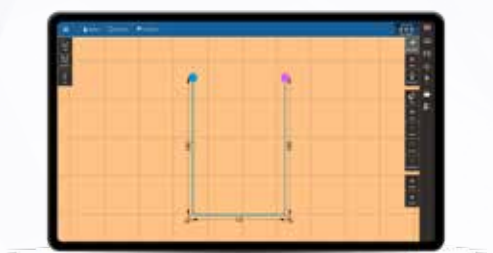
Equipement Standard

COMMANDE NUMÉRIQUE FASTBEND 3D

La commande numérique FASTBEND 2D de 21,5" est la commande numérique la plus performante de chez HACO. Elle permet de programmer des pièces en 2D de manière simple et rapide. Après avoir dessiné votre pièce, la commande génère automatiquement une séquence de pliage et la position des différents axes, rendant la programmation de votre machine simple et rapide. La commande numérique FASTBEND 2D est capable de lire des programmes en 3 dimensions grâce au logiciel de programmation hors ligne HACO BEND PRO.



Vous pouvez facilement dessiner votre pièce de deux façons différentes :
La méthode point par point,
La méthode SmartDraft



Détection automatique de collision pendant la phase de dessin.



Séquence de pliage automatiquement définie.
Pour chaque pas, la commande numérique calcule les positions de chaque axe.



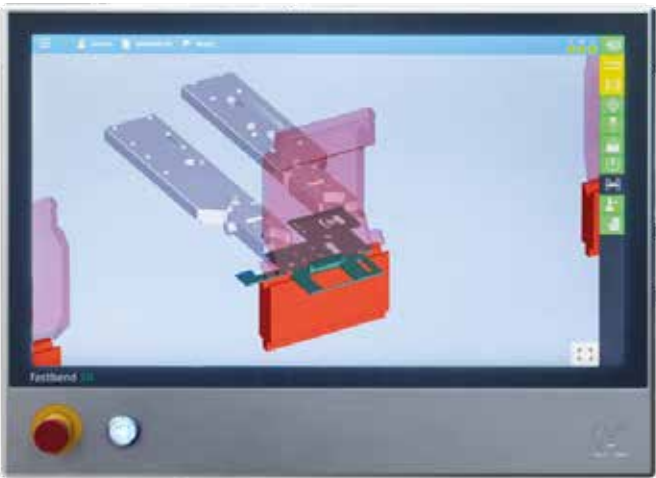
Production : Espace de correctif, rétraction de butée, gestion du point mort haut, vitesse des axes, etc...

Les avantages :

- Programmation simple d'utilisation et imagée rendant la commande accessible à tous.
- Programmation rapide grâce à la génération de programme automatique pour un gain de temps aussi bien sur les pièces unitaires que sur les séries.
- Capacité de lire des programmes 3D avec une CN 2D.

Equipement optionnel

COMMANDE NUMÉRIQUE FASTBEND 3D



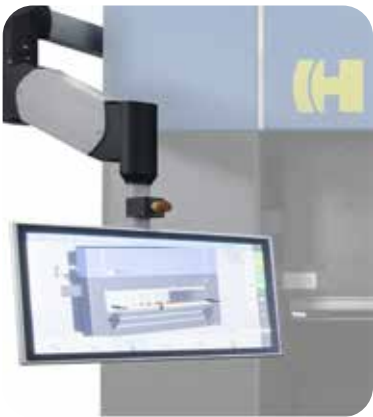
La commande numérique Fastbend 3D possède un écran de 23". Elle possède toutes les fonctionnalités de la commande numérique 2D. Grâce à elle, vous pourrez également exploiter directement sur le pupitre de machine vos fichiers STEP et IGS.

Après avoir sélectionné vos outils, la commande numérique va automatiquement définir la position des différentes sections d'outil, la séquence de pliage et les positions des axes pour chaque pas.

Avantages:

- Vous exploitez totalement vos fichiers 3D pour programmer votre machine en un clin d'œil.
- La machine peut être programmée par du personnel sans qualification particulière.

POTENCE AJUSTABLE EN HAUTEUR



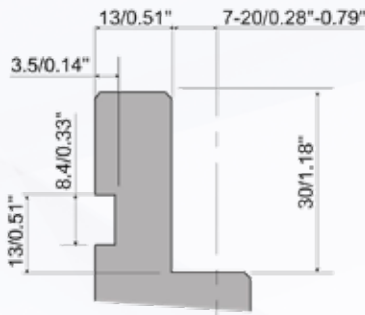
En plus du système de bras pivotant qui équipe déjà la machine, celle-ci peut être équipée d'un bras ajustable en hauteur.

Avantage:

- Augmente le confort à l'utilisation

Système d'accroche du poinçon

L'EUROMASTER-S peut accueillir les poinçons de type Européen standard nommés « ES ». Ce système d'accroche vous donne accès à un très grand choix de poinçons. Grâce à sa rainure, le poinçon est maintenu dans l'accroche, même desserré, afin de garantir la sécurité de l'opérateur. Le système permet l'accroche d'outils de longueur standard 835mm, 415mm ou des longueurs fragmentées.



Equipement standard

SYSTEME DE SERRAGE RAPIDE



Grâce à sa manette incorporée, le système permet de serrer et desserrer rapidement le poinçon. L'évacuation des poinçons se fait sur le côté de la machine. Les intermédiaires peuvent avoir une hauteur de 100mm, 120mm ou 150mm.

Avantages:

- Grande diversité de poinçons.
- Changement de poinçon rapide et sans clé Allen..

Equipement optionnel

RUBBER STRIP

Une bande en caoutchouc est ajoutée dans l'intermédiaire standard augmentant l'adhérence des outils fragmentés de petites longueurs.



ROL1 CLAMP3

Grâce à sa manette incorporée, le système permet de serrer et desserrer rapidement le poinçon. Le desserrage complet du système vous permet le retrait complet de la bride en un temps record permettant d'évacuer des outils au centre de la machine sur des intermédiaires inoccupés.



ROL200 MANUAL, PNEUMATIC, AND HYDRAULIC

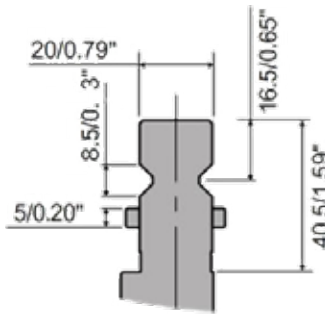
La technologie ROL 200 permet une évacuation frontale des poinçons. Ce système existe en 3 modèles différents. Le manuel, avec un desserrage en quart de tour ainsi que le serrage et desserrage automatique en pneumatique ou hydraulique. Les systèmes pneumatique et hydraulique sont directement pilotés par la commande numérique.



ROLGRIP

Grâce à sa manette incorporée, le système permet de serrer et desserrer rapidement le poinçon sans utilisation de clé allen. Le système permet d'évacuer l'outil frontalement facilement.

Equipement optionnel



Le système « ES » peut-être remplacé par un système nommé New standard « NS » de la marque WILA. Le système « NS » ne possède pas d'intermédiaires et le serrage peut se faire sur toute la longueur de la machine. Une fois desserré le poinçon reste dans l'accroche afin de garantir la sécurité de l'opérateur. Les outils les plus légers peuvent être évacué par l'avant grâce à un système de cliquet. Les longueurs standards sont : 500mm, 250mm ou des longueurs fragmentées.

Avantages:

- Grande diversité de poinçons.
- Les outils peuvent être positionnés sur toute la longueur utile.

SYSTÈME DE SERRAGE WILA MANUEL

Le système de serrage Wila manuel possède une réglette de mesure afin de pouvoir positionner les outils de manière précise. Le serrage se fait à l'aide d'une clé allen.



Avantage:

- Faible largeur de table pour augmenter les faisabilités.

SYSTÈME DE SERRAGE WILA HYDRAULIQUE

Le système de serrage hydraulique possède les mêmes avantages que le serrage manuel, le serrage est contrôlé par la CN et se fait en un temps record.



Avantage:

- Changement de poinçon rapide et sans clé allen.

SYSTÈME DE SERRAGE WILA HYDRAULIQUE AVEC SMART TOOL LOCATOR

Des LED sont montées sur le système de serrage du poinçon et indiquent deux informations à l'opérateur :
-La position où doivent être montés les outils pendant la phase de réglage.
-La position où doit être positionnée la pièce pendant la phase de pliage.



Avantages:

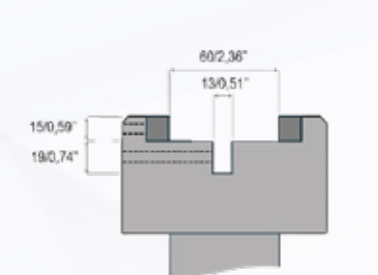
- Temps de changement d'outil réduit.
- Plus d'erreur de positionnement des outils.

Table

Equippement standard

L'EUROMASTER-S possède une rainure de 60mm pour accueillir des matrices pour outillage européen standard, nommé « ES ». Deux cales de 15x15mm de part et d'autre facilitent le serrage et permettent, si elles sont retirées, d'étendre la rainure à 90mm pour des matrices de grande ouverture.

Une rainure de 13mm est aussi incorporée pour le serrage des matrices de type New standard, nommées « NS ». Les matrices sont serrées à l'aide d'une clé Allen. Lorsque la matrice est serrée, celle-ci est mise en butée sur la face arrière et est directement centrée. Les outils sont de longueur standard 835mm, 415mm ou fractionnés.



Le dessin montre la largeur de base de 60 mm et la largeur de la soie de 13 mm des outils inférieurs ES et NS, respectivement.

BOMBAGE MOTORISÉE

Le dispositif de bombage motorisé fonctionne de la même manière que le dispositif manuel, à la seule différence que la manivelle est remplacée par un moteur et le choix de la matière, l'épaisseur et la longueur va automatiquement régler le dispositif.

Avantages:

- Gain de précision et de qualité.
- Pas de temps de réglage.
- Pas de temps d'alignement grâce à la table autocentrée.
- Compatibilité avec les matrices d'embase de 60mm, 90mm et 13mm



Equipement optionnel pour outillage type << ES >>

ADDITIONAL CLAMPING HOLES

Des trous de serrages supplémentaires peuvent être ajoutés pour augmenter les possibilités de serrage des matrices « NS ».



Equipement optionnel pour outillage type << NS >>

Le système « ES » peut-être remplacé par un système nommé New standard « NS » de la marque WILA. Ce système possède une rainure de 13 pour le positionnement des matrices mono-Vé. Les longueurs standards sont : 500mm, 250mm ou des longueurs fragmentées.

Avantages:

- Pas de temps d'alignement grâce à la table autocentrée.
- Grande diversité de matrices



SYSTÈME DE SERRAGE WILA MANUEL

Le système de serrage Wila manuel possède une réglette de mesure afin de pouvoir positionner les outils de manière précise. Le serrage se fait à l'aide d'une clé allen.



Avantage:

- Faible largeur de table pour augmenter les faisabilités.

SYSTÈME DE SERRAGE WILA HYDRAULIQUE

Le système de serrage hydraulique possède les mêmes avantages que le serrage manuel, le serrage est contrôlé par la CN et se fait en un temps record.



Avantage:

- Changement de matrice rapide et sans clé allen.

SYSTÈME DE SERRAGE WILA HYDRAULIQUE AVEC SMART TOOL LOCATOR

Des LED sont montées sur le système de serrage du poinçon et indiquent deux informations à l'opérateur :
-La position où doivent être montés les outils pendant la phase de réglage.
-La position où doit être positionnée la pièce pendant la phase de pliage.



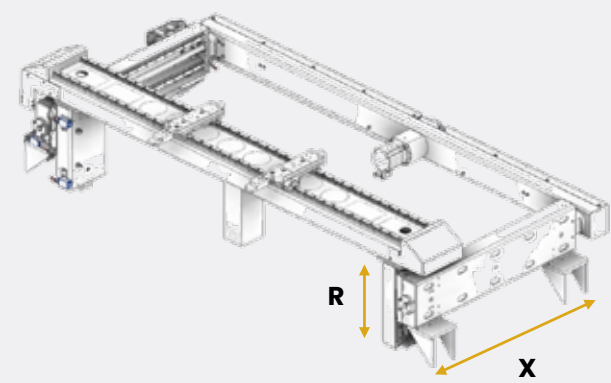
Avantages:

- Temps de changement d'outil réduit.
- Plus d'erreur de positionnement des outils.

Butée arrière

Equippement standard

BUTÉE ARRIÈRE X-R (2 AXES)



Courses
Course X: 1000mm, vitesse 1000mm/s
Course R: 250mm, vitesse 250mm/s

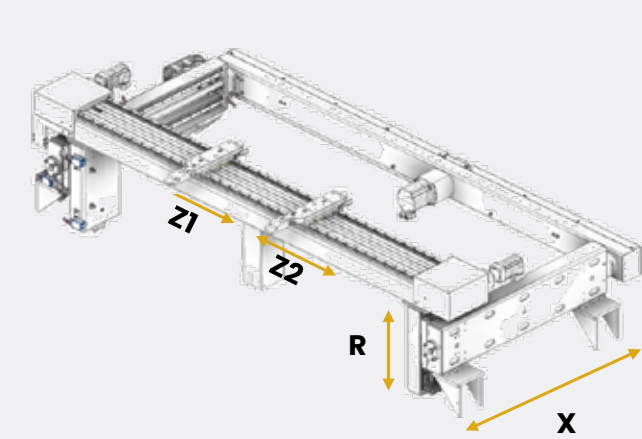
La butée arrière XR de l'EuroMaster-S est constituée d'une poutre rigide et de deux doigts de butée. La profondeur (X) et la hauteur (R) sont motorisées et pilotées par la CN.

Avantages:

- Le temps de réglage des doigts est fortement réduit
- Possibilité d'avoir des positions de doigts différentes dans un même programme, ce qui vous permet de plier une pièce entièrement sans devoir faire de reprise.

Equippement optionnel

BUTÉE ARRIÈRE X-R-Z1-Z2 (4 AXES)



Courses
X Course: 1000mm, vitesse 1000mm/s
R Course: 250mm, vitesse 250mm/s
Z Course: Variable suivant la longueur de la machine

La butée arrière X-R-Z1-Z2 possède 4 axes motorisés. En plus de la profondeur (X) et la hauteur (R), les deux doigts se déplacent seuls sur l'axe de la longueur (Z). Ils sont nommés Z1 et Z2.

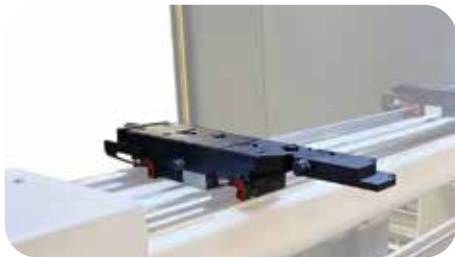
Avantages:

- Le temps de réglage des doigts est fortement réduit
- Possibilité d'avoir des positions de doigts différentes dans un même programme, ce qui vous permet de plier une pièce entièrement sans devoir faire de reprise.

Equippement optionnel

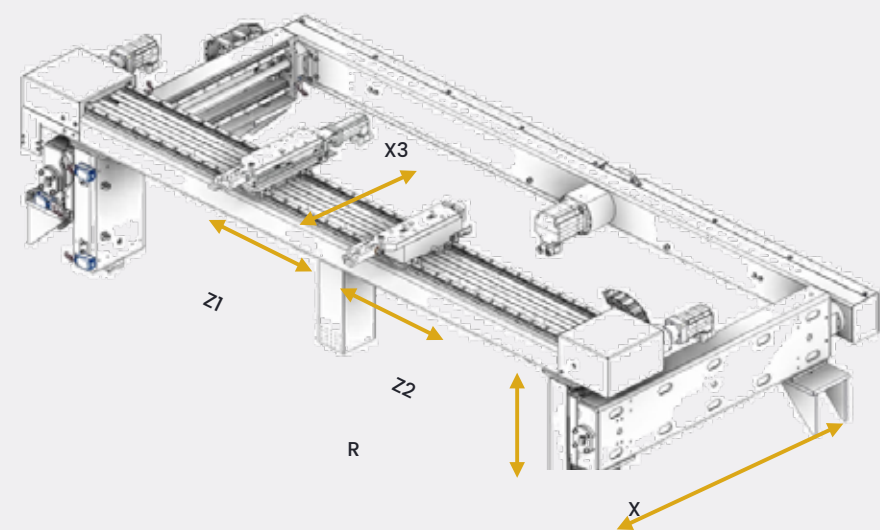
DOIGTS DE BUTÉE SUPPLÉMENTAIRES

Des doigts supplémentaires non pilotés peuvent être ajoutés à la machine pour permettre d'augmenter les surfaces d'appui pour le pliage de longues tôles. Si la machine est configurée en butée de 2 axes avec 4 doigts (2 doigts supplémentaires), il est également possible de plier sur deux portions d'outils de longueurs différentes.



Equipement optionnel

BUTÉE ARRIÈRE X-R-Z1-Z2-X3 (5 AXES)

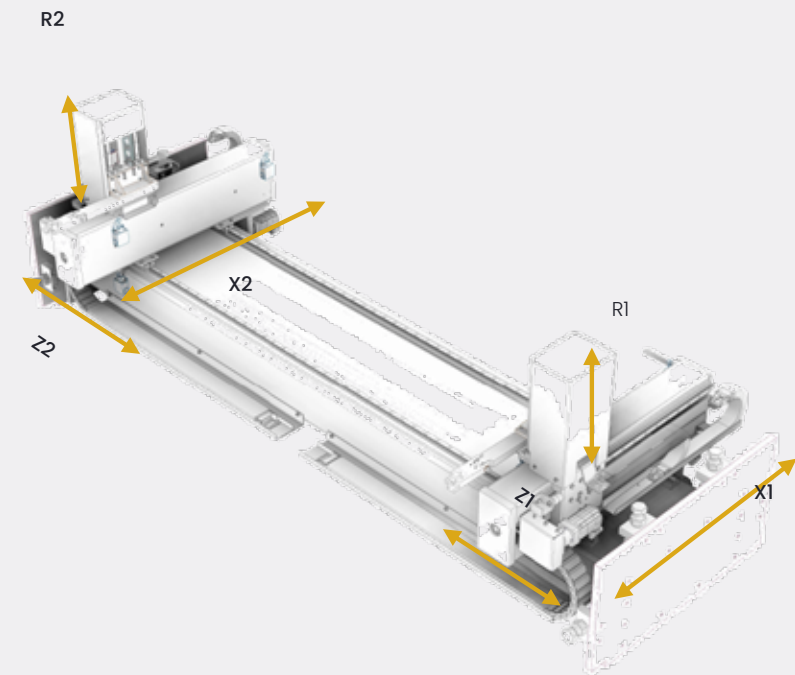


- Courses**
- Course X: 1000mm, vitesse 1000mm/s
 - Course R: 250mm, vitesse 250mm/s
 - Course Z: Variable suivant la longueur de la machine
 - Course X3: +50/-50mm

La butée arrière X-R-Z1-Z2-X3 possède 5 axes motorisés. En plus de la profondeur (X) et la hauteur (R), les deux doigts se déplacent seuls sur l'axe de la longueur (Z). Ils sont nommés Z1 et Z2. Un des deux doigts possède un moteur afin de créer un axe de profondeur supplémentaire.

- Avantages:**
- Avantage de la butée 4 axes.
 - Il est possible d'avoir une mise en butée d'une tôle en diagonale.

BUTÉE ARRIÈRE X1-X2-R1-R2-Z1-Z2 (6 AXES)



- Courses**
- Course X1-X2: 1000 mm
 - Course R1-R2: 135mm
 - Course Z: Variable depending on the length of the machine

La butée arrière X1-X2-R1-R2-Z1-Z2 possède 6 axes. Sa conception est totalement différente des autres type de butée arrière. Dans cette configuration, les doigts sont totalement indépendants l'un de l'autre.

- Avantages:**
- Il n'y a plus aucun temps de réglage de la butée arrière.
 - Il est maintenant possible de plier sur des portions d'outils de longueurs différentes réparties sur la longueur de la machine.
 - Possibilité de configurer les doigts de butée sans contrainte de positionnement.

Sécurité

Equipement standard



PÉDALE DE SÉCURITÉ 3 POSITIONS

La pédale de sécurité possède 3 positions ainsi qu'un arrêt d'urgence.
Si la pédale de descente est complètement enfoncée, la descente du coulisseau est interrompue



PORTE LATÉRALE

Deux portes sont situées de part et d'autre de la machine.
Elles assurent que personne ne soit à l'arrière de la machine pendant la phase de pliage.
Les portes s'ouvrent pour faciliter l'extraction des poinçons.
Un contacteur permet de garantir que la porte soit bien fermée pour le fonctionnement.



BARRIÈRE IMMATÉRIELLE À L'ARRIÈRE

Des barrières immatérielles facilitent l'accès à la butée arrière tout en assurant la sécurité pendant la phase de pliage.
Un simple bouton poussoir permet de réarmer la barrière pour reprendre le pliage.

Equipement optionnel

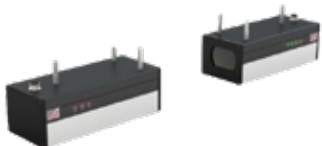


PÉDALE DE SÉCURITÉ SANS FIL

La pédale de sécurité possède 3 positions ainsi qu'un arrêt d'urgence.
Si la pédale de descente est complètement enfoncée, la descente du coulisseau est interrompue. La commande sans fil est totalement sécurisée. La pédale consomme très peu d'énergie grâce à son système de recharge solaire. Elle peut fonctionner jusqu'à 1 mois sans recharge par prise.

Les normes de sécurité actuelles obligent l'utilisation d'une barrière immatérielle pour pouvoir travailler avec une grande vitesse de descente du coulisseau. Des modules optiques sont montés de chaque côté du coulisseau et coupent la machine lorsqu'un obstacle est détecté.

LASERSAFE LZS-L6-HS



Le laser de type LZS-L6-HS est un système composé de deux laser planaire.
Ce système performant permet d'avoir un point de mutation à 6mm du point de contact de la tôle.



Equipement optionnel

LASERSAFE IRIS



Le laser IRIS est le laser de sécurité le plus performant de la gamme LazerSafe.
Il permet d'avoir un point de mutation à 0mm du point de contact de la tôle.



SUPPORT LASER STANDARD



Les supports permettent de relever les lasers pour faciliter l'évacuation des outils.
Une butée est présente pour conserver la position de réglage.

SUPPORT MOTORISÉ



Une version motorisée existe pour automatiser le réglage et l'alignement avec le poinçon.
Le temps de déchargement d'outil est réduit car les supports remontent seuls

Système de mesure d'angle

Equipement optionnel

MESURE D'ANGLE LAZERSAFE IRIS PLUS

Le laserSafe IRIS + possède toutes les caractéristiques du laser de sécurité optique IRIS. Toutefois, il permet aussi de mesurer l'angle de pliage. Une fois l'angle mesuré, le système envoie l'information à la commande numérique afin de corriger la descente et donc d'obtenir le pliage souhaité. Le système possède un mode d'utilisation afin de garantir précision sans impacter la productivité. Ce système est idéal dans le cadre de pliage de pièce en 2D de 1 à 4mm sur une longueur de 3000mm

Avantages:

- Le système étant incorporé dans le système de sécurité optique, il ne présente pas d'encombrement physique.
- Précision de pliage
- Pas besoin d'effectuer des ajustements ou des corrections manuelles dans la CNC.



MESURE D'ANGLE ALFA-F MANUEL OU MOTORISÉ

Le système ALFA-F est composé de 2 émetteurs laser et 2 caméras. Il mesure en temps réel l'angle de pliage et permet d'appliquer directement les correctifs dans la descente du coulisseau afin d'obtenir l'angle souhaité.

Le déplacement du système peut se faire à la main mais il peut aussi être motorisé. En option, une zone de parking peut-être installée en bout de table. Ce système est idéal pour les pièces 2D et 3D pour des tôles de 1 à 10mm sans limite de longueur.

Avantages:

- Précision de pliage
- Pas besoin d'effectuer d'ajustements ou de corrections manuelles dans la CNC.
- Possibilité de faire un contrôle sur des pièces en 2D.



Support avant

Equipement standard

BRAS DE SUPPORT AVANT

Les bras de support avant d'une longueur de 750mm facilitent la manipulation de pièces. Les bras de support sont mobiles sur toute la longueur de la machine et peuvent être réglés facilement en hauteur. Une rainure en T permet de positionner une butée avant.

Avantages:

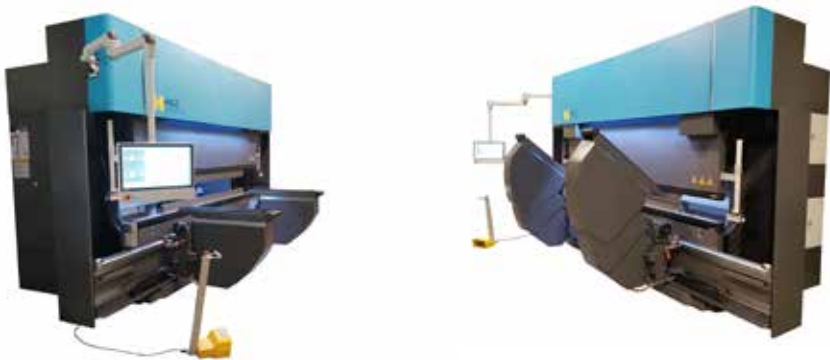
- Facilite la manipulation des tôles et des pièces.
- Facile à déplacer grâce à ses serrages quart de tour.



Equipement optionnel

BRAS D'ACCOMPAGNEMENT DE TÔLE

Les bras d'accompagnement de tôle sont très utiles lors du pliage de tôle de grande dimension ou d'un poids important. Le système est synchronisé avec la descente du coulisseau afin d'accompagner efficacement la tôle tout au long de la phase de pliage. Le réglage sur la largeur et la hauteur est facile et rapide.



Avantages:

- Facilite la manipulation des tôles et des pièces.
- Permet à un opérateur seul de manipuler des tôles qui nécessitent habituellement deux opérateurs ou des moyens de manutention spécifiques.

ZONE DE STATIONNEMENT SUPPORT AVANT

Des zones de stationnement pour les supports standards ou les supports accompagnateurs peuvent être ajoutées sur un ou les deux côtés de la table.

SUPPORT AVANT SUPPLÉMENTAIRE

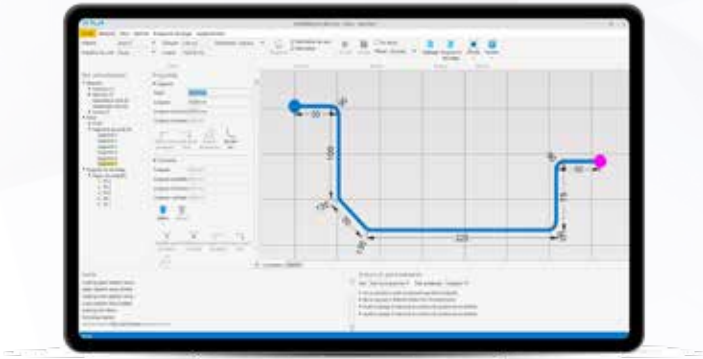
Des supports standards ou supports accompagnateurs supplémentaires peuvent être ajoutés. Ils sont particulièrement nécessaires sur des machines de grandes longueurs.

Logiciel hors ligne

Equipement optionnel

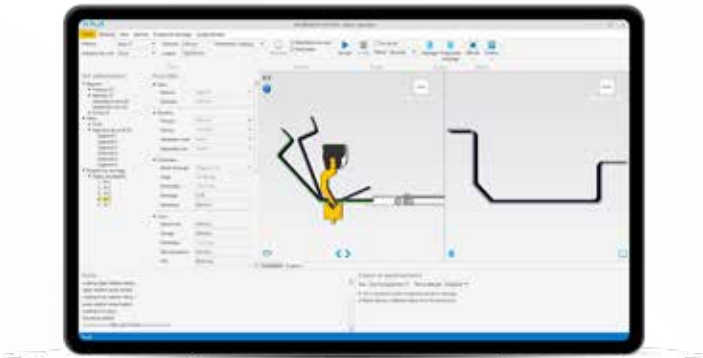
HACOBEND Pro 2D

Le logiciel HACOBEND 2D vous permet, de manière déportée sur un ordinateur, de réaliser les programmes de pliage en 2D de votre machine



Conception de pièce:

- Vous choisissez la matière, l'épaisseur et la longueur de pliage.
- Vous dessinez simplement la pièce à réaliser point par point en indiquant les différentes côtes et les différents angles.
 - Aide à la programmation de plis spécifiques : croquage, pli écrasé, soyage



Réalisation du programme:

- Des outils-vous sont proposés en fonction de vos habitudes d'utilisation. Vous pouvez les modifier.
- Le logiciel calcule une séquence de pliages automatiquement à partir de votre pièce. La séquence est calculée évite les collisions et réduit au minimum les retournements de pièce.
- Pour chaque pas de la séquence de pliage, le logiciel programme la descente et la position des axes de butées.
- Possibilité de changer facilement l'ordre de pliage et la position des doigts de butée.

Production :

- Vous pouvez ouvrir le programme directement à partir de votre machine si celle-ci est en réseau pour débiter la production.

Other features:

- calcul automatique de développé et possibilité d'export en DXF.
- Possibilité d'impression d'une gamme de fabrication en PDF ou papier.

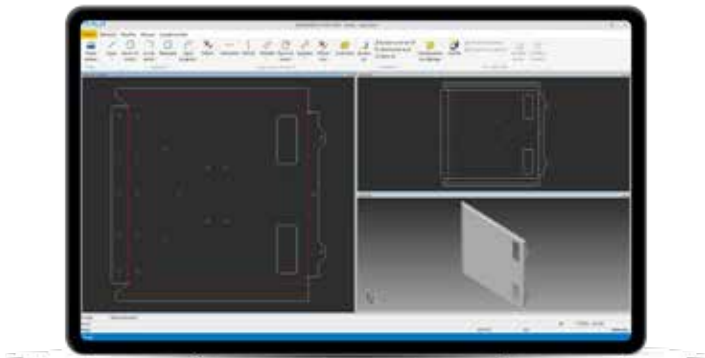
Avantages:

- Programmation en temps masqué.
- Temps de programmation fortement réduit.
- Machine accessible à un opérateur non qualifié en programmant au bureau d'étude.
- Plus besoin de calculer les développés de tôles.
- Tester la faisabilité de pliage avant la phase de production.

Equipement optionnel

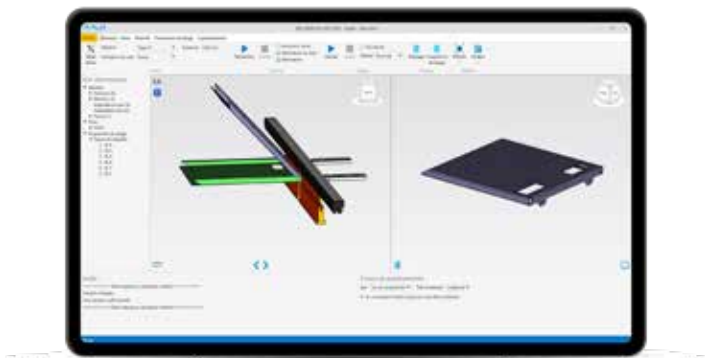
HACOBEND Pro 3D

Le logiciel HACOBEND PRO 3D inclut toutes les fonctionnalités de HACOBEND PRO 2D. Le logiciel dispose d'une section de dessin de pièces en 3D et une section d'import de fichiers 3D.



Conception de pièce :

- Le logiciel vous permet de concevoir des pièces en 3D, il comprend toutes les fonctionnalités de dessin de pièce avec en prime une fonction pour créer directement les jonctions entre deux plis.



Program creation:

- A partir de votre dessin 3D ou votre fichier 3D importé, le logiciel va générer automatiquement le programme. Il va présélectionner les outillages en fonction de vos habitudes de pliage et établir automatiquement la séquence de pliage et la position des différents axes. Vous allez pouvoir enregistrer en parallèle le programme de pliage et le fichier DXF avec le développé de tôle réel recalculé à partir des outils employés.

Production :

- Vous pouvez ouvrir le programme directement à partir de votre machine si celle-ci est en réseau pour débiter la production.

Other features:

- Possibilité d'impression d'une gamme de fabrication en PDF ou papier.

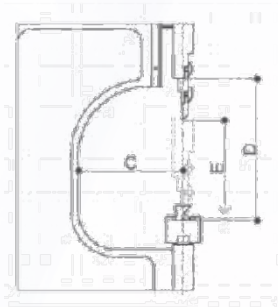
Avantages:

- Programmation en temps masqué.
- Temps de programmation fortement réduit.
- Rendre la machine accessible à un opérateur non qualifié en programmant au bureau d'étude.
- Plus besoin de calculer les développés de tôles.
- Tester la faisabilité de pliage avant la phase de production.
- Possibilité d'exploiter vos fichiers 3D à 100% et éviter toute nouvelle phase de dessin ou de programmation.

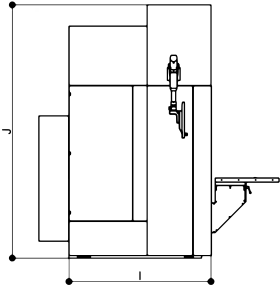
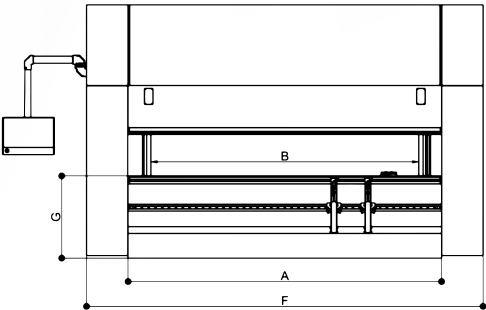
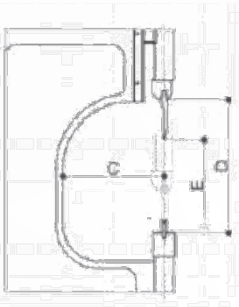
Spécifications techniques

	Basic European Standard (ES)			Option ES High Specs			Option New Standard (NS)			Option NS High Specs		
	ouverture	cOURSE	col de cygne	ouverture	cOURSE	col de cygne	ouverture	cOURSE	col de cygne	ouverture	cOURSE	col de cygne
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
750 kN	520	270	400	620	370	400	440	270	400	540	370	400
1000 kN	520	270	400	620	370	400	440	270	400	540	370	400
1500 kN	520	270	400	620	370	400	440	270	400	540	370	400
2000 kN	520	270	400	620	370	400	440	270	400	540	370	400
2500 kN	520	270	400	620	370	400	440	270	400	540	370	400
3200 kN	620	420	400	-	-	-	540	420	400	-	-	-
4000 kN	620	420	400	-	-	-	540	420	400	-	-	-

European Standard



New Standard



	Longeur de pliage [mm]	Capacité [kN]	Distance entre montants [mm]	Hauteur de table [mm]	Vitesse d'approche rapide[mm/s]	Vitesse max. de travail [mm/s]	Fast return [mm/s]	Puissance moteur [kW]	Longeur [mm]	Largeur [mm]	Hauteur [mm]	Poids [kg]
20075 °	2100	750	1600	920	150	10	100	11	3090	1585	2735	5900
25075 °	2600	750	2100	920	150	10	100	11	3590	1585	2735	7500
30075 °	3100	750	2600	920	150	10	100	11	4090	1585	2735	8000
25100 °	2600	1000	2100	920	200	10	125	11	3590	1585	2930	7500
30100 °	3100	1000	2600	920	200	10	125	11	4090	1585	2930	9300
36100 °	3650	1000	3150	920	200	10	125	11	4500	1585	2930	10500
40100 °	4100	1000	3150	920	200	10	125	11	5090	1585	2930	10800
43100 °	4300	1000	3750	920	200	10	125	11	5280	1585	2930	12100
25150 °	2600	1500	2100	920	200	10	125	15	3590	1705	2930	8400
30150 °	3100	1500	2600	920	200	10	125	15	4090	1705	2930	10100
36150 °	3660	1500	3150	970	200	10	125	15	4635	1705	2930	11600
40150 °	4100	1500	3150	970	200	10	125	15	5105	1705	2930	11900
43150 °	4300	1500	3750	970	200	10	125	15	5280	1705	2930	13500
46150 *	4600	1500	4100	950	200	10	125	15	5650	1760	2925	15500
25200 °	2600	2000	2100	920	160	8	120	18.7	3590	1820	2920	10400
30200 °	3100	2000	2600	920	160	8	120	18.7	4090	1820	3020	11200
36200 °	3660	2000	3150	920	160	8	120	18.7	4500	1820	2920	12800
40200 °	4100	2000	3150	920	160	8	120	18.7	5090	1820	2920	13700
43200 °	4300	2000	3750	920	160	8	120	18.7	5280	1820	2920	16800
46200 *	4600	2000	4100	945	200	8	120	18.7	5650	1870	3070	17500
30250 °	3100	2500	2600	895	130	8	90	18.7	4090	2020	3020	13200
36250 °	3660	2500	3150	895	130	8	90	18.7	4635	2020	3020	14800
40250 °	4100	2500	3150	895	130	8	90	18.7	5090	2020	3020	16200
43250 °	4300	2500	3750	895	130	8	90	18.7	5280	2020	3030	17100
50250 *	5000	2500	4050	945	100	8	90	18.7	6240	2250	3170	24300
60250 *	6000	2500	5050	1090	100	8	90	18.7	7240	2250	3360	31000
30320 *	3100	3200	2600	895	100	8	95	22.5	4340	2210	3560	17500
36320 *	3660	3200	3150	895	100	8	95	22.5	4900	2210	3560	20000
40320 *	4100	3200	3150	895	100	8	95	22.5	5340	2210	3560	21500
43320 *	4300	3200	3750	895	100	8	95	22.5	5540	2210	3560	23500
50320 *	5000	3200	4050	940	100	8	95	22.5	6240	2210	3610	28000
60320 *	6000	3200	5050	1095	100	8	95	22.5	7240	2210	3760	33000
30400 *	3100	4000	2600	1045	90	7	60	37.5	4080	2570	4170	26500
36400 *	3660	4000	3150	1045	90	7	60	37.5	4640	2570	4170	29500
40400 *	4100	4000	3150	1045	90	7	60	37.5	5080	2570	4170	31500
43400 *	4300	4000	3150	1045	90	7	60	37.5	5280	2570	4170	32500
A	B	G							F	I	J	

HACO reserves the right to change any specifications without prior notice.
° EuroMaster-S models with built-in side doors
* EuroMaster-S models with free-standing side doors, SynchroMaster style

HDSY Model

Les presses plieuses HDSY (Heavy Duty Synchro) sont utilisées pour des applications de pliage à usage intensif, nécessitant des tonnages élevés et/ou de grandes longueurs de pliage. Ces presses plieuses sont notamment utilisées pour plier des tôles épaisses de matériaux à haute résistance, nécessitant plusieurs centaines de tonnes de force de pliage par mètre de longueur de pliage.

Les presses plieuses HDSY sont proposées dans une gamme de tonnages de 4000 kN à 20000 kN et de longueurs de pliage de 3000 mm à 10000 mm.



Les presses plieuses HDSY sont dotées d'une structure rigide combinée à une technologie synchro avancée pour permettre une mise à niveau et un réglage en profondeur de la poutre de pliage de haute précision.

Ainsi, en combinaison avec les solutions de table anti-déflexion à commande numérique, un angle de pliage constant et précis est garanti sur toute la longueur. En fonction de votre application de pliage, nous vous conseillons sur les spécifications et l'exécution de votre machine, ainsi que sur l'outillage spécial supérieur et inférieur pour répondre à vos besoins.

Tandem or Tridem

HACO vous offre des solutions tandem et tridem personnalisées pour les applications où de grandes longueurs de pliage sont combinées à des exigences de tonnage modéré. Dans le cas d'une solution tandem, deux presses plieuses sont combinées dans une installation sans fosse avec une longueur de pliage et un tonnage double, ce qui permet d'économiser sur les coûts de fondation.



Les configurations tandem sont une alternative aux presses plieuses unitaires qui nécessitent souvent des coûts de génie civil. Une combinaison de presses plieuses en tandem peut être exploitée comme deux machines simples avec deux opérateurs exécutant des tâches différentes ou combinées en tandem avec deux opérateurs formant une seule grande pièce de tôle. Une installation de presse plieuse tandem ne nécessite généralement pas de fondation compliquée et coûteuse.

Les deux machines sont placées l'une à côté de l'autre, chacune comme une seule machine, mais offrant une double longueur et une double capacité. Les presses plieuses tandem sont exécutées avec de grands cols de cygne pour permettre la réalisation de pièces de grandes longueurs avec des brides de grandes tailles.



TECHNOLOGIES AVANCÉES, DEPUIS 1965



Plier



Robotique



Découper



Couper

Avec des décennies d'expérience et des technologies de pointe, nous sommes connus pour nos solutions personnalisées de haute qualité pour la fabrication et l'usinage de tôles. Qu'il s'agisse de découpe laser, de pliage ou de cisailage, HACO offre précision, qualité et innovation.



Solutions sur mesure



Fabriqué dans l'UE



Une portée mondiale



Une approche locale

Découvrez comment nous pouvons faire passer vos projets de pliage à la vitesse supérieure et consultez notre portefeuille de réussites.



Machinery Masterminds

WWW.HACO.COM

HACO Offices:

HACO Belgium

Hogeschuurstraat 2
8850 Ardooie
Belgium
+32 (0)51 26 52 00
info@haco.com

HACO France

Houssoye Activity Park
Rue René Laënnec
59930 La Chapelle D'Armentieres
France
+33 3 20 10 30 40
commercial@haco.fr

HACO Slovakia

Ulica 1. Mája 1850
031 80 Liptovský Mikuláš
Slovakia

HACO USA

11629 N. Houston Rosslyn Rd.
Houston, TX 77086
USA
+1 281 445-3985
sales.tx@hacoatlantic.com

HACO Australia

16 Argong Chase
Cockburn Central WA 6164
Australia
+61 0 8 9414 7382
sales@hacoaustralia.com.au

HACO India

Plot No. 122A, Sector 6
MT, Bawal, Distt. Rewari Haryana,
India, 123501
+919996246805
sales@haco-india.com

Ce catalogue n'est pas un document contractuel et n'a qu'une valeur illustrative. HACO se réserve le droit de modifier les spécifications de ce catalogue sans préavis.

EMS /01.2025