



Maximum
bending
flexibility

PEM Japan 株式会社

東京都町田市小山ヶ丘3-7-11

TEL 042-798-7177 FAX 042-798-7188

<http://www.eurotec21.com>

2021年10月版



bending machines

EUROMAC®

Every steel and copper workshop can take advantage of a Digibend

小さくて長くそして厚い製品の曲げをプレスブレーキで行ってませんか？
テーブル上に製品を置いて水平方向に曲げるDIGIBENDの優位性をご覧ください

二つの優位点

- * 製品をテーブルに載せて曲げを行うので跳ね上げや腰折れが無く、サイドゲージの必要がありません
- * 金型の一方がフリーなので、クローズド曲げが可能です。溶接個所を減らすことができます



digibend 400 CNC



テクニカル・データ
バックゲージはオプション
本体色は標準色
400CNC

最大加圧力 (kN)	400
最大ストローク (mm)	245
最大接近速度 (mm/sec)	9.6
最小接近速度 (mm/sec)	4.8
戻り速度 (mm/sec)	62
平均作業速度 (mm/sec)	35.8
記憶プログラム数	255
記憶プログラムの行数	50+5 (パンチング時)
各プログラムの曲げ数	16
ワーキング・テーブルの寸法 (mm)	580x1230x925 (H)
テーブル穴の数と寸法 (n x mm)	4x φ80
ワーキング高さ (mm)	925
オイルタンク容量 (l)	40
モーターHP-Kw	5.5-4
曲げ高さ (mm)	H=200
最大曲げ高さ (mm)	H=350
最大切断板厚 (mm)	H=150x10t
最大穴開け板厚 (mm)	φ30 x 10t
ストレートニング (H/板厚)	H=200
ツージョー曲げ (mm)	φ60
パイプR曲げ (mm)	φ42
CNC自動バックゲージ (長さ/mm)	1250/2000
機械重量 (kg)	700 *
機械寸法 (L x l x h)	580x1230x1150 *

* バックゲージを除く

digibend 800 CNC



テクニカル・データ
バックゲージはオプション
本体色は指定色、標準色は青色
800CNC

最大加圧力 (kN)	800
最大ストローク (mm)	345
最大接近速度 (mm/sec)	9.3
最小接近速度 (mm/sec)	4.6
戻り速度 (mm/sec)	45
平均作業速度 (mm/sec)	27.2
記憶プログラム数	255
記憶プログラムの行数	50+5 (パンチング時)
各プログラムの曲げ数	16
ワーキング・テーブルの寸法 (mm)	650x1565x925 (H)
テーブル穴の数と寸法 (n x mm)	6x φ80
ワーキング高さ (mm)	925
オイルタンク容量 (l)	60
モーターHP-Kw	5.5-4
曲げ高さ (mm)	H=200
最大曲げ高さ (mm)	H=350
最大切断板厚 (mm)	H=150x12t
最大穴開け板厚 (mm)	φ30 x 12t
ストレートニング (H/板厚)	H=200
ツージョー曲げ (mm)	φ60
パイプR曲げ (mm)	φ42
CNC自動バックゲージ (長さ/mm)	1250/2000
機械重量 (kg)	1500 *
機械寸法 (L x l x h)	750x1565x1200 *

* バックゲージを除く

機械仕様は予告なく変更する事があります。

digibend
200 CNC



テクニカル・データー 本体色は指定色、標準色は青色

200CNC

最大加圧力 (kN)	200
最大ストローク (mm)	195
最大接近速度 (mm/sec)	9.6
最小接近速度 (mm/sec)	4.8
戻り速度 (mm/sec)	48
平均作業速度 (mm/sec)	28.8
記憶プログラム数	255
記憶プログラムの行数	50
各プログラムの曲げ数	16
ワーキング・テーブルの寸法 (mm)	480x1060x925 (H)
テーブル穴の数と寸法 (n x mm)	1x φ80/2x φ50
ワーキング高さ (mm)	925
オイルタンク容量 (l)	40
モーターHP-Kw	3-2
曲げ高さ (mm)	H=200
最大曲げ高さ (mm)	/
最大切断板厚 (mm)	/
最大穴開け板厚 (mm)	/
ストレートニング (H/板厚)	/
ツージョー曲げ (mm)	/
R曲げ (mm)	/
CNC自動バックゲージ (長さ/mm)	1250/2000
機械重量 (kg)	340 *
機械寸法 (L x l x h)	580x1060x1150 *

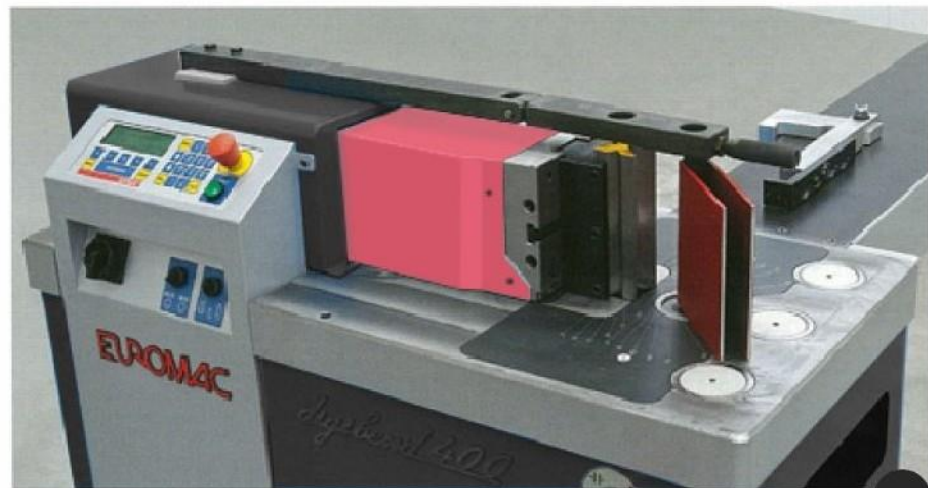
* バックゲージを除く



※加工品には特殊金型で加工したものが 있습니다。

Bending
machines
product
range

すべてのEUROMACのマシンは
最新のCE規格に準拠しています

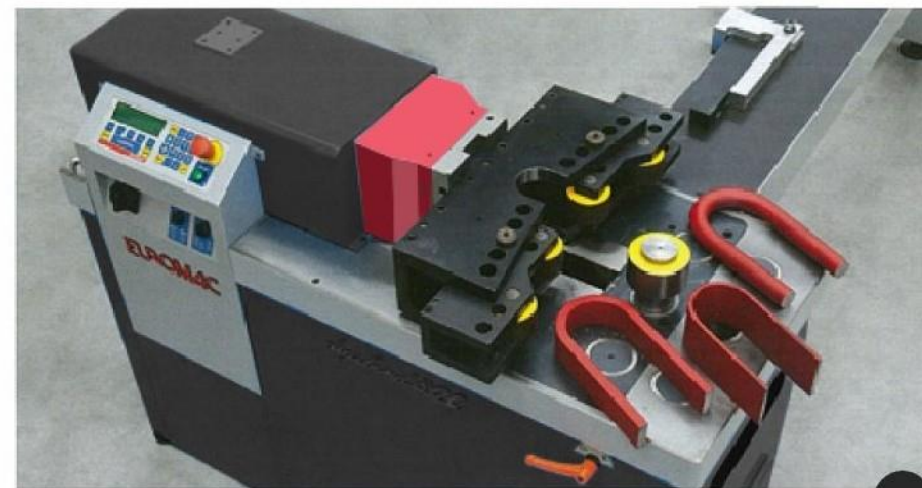


With Euromac
you get the
maximum
bending
flexibility

ピンベンディングパンチφ30とアンチフリクションバーの組み合わせ

機種	最大加工能力
200	200H×1.6t
400	200H×5t
800	200H×5t

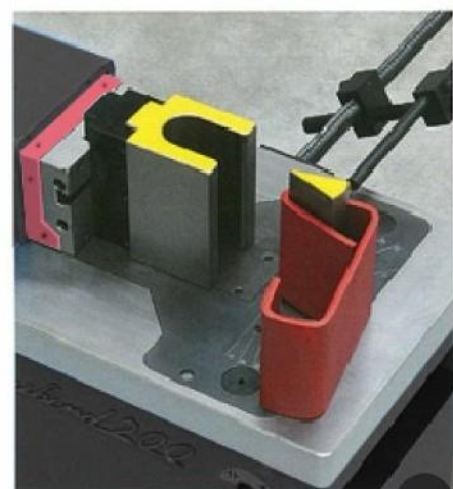
A



EUROMAC製DIGIBENDはテーブルとシリンダーポディーが一体構造で、かつ加圧ポイントとシリンダーが一直線上に並んでいるため、加圧力をフレーム全体で受ける剛性の高い構造です。
ラムの位置決めにはエンコーダーを採用し、繰り返し位置決め精度は5/100mmとなり高精度な曲げ加工を実現します。

フォージョーベンディングツールで、丸棒やフラットバー、厚肉パイプの180°までの曲げに対応。最大幅100mm×厚さ20mmまでのフラットバーやφ50mmまでの丸棒の加工が可能。(DB200に取付不可)

H



B

ピンベンディングパンチ30°とUダイによる30°までの曲げ

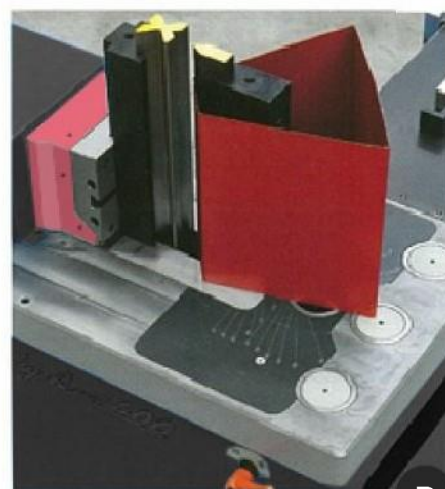
機種	最大加工能力
200	200H×6t
400	200H×12t
800	200H×12t



C

ピンベンディングパンチ50とロータリーパンダイ、アンチフリクションバーによる曲げ

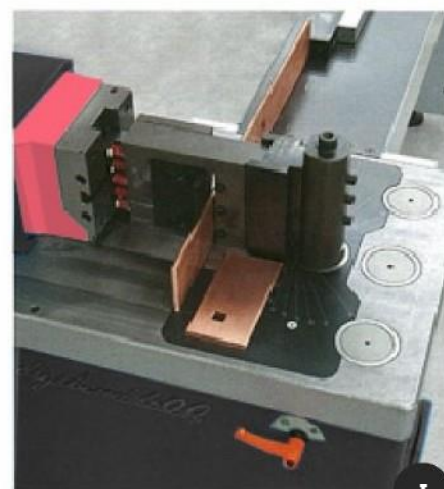
機種	最大加工能力
200	200H×8t
400	200H×8t
800	200H×8t



D

350Hのパンチとダイによる曲げ

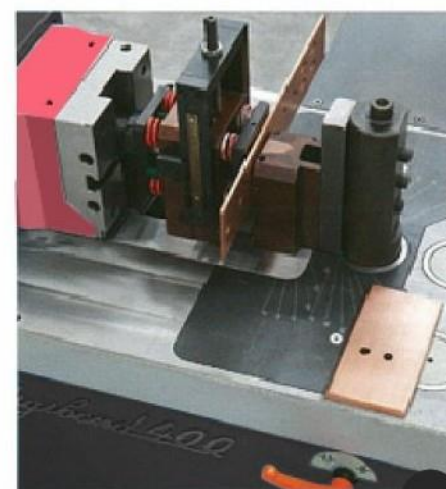
機種	最大加工能力
200	350H×1.6t
400	350H×1.6t
800	350H×1.6t



I

シャーリング金型によるフラットバー切断

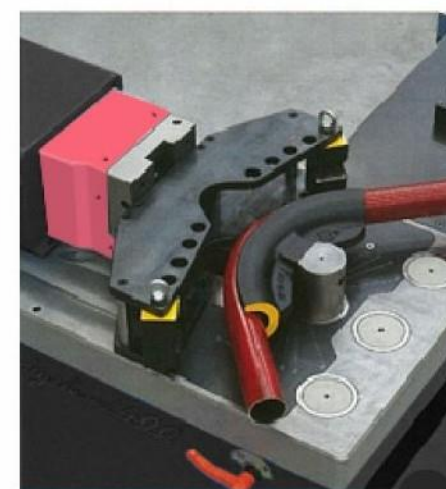
機種	最大加工能力
200	取付不可
400	150H×10t
800	150H×10t



J

パンチング金型によるフラットバー穴加工

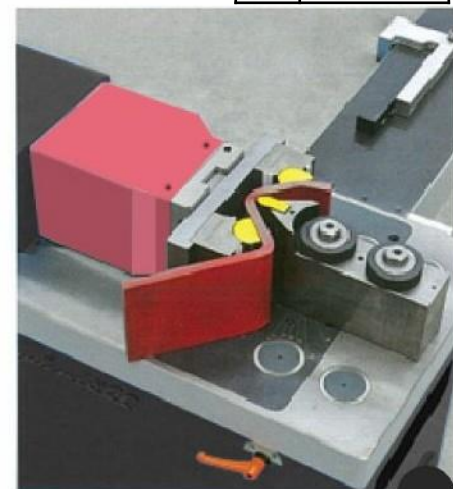
機種	最大加工能力
200	取付不可
400	最大φ30, 12t
800	最大φ30, 12t



K

ツージョーベンディングツールによるガスパイプ90°曲げ

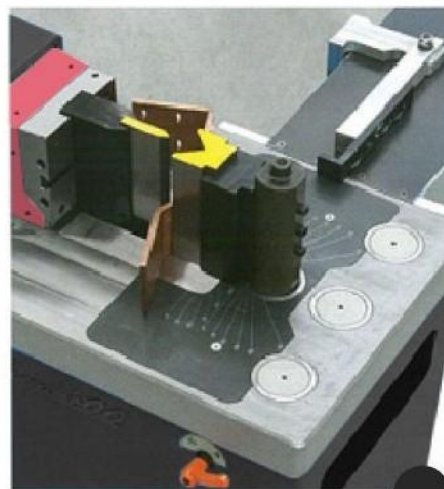
機種	最大加工能力
200	取付不可
400	D17.3~D60.5
800	D17.3~D60.5



L

ロータリーパンダイと二穴パンチによる厚板の曲げ

機種	最大加工能力
200	取付不可
400	取付不可
800	200H×40t



M

ムーバブルベンディングパンチによるきつい曲げ加工



N

ピンベンディングパンチφ80とアンチフリクションバーによる厚板クローズド曲げ加工

機種	最大加工能力
200	200H×9t
400	200H×9t
800	200H×9t



O

ストレートニングツールによる角パイプやフラットバーの矯正加工 (DB200に取付不可)



P

ツージョーベンディングツールによるフラットバーの水平曲げ

機種	最大加工能力
200	取付不可
400	60W×20t
800	60W×20t



Q

ロータリーベンディングツールによるガスパイプ180°までの曲げ

機種	最大加工能力
200	取付不可
400	D17.3~D42.4
800	D17.3~D42.4

4

注) 上記加工能力内の数字は、引っ張り強さ400N/mm²の鉄を加工した場合です

5