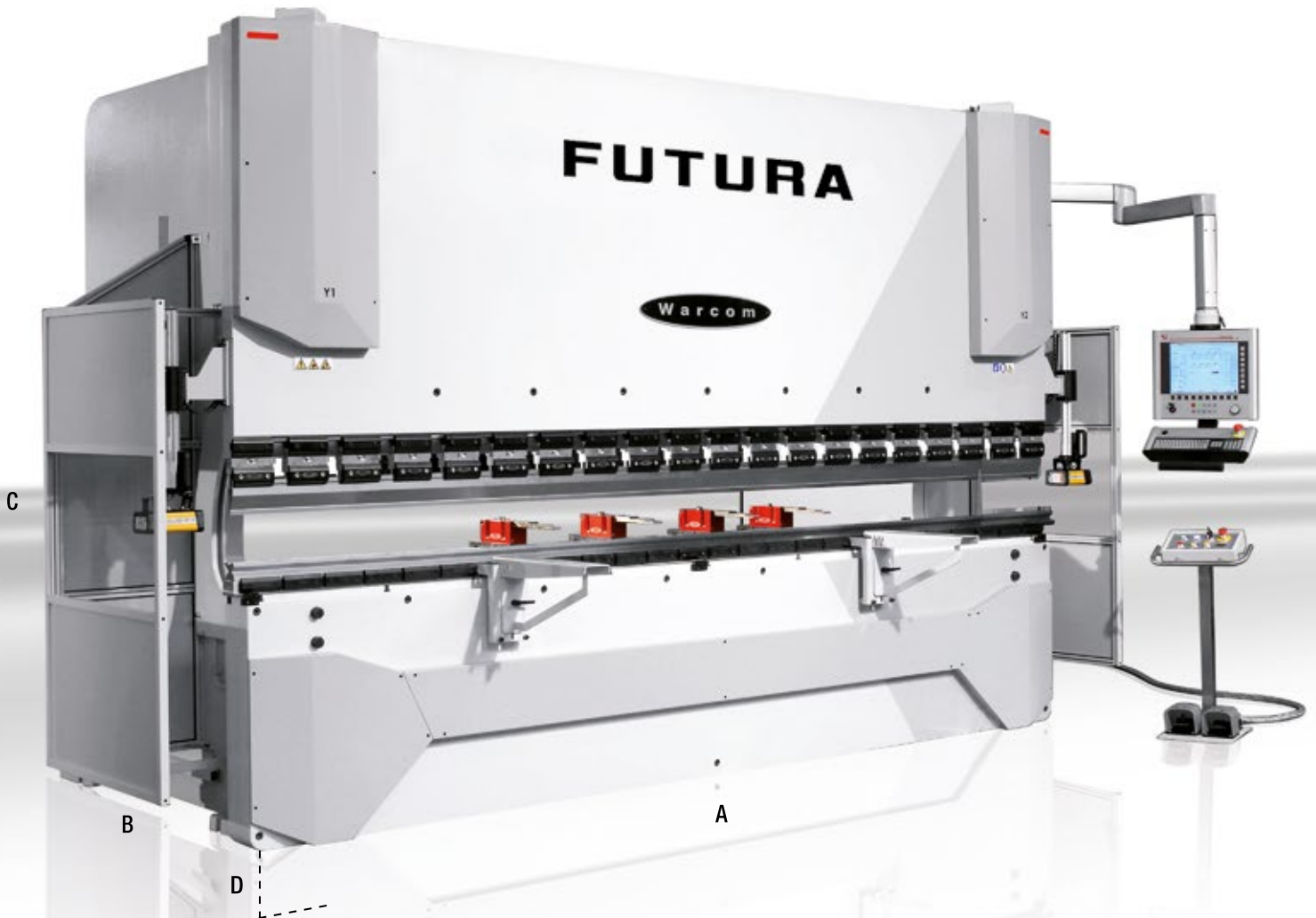


# FUTURA

MODELLO - MODEL	Forza massima Maximum force Ton	Lunghezza utile Bending length mm L	Passaggio tra i montanti Distance between frames mm M	Profondità incavo Throath 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	Potenza motore principale Main motor power Kw	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 D mm			
FUTURA 40-17	40	1700	1200	500	380	180	600	150	5,5	200	10 / 20	180	4200	2600	1550	2400	-
FUTURA 40-20	40	2200	1550	500	380	180	600	150	5,5	200	10 / 20	180	4700	3200	1550	2400	-
FUTURA 60-20	60	2200	1550	500	380	180	600	150	7,5	200	10 / 20	180	4900	3200	1650	2600	-
FUTURA 60-25	60	2700	2050	500	380	180	600	150	7,5	200	10 / 20	180	5500	3700	1700	2500	-
FUTURA 60-30	60	3200	2550	500	380	180	600	150	7,5	200	10 / 20	180	6000	4200	1700	2500	-
FUTURA 80-20	80	2200	1550	500	420	220	600	150	9,2	200	10 / 20	180	6800	3200	1680	2700	-
FUTURA 80-25	80	2700	2050	500	420	220	600	150	9,2	200	10 / 20	180	7800	3700	1800	2800	-
FUTURA 80-30	80	3200	2550	500	420	220	600	150	9,2	200	10 / 20	180	8900	4200	1800	2800	-
FUTURA 100-20	100	2200	1550	500	420	220	600	150	11	200	10 / 20	180	7800	3200	1700	2700	-
FUTURA 100-25	100	2700	2050	500	420	220	600	150	11	200	10 / 20	180	8800	3700	1800	2800	-
FUTURA 100-30	100	3200	2550	500	420	220	600	150	11	200	10 / 20	180	9900	4200	1800	2800	-
FUTURA 100-40	100	4200	3550	500	420	220	600	150	11	200	10 / 20	180	12000	5200	1800	2800	-
FUTURA 100-50	100	5200	4550	500	420	220	600	150	11	200	10 / 20	180	14500	6200	1900	2900	-
FUTURA 130-30	130	3200	2550	500	450	250	600	150	15	200	10 / 20	150	12000	4200	1850	2850	-
FUTURA 130-40	130	4200	3550	500	450	250	600	150	15	200	10 / 20	150	15000	5200	1850	2850	-
FUTURA 160-30	160	3200	2550	500	450	250	600	150	15	200	10 / 20	150	13200	4200	1900	2900	-
FUTURA 160-40	160	4200	3550	500	450	250	600	150	15	200	10 / 20	150	16000	5200	1900	2900	-
FUTURA 160-50	160	5200	4550	500	450	250	600	150	15	200	10 / 20	150	20000	6200	1900	3000	-
FUTURA 200-30	200	3200	2550	500	450	250	600	150	18,5	200	10 / 20	150	15500	4200	2000	2950	-
FUTURA 200-40	200	4200	3550	500	450	250	600	150	18,5	200	10 / 20	150	19200	5200	2000	2950	-
FUTURA 200-50	200	5200	4550	500	450	250	600	150	18,5	200	10	150	24500	6200	2000	3100	-
FUTURA 200-60	200	6200	5550	500	450	250	600	150	18,5	150	10	95	28200	7200	2000	3150	-
FUTURA 250-30	250	3200	2550	500	450	250	600	150	22	140	8	120	18000	4200	2200	3200	-
FUTURA 250-40	250	4200	3550	500	450	250	600	150	22	140	8	120	24000	5200	2200	3200	-
FUTURA 250-50	250	5200	4550	500	450	250	600	150	22	140	8	120	28000	6200	2200	3250	-
FUTURA 250-60	250	6200	5550	500	450	250	600	150	22	120	8	80	32800	7200	2200	3300	500
FUTURA 320-30	320	3200	2550	500	450	250	600	200	30	120	8	120	21000	4200	2400	3250	-
FUTURA 320-40	320	4200	3550	500	450	250	600	200	30	120	8	120	27000	5200	2400	3250	-
FUTURA 320-50	320	5200	4550	500	450	250	600	200	30	120	8	120	32500	6200	2400	3300	-
FUTURA 320-60	320	6200	5550	500	450	250	600	200	30	120	8	80	38000	7200	2400	3350	500
FUTURA 400-40	400	4200	3550	500	500	300	800	200	37,5	100	8	120	31000	5200	2400	3450	600
FUTURA 400-50	400	5200	4550	500	500	300	800	200	37,5	100	8	120	38000	6200	2400	3450	600
FUTURA 400-60	400	6200	5550	500	500	300	800	200	37,5	100	8	80	46500	7200	2400	3550	650
FUTURA 400-80	400	8200	7050	500	500	300	800	200	37,5	100	8	80	69000	9200	2500	3600	900
FUTURA 500-40	500	4200	3550	500	500	300	800	250	45	80	8	70	41500	5200	2500	3700	600
FUTURA 500-50	500	5200	4550	500	500	300	800	250	45	80	8	70	47000	6200	2500	3800	600
FUTURA 500-60	500	6200	5550	500	500	300	800	250	45	80	8	70	53700	7200	2500	4000	900
FUTURA 500-80	500	8200	7050	500	500	300	800	250	45	80	8	70	64500	9200	2500	4200	1200
FUTURA 600-60	600	6200	5550	500	600	400	1000	250	55	80	8	70	62300	7500	2600	4100	1000
FUTURA 600-80	600	8200	7050	500	600	400	1000	250	55	80	8	70	82000	9500	2600	4500	1500
FUTURA 800-60	800	6200	5550	500	800	500	1000	250	65	80	8	70	86000	7500	3100	4400	1400
FUTURA 800-80	800	8200	7050	500	800	500	1000	250	65	80	8	70	110000	9500	3100	4600	1800
FUTURA 1000-60	1000	6400	5050	500	800	500	1000	250	75	80	6,5	70	125000	7500	3300	4700	1600
FUTURA 1000-80	1000	8200	7050	500	800	500	1000	250	75	80	6,5	70	135000	9500	3300	4800	1800
FUTURA 1000-100	1000	10100	8550	500	800	500	1000	250	75	80	6,5	70	150000	11500	3300	5000	2200

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.



■ La serie FUTURA ha una gamma di modelli da 40 a 1500 Ton ed è completamente personalizzabile. La struttura è monolitica fino ai limiti dimensionali consentiti dai trasporti su automezzi convenzionali. Negli altri casi la struttura viene assemblata e imbullonata. Con 20 anni di servizio che la rendono esclusiva nel settore della piegatura, FUTURA è il cavallo di battaglia di Warcom con un'eccellente affidabilità ed un ottimo rapporto qualità/prezzo. FUTURA è il prodotto ideale per la carpenteria medio-pesante di produzione come costruzioni metalliche, movimento terra e allestimenti industriali.

■ The FUTURA series has a range of models from 40 tons up to 1500 tons and is completely customizable, including specialty tandem and quad configurations. The main structure is a heavy duty mono block welded and stress relieved frame. The upper beam movement is fast, accurate and repeatable thanks to the heavy duty ram gibbing system with rexilon wear plates, Auto-Lube System. FUTURA is designed for the most demanding of users who desire the greatest range of machine capacity and performance. FUTURA features a laser-based operator safety system as standard.

# Sistema di scorrimento

## Sliding system

- Le presse piegatrici della serie FUTURA e AREA sono dotate di guide di scorrimento pestone a lardoni rivestite in materiale composito antifrizione "REXILON" con relativo impianto di lubrificazione.
- FUTURA and AREA press brakes models are equipped with sliding guides in "REXILON" material with relative lubrication circuit.

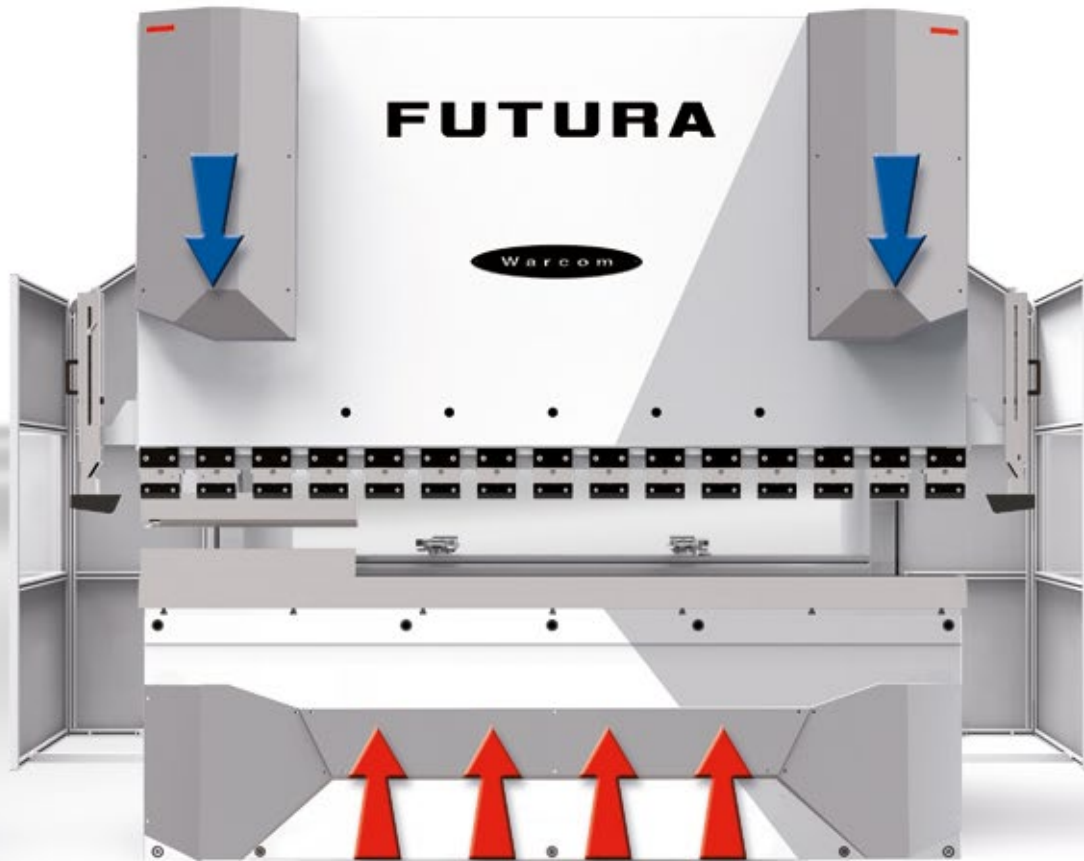


# Centinatura idraulica

## Hydraulic crowning system



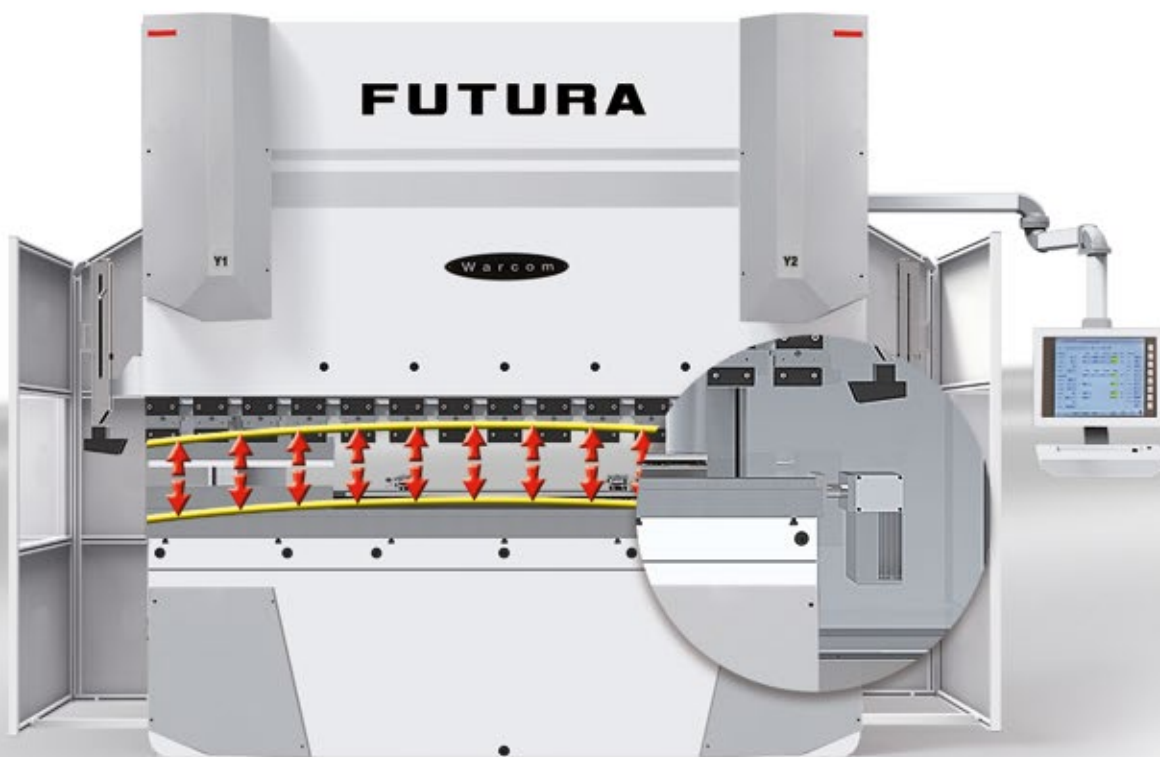
Bending & Cutting Solution



- La bombatura parametrica è gestita interamente dal CNC considerando coefficienti proporzionali che possono essere modificati dall'operatore in base al risultato di piega ottenuto. Il CNC calcola e gestisce tramite valvole idrauliche la forza di piegatura e la pressione dei cilindri posizionati nella traversa inferiore (costituita da tre parti distinte) determinandone una deformazione rapportata al tonnellaggio in gioco. Con le presse delle serie FUTURA si ottiene un ottimo grado di precisione sulla piega e una costante ripetibilità con tempi e metodi di programmazione rapidi e semplici.
- FUTURA features a hydraulic bed crowing system as standard. Independently operated hydraulic cylinders located in the lower frame working together with a 3 piece bed design guarantee consistent and precise bend angles throughout the entire length of the workpiece. This design is superior to wedge style crowning systems that set on the bed, due to the ability to create a perfect parabola to match the deflection of the upper beam. Optional sensors can be equipped in the upper beam and lower bed to detect deflection and make adjustments in real time.

# Tavola di centinatura

## Crowning table



■ Sui modelli della serie FUTURA è possibile applicare una tavola di centinatura meccanica motorizzata a cunei longitudinali gestita dal CNC. Questo dispositivo risulta estremamente affidabile e preciso e può essere montato anche in un secondo momento.

■ On the FUTURA series models you can optionally add a motorized crowning table with longitudinal wedges managed by the CNC. This device is extremely reliable, precise, and this may also be mounted at a later time.

# Registro posteriore M3

## Rear backgauge M3



Bending & Cutting Solution



CARATTERISTICHE REGISTRO BACKGAUGE FEATURES	M3
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	800 mm/sec
Risoluzione meccanica Mechanical resolution	+/- 0,1 mm
Corsa asse X5-X6 X5-X6 axis stroke	+/- 150 mm
Velocità asse X5-X6 X5-X6 axis speed	150 mm/sec
Risoluzione meccanica Mechanical resolution	+/- 0,1 mm

■ Il registro M3 viene montato sulla serie FUTURA. È equipaggiato 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 su guide lineari.

■ The M3 backgauge is equipped on FUTURA. It is equipped with n.2 manual finger stops mounted on linear guides sliding from the frontal part of the machine.

On request, it is possible to equip extra finger stops or having maximum 6 axes (X-R-Z1-Z2-X5-X6).

Transmission is made by high accuracy racks and pinions on sliding linear guides.

# Fotocellule motorizzate

## Motorized photocells



■ Regolazione automatica, gestita da CNC, delle fotocellule Lazer Safe, a seconda del tipo di punzone utilizzato.

■ Automatic regulation, controlled by CNC, of the Lazer Safe Photocells, based on the type of punch in use.

# Estrattore motorizzato

## Motorized extraction device

- L'estrattore è un dispositivo motorizzato che permette di espellere il pezzo piegato nella parte laterale della macchina, ideale per la produzione di pali e elementi poligonali.

La dimensione e forma dell'estrattore è progettata e personalizzata in relazione alla sagoma dei pezzi da estrarre soddisfacendo ogni esigenza produttiva del cliente.

La solida struttura portante dell'estrattore è realizzata con una trave IPE ed è fissata ai due montanti laterali della macchina stessa. Nella trave IPE è ricavata la guida di scorrimento.

Il movimento è realizzato da una sistema di trasmissione tramite pignone-catena comandato da un gruppo motore-motoriduttore.

- The motorized extractor is a device that assists with the removal of formed parts from the lateral side of the machine, ideal for the production of long poles and polygonal shaped parts.

The size and shape of the extractor arm is designed in relation to the shape of the pieces to be extracted. This customization ensures the device will meet all production requirements of the customer.

The supporting structure of the extractor device is very sturdy due to the structural H-Beam which is fixed between the two lateral sides of the machine frame. The sliding guide for movement is contained within the H-Beam.

The movement is powered by a transmission system through a pinion-chain driven by a motor-gear unit.

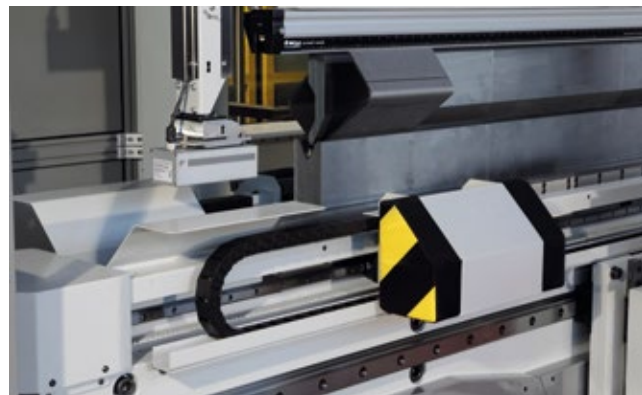






# Sistema di calcolo dell'angolo di piega DATA-M

## 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

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

### SUMMARY SPECIFICATION

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

# 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 piegatrici 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 piegatrice 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 piegatrice 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 piegatrice.

### Gestione della velocità di piegatura

Le normative europee EN12622 per le presse piegatrici 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**

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.

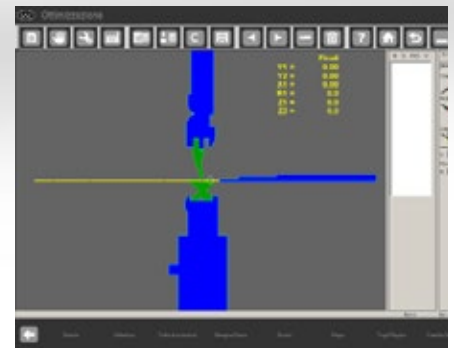
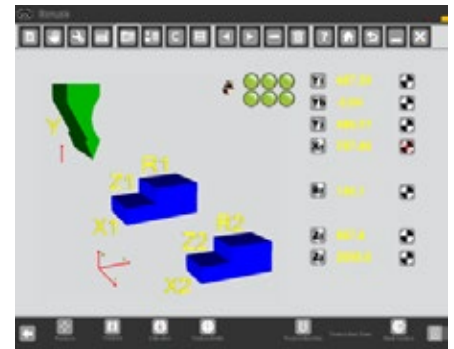
■ The increase of sophisticated requests has pushed Warcom to develop a new CNC numeric control for press brakes named TALENTO. Implemented by Warcom on ESA platform, TALENTO represents the best solution for the integrated management of all the machines parameters, simplifying the bending process.

- Schermo Full Touch Screen da 21" grafico a colori
- Programmazione 2D
- Simulatore e ottimizzazione sequenza di piegatura
- Visualizzazione file 3D processati
- Windows 10
- 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 10
- 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 10
- N.2 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 10
- N.2 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

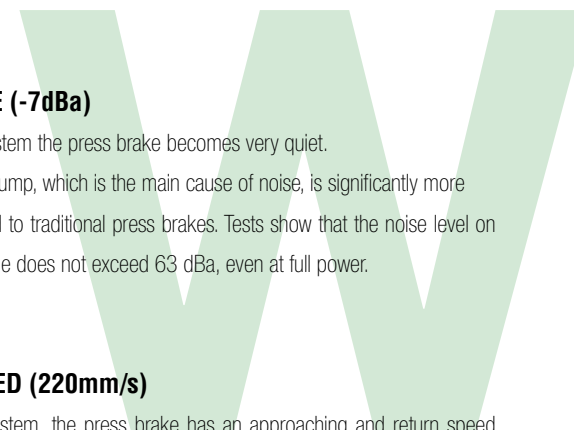
2

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 indicator 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.  
Mimimum 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 muovendosi in altezza 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 the operator to perform hemming bends, without the need of any special tools. It has a movable table that remains down during normal working procedures and goes up, thanks to pneumatic system, in order to allow the insertion of the previously bended metal sheet, now ready for the hemming bend. This movement is automatically controlled by CNC.

# 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.



# A1-A2



Bending & Cutting Solution

- 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. Per i supporti A1-A2 sono disponibili anche le motorizzazioni degli assi verticale (altezza matrice) e orizzontale (avvicinamento matrice).
- 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. Motorization for vertical (height adjustment) and orizontal (die approaching) axes also available for sheet metal followers A1-A2.

