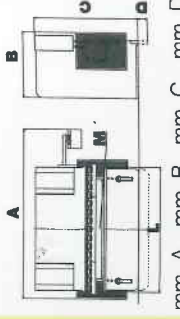


CARATTERISTICHE TECNICHE



MODELLO MODEL MODELL	Pressione max. Max. Presskraft Tonn.	Lunghezza utile Abkantlänge mm. L.	Passaggio tra i montanti Durchgang zwischen den Ständern mm. M	Profondità incavo Gap mm.	Corso max. pestone Tub mm.	Corso registro asse X Bachgange axis X stroke mm.	Potenza motore principale Main motor power Anschlußleistung KW	Avvicinamento Approach Annäherungsgeschwindigkeit mm/sec. mm/sec.	Lavoro Working Arbeitsgeschwindigkeit mm/sec. mm/sec.	Ritorno Return Rücklaufgeschwindigkeit mm/sec.	Peso approssimativo Approx. weight Kg.	Dimensioni di ingombro Overall Dimensions Raumbedarf mm. A mm. B mm. C mm. D
UNICA 20 - 40	40	2200	1550	500	180	500	4	200	10	180	3800	3000 1550 2400
UNICA 30 - 40	40	3200	2550	500	180	500	4	200	10	180	4400	4000 1550 2400
UNICA 30 - 50	50	3200	2550	500	180	500	5,5	200	10	180	5000	4000 1600 2400
UNICA 20 - 60	60	2200	1550	500	180	500	7,5	200	10	180	4300	3000 1650 2550
UNICA 30 - 60	60	3200	2550	500	180	500	7,5	200	10	180	5600	4000 1650 2550
UNICA 40 - 60	60	4200	3550	500	180	500	7,5	200	10	180	7400	5000 1650 2550
UNICA 50 - 60	60	5200	4050	500	180	500	7,5	150	10	95	10000	6000 1650 2600
UNICA 60 - 60	60	6200	5050	500	180	500	7,5	150	10	95	15000	7000 1650 2700
UNICA 20 - 80	80	2200	1550	500	220	500	9	200	10	180	5500	3000 1700 2700
UNICA 30 - 80	80	3200	2550	500	220	500	9	200	10	180	6400	4000 1700 2700
UNICA 40 - 80	80	4200	3550	500	220	500	9	200	10	180	8200	5000 1700 2700
UNICA 50 - 80	80	5200	4050	500	220	500	9	150	10	100	12000	6000 1700 2800
UNICA 60 - 80	80	6200	5050	500	220	500	9	150	10	100	15000	7000 1700 2900
UNICA 30 - 100	100	3200	2550	500	220	500	11	200	10	180	7200	4000 1750 2680
UNICA 40 - 100	100	4200	3550	500	220	500	11	200	10	180	9100	5000 1750 2730
UNICA 50 - 100	100	5200	4050	500	220	500	11	150	10	100	16000	6000 1750 2800
UNICA 60 - 100	100	6200	5050	500	220	500	11	150	10	100	15500	7000 1750 2880
UNICA 80 - 100	100	8200	6050	500	220	500	11	120	10	100	21000	9000 1750 2900
UNICA 30 - 125	125	3200	2550	500	250	500	11	200	10	180	9100	4000 1800 2800
UNICA 40 - 125	125	4200	3550	500	250	500	11	200	10	180	11200	5000 1800 2850
UNICA 50 - 125	125	5200	4050	500	250	500	11	150	10	100	16000	6000 1800 3000
UNICA 60 - 125	125	6200	5050	500	250	500	11	150	10	100	17500	7000 1800 3000
UNICA 80 - 125	125	8200	6050	500	250	500	11	120	10	100	24000	9000 1800 3000
UNICA 30 - 160	160	3200	2550	500	250	500	15	200	10	180	11000	4000 1950 2800
UNICA 40 - 160	160	4200	3550	500	250	500	15	200	10	180	15000	5000 1950 2900
UNICA 50 - 160	160	5200	4050	500	250	500	15	150	10	100	17000	6000 1950 2900
UNICA 60 - 160	160	6200	5050	500	250	500	15	150	10	100	20300	7000 1950 2900
UNICA 80 - 160	160	8200	6050	500	250	500	15	120	10	100	26000	9000 1950 3000
UNICA 30 - 200	200	3200	2550	500	250	500	15	200	10	180	15000	4000 2050 2900
UNICA 40 - 200	200	4200	3550	500	250	500	15	200	10	180	19000	5000 2050 3000
UNICA 50 - 200	200	5200	4050	500	250	500	15	150	10	95	21000	6000 2050 3000
UNICA 60 - 200	200	6200	5050	500	250	500	15	150	10	95	24800	7000 2050 3200
UNICA 80 - 200	200	8200	6050	500	250	500	15	120	10	95	31000	9000 2050 3300
UNICA 30 - 250	250	3200	2550	500	250	500	22,5	140	8	80	19000	4000 2200 3100
UNICA 40 - 250	250	4200	3550	500	250	500	22,5	140	8	80	20800	5000 2200 3100
UNICA 50 - 250	250	5200	4050	500	250	500	22,5	120	8	80	24500	6000 2200 3200
UNICA 60 - 250	250	6200	5050	500	250	500	22,5	120	8	80	31000	7000 2200 3300
UNICA 80 - 250	250	8200	6050	500	250	500	22,5	120	8	80	36000	9000 2200 3500
UNICA 30 - 300	300	3200	2550	500	250	500	30	120	8	80	21000	4000 2400 3100
UNICA 40 - 300	300	4200	3550	500	250	500	30	120	8	80	23500	5000 2400 3100
UNICA 50 - 300	300	5200	4050	500	250	500	30	120	8	80	28000	6000 2400 3200
UNICA 60 - 300	300	6200	5050	500	250	500	30	120	8	80	35000	7000 2400 3300
UNICA 80 - 300	300	8200	6050	500	250	500	30	120	8	80	43800	9000 2400 3500
UNICA 40 - 400	400	4200	3550	500	300	500	37,5	100	8	80	27000	5000 2550 3500
UNICA 50 - 400	400	5200	4050	500	300	500	37,5	100	8	80	36500	6000 2550 3500
UNICA 60 - 400	400	6200	5050	500	300	500	37,5	100	8	80	44300	7000 2550 3700
UNICA 80 - 400	400	8200	6050	500	300	500	37,5	100	8	80	56500	9000 2550 3900
UNICA 40 - 500	500	4200	3550	500	300	500	45	80	6,5	70	34500	5000 2700 3750
UNICA 50 - 500	500	5200	4050	500	300	500	45	80	6,5	70	44000	6000 2700 3750
UNICA 60 - 500	500	6200	5050	500	300	500	45	80	6,5	70	53000	7000 2700 3950
UNICA 80 - 500	500	8200	6050	500	300	500	45	80	6,5	70	64500	9000 2700 4200
UNICA 40 - 600	600	4200	3050	500	300	500	45	80	6,5	70	41000	5000 2850 4000
UNICA 50 - 600	600	5200	4050	500	300	500	45	80	6,5	70	51000	6000 2850 4000
UNICA 60 - 600	600	6200	5050	500	300	500	45	80	6,5	70	62000	7000 2850 4200
UNICA 80 - 600	600	8200	6050	500	300	500	45	80	6,5	70	73000	9000 2850 4500



I dati contenuti nel presente catalogo sono indicativi. In considerazione del ns/ continuo aggiornamento tecnologico si devono considerare suscettibili di variazione senza preavviso alcuno.
 REMARK The data given in the present catalogue are indicative. In consideration of our always improving technology, characteristics are given merely on information basis and can be modified at any time without prior notice.
 Durch die laufende Weiterentwicklung der Technologie unserer Maschinen können alle in diesem Katalog enthaltenen Daten jederzeit ohne vorherige Mitteilung von uns geändert werden.

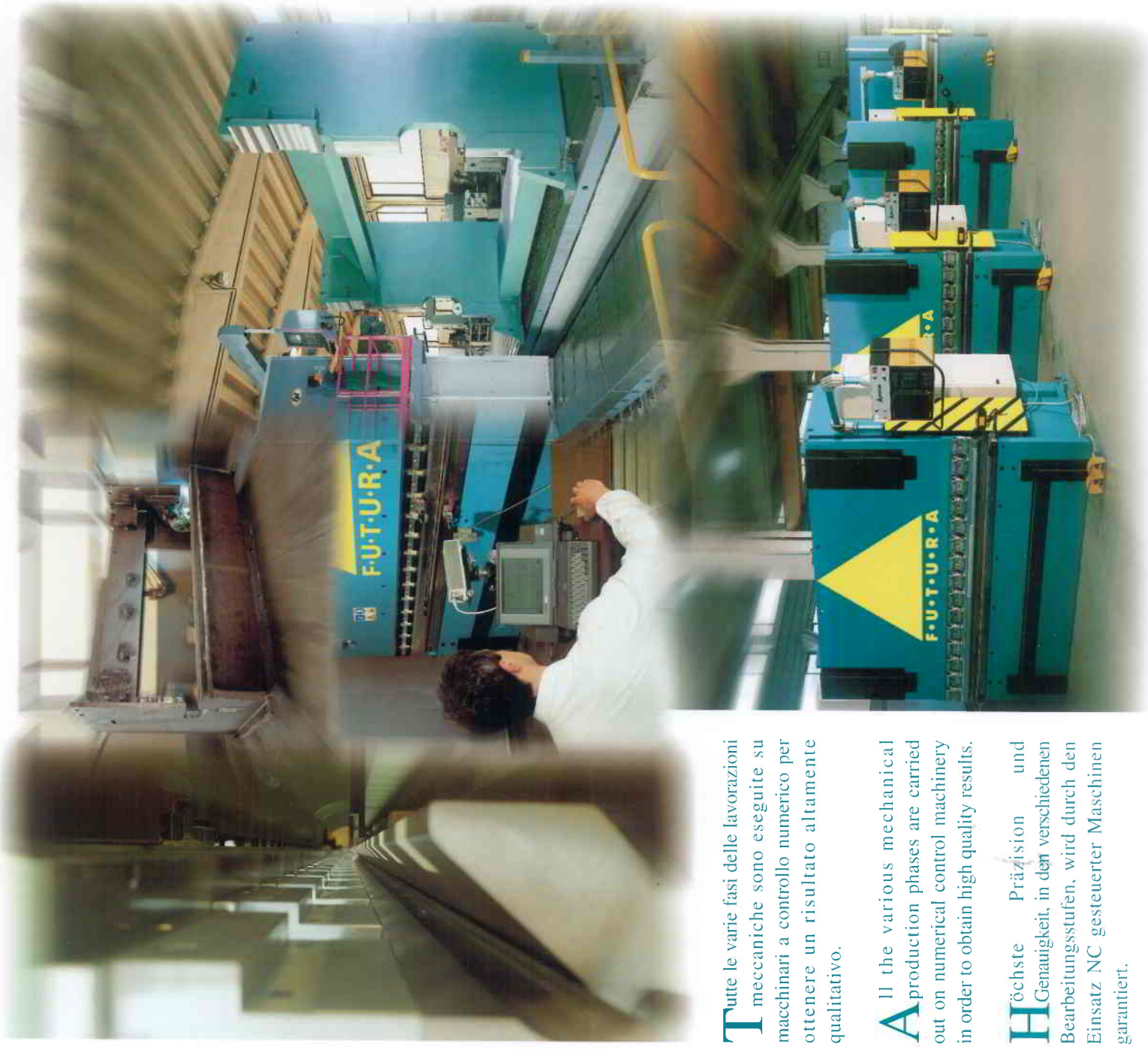


Il quarantennale know how acquisito nel settore della carpenteria leggera e industriale fa del prodotto Warcom un affidabile riferimento del mercato nazionale ed estero.

Forty years experienced know how in industrial and light steel structural works make Warcom products a reliable reference on both domestic and foreign markets.

Wir verfügen über eine mehr als vierzigjährige Erfahrung im Maschinenbau.

Durch ständige Innovation entwickelten sich Warcom Maschinen zu einem weltweit führenden Qualitätsprodukt.



Tutte le varie fasi delle lavorazioni meccaniche sono eseguite su macchinari a controllo numerico per ottenere un risultato altamente qualitativo.

All the various mechanical production phases are carried out on numerical control machinery in order to obtain high quality results.

Höchste Präzision und Genauigkeit, in den verschiedenen Bearbeitungsstufen, wird durch den Einsatz NC gesteuerter Maschinen garantiert.

Allineamento tramite Laser interferometrico.
Alignment by Laser interferometer.
Ausrichten mit Laserinterferometer.

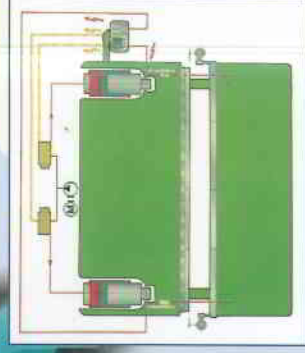


(OPTIONAL)

Accompagnatore lamiera.
Sheet accompanier.
Blech Biegehilfe.



Sistema elettronico di controllo degli spostamenti del pestone.
Electronic control system for ram movements.
Elektronisches Regel und Kontrollsystem des Kolbenhubes.



Centro di pressopiegatura robotizzato.
Robotized bending brake centre.
Biegepresszentrum mit Roboter.

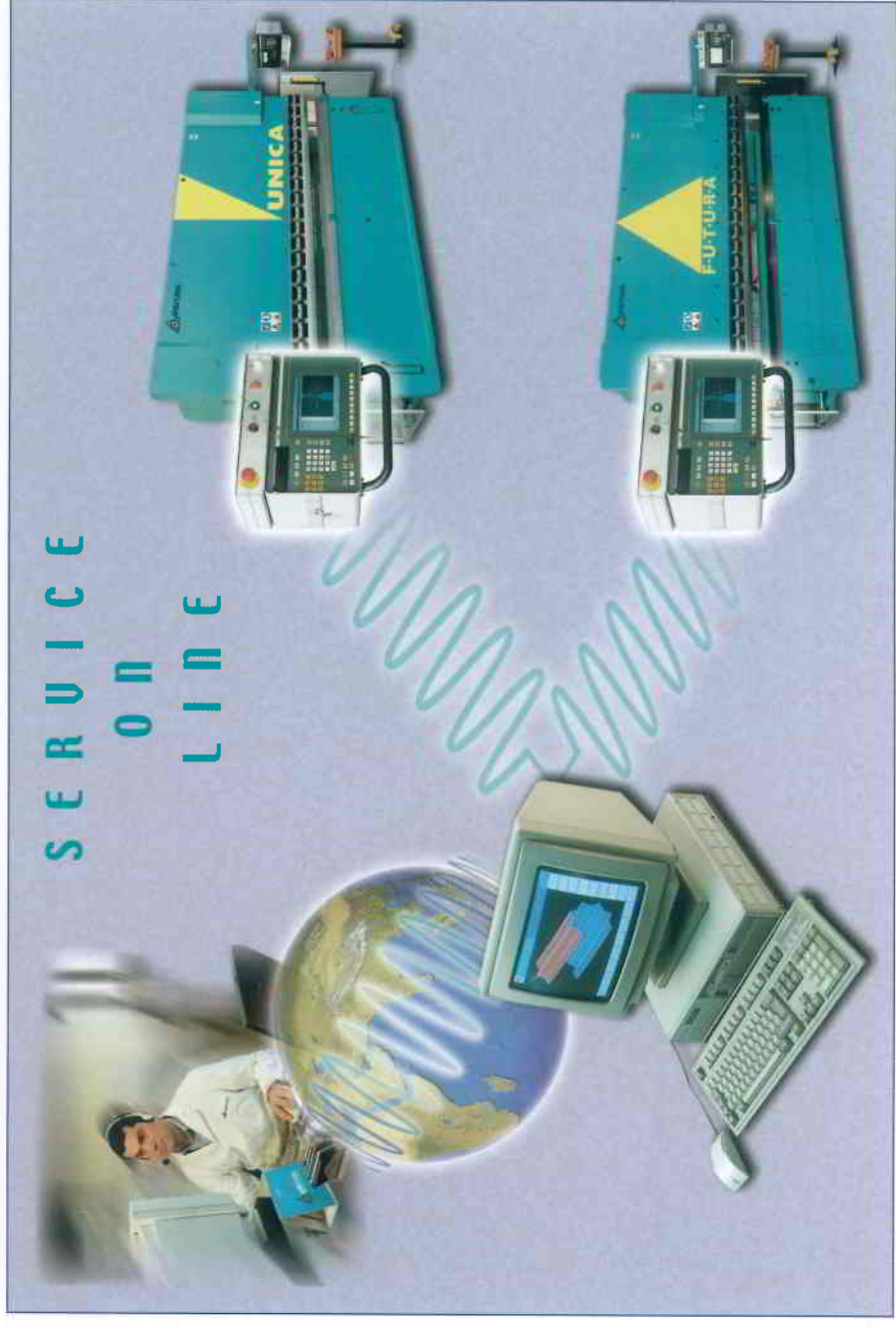


Registro posteriore a un asse a ricircolo di sfere.
Ball screw 1 axis bakgauge.
Achsen gesteuerter Hinteranschlag.
Antrieb über Kugel-umlaufspindeln und Zahnstangen.



Registro posteriore a 2 assi a ricircolo di sfere.
Ball screw 2-axis backlash.
2 Achsen gesteuerter Hinteranschlag.
Antrieb über Kugelumlaufspindeln und Zahnstangen.

- Video assistenza on-line • Assistenza elettronica remota • Progettazione e programmazione da ufficio
- Connessione CAD/CNC - importazione file .dxf • Collegamento network tra più unità operative.
- Video Service on-line • Remote electronic assistance • Engineering and programming from office PC
- CAD/CNC linking - .dxf files conversion • Network for multiple machines.
- Video-Kundenservice "On-Line" • Elektronischer Fernservice • Entwicklung und Programmierung vom Büro aus
- CAD-/CNC-Verbindung - Importieren der ".dxf" - Daten • Netzverbindung mehrerer Betriebseinheiten.



La tabella indica la forza necessaria "F" in ton. per un metro di piegatura in aria.
The table shows the necessary force "F" in tons for bending one metre in the air.
Die Tabelle gibt die notwendige Preßkraft "F" in Tonnen pro Meter für Luftkantung an.

RI	0.8	1.7	2.6	3.3	4.2	5	5.8	6.7	7.5	8.3	9.2	10	10.8	11.5	12.5	13.5	14.3	15	16	17	18	19	20	22	23.8	25.5	
L	3.5	7	11	14.5	18	22	25	29	32	36	39	43	46	50	53	57	61	64	68	71	75	78	85	93	100	107	
M	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	120	130	140	150	
1	15	6	3.6	2.5	2	1.8	1.4	1.2	1																		
1.5	15	8.9	6	4.6	3.7	3	2.7	2.4	2.1	1.9																	
2	30	17.5	12	9	7.2	6	5	4.5	4	3.5	3.2	3															
2.5		29	19	14	11	9.6	8	7	6	5.6	5	4.6															
3		45	30	22	18	15	13	11	9	8	7.5	6	5														
3.5		43	32	25	20	17	14	13	11	10	9.6	8.8	8	7.5													
4		60	44	35	28	24	21	18	16	15	13	12	11	10	9	8.7											
4.5		58	45	36	30	26	23	20	18	16	15	14	13	12	11												
5		75	58	48	40	34	30	26	24	22	20	18	17	16	15												
5.5		73	59	49	42	36	32	29	26	24	22	20	19	17													
6		90	75	60	51	45	40	36	34	29	27	25	23	22	20	19											
6.5		88	73	62	54	48	42	38	35	32	29	27	25	24	22	20	19										
7		105	89	75	64	57	52	46	42	38	35	31	28	26	24	22	20	19									
8		120	105	87	77	70	63	57	52	45	44	41	38	36	33	31	28	26	24	22	20	19					
9		135	118	102	91	81	75	68	63	58	54	51	48	46	42	40	37	33	31	28	26	24	22	20	19		
10		150	132	115	103	93	85	78	74	68	64	60	56	52	48	46	42	40	36	33	31	28	26	24	22	20	19
11		160	149	130	115	108	100	91	86	80	75	70	66	62	58	54	52	48	44	41	38	36	33	31	28	26	24
12		180	162	146	132	121	110	103	97	90	84	79	73	64	58	54	52	48	44	41	38	36	33	31	28	26	24
13		195	175	162	147	136	123	115	108	101	95	85	78	69	64	58	54	52	48	44	41	38	36	33	31	28	26
14		210	190	178	159	149	136	123	115	108	101	95	85	78	69	64	58	54	52	48	44	41	38	36	33	31	28
15		225	205	190	173	160	150	141	132	121	110	103	97	90	84	79	73	64	58	54	52	48	46	42	40	37	33

N.B.: La presente tabella vale per lamiera con carico di rottura R=42 Kg./mm², per lamiera con resistenza differente applicare una regola proporzionale.
N.B.: This table applies to sheet metal with an ultimate tensile stress of R=42 Kg./mm², for sheet metals of a different strength, apply a proportional rule.
N.B.: Die obere Tabelle gilt für Bleche mit einer Zugfestigkeit von R=42 kg./mm², bei höherer Zugfestigkeit die angegebenen Werte proportional erhöhen.

(OPTIONAL)

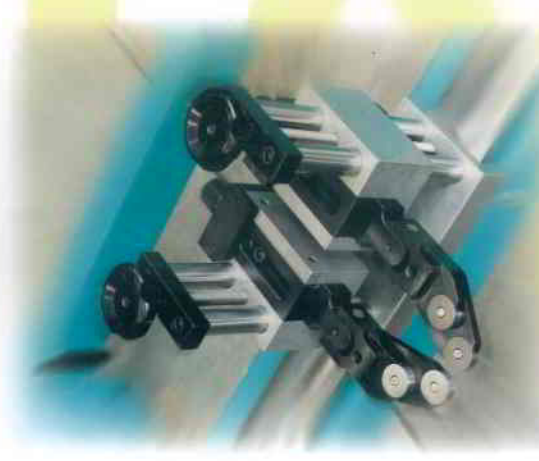


Serie Esa-Kvara 200.
Esa-Kvara 200 series.
Serie Esa-Kvara 200.

(OPTIONAL)



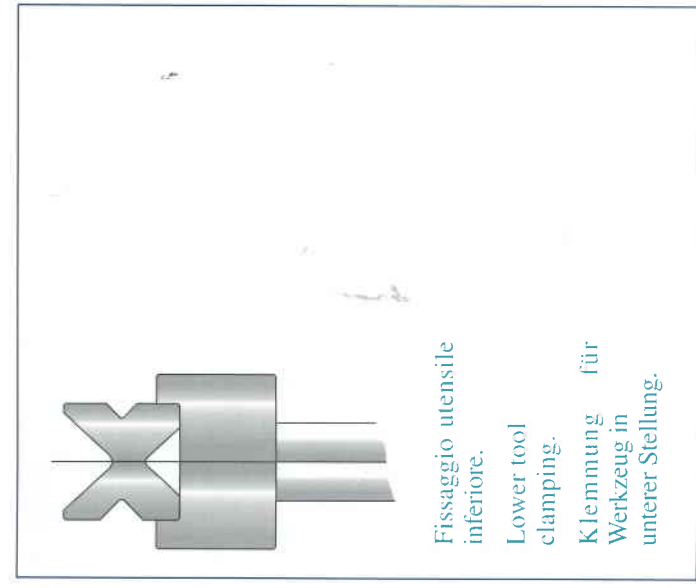
Serie Esa-Kvara 20.
Esa-Kvara 20 series.
Serie Esa-Kvara 20.



Riscontri standard per regisrti asse X.
Standard block fingers for X - axis backgauge.
Anschlagfinger Standard für X-Achsen Hinteranschlag.



(OPTIONAL)



Fissaggio utensile inferiore.
Lower tool clamping.
Klemmung für Werkzeug in unterer Stellung.

Bloccaggio pneumatico del punzone.
Pneumatic punch clamping.
Pneumatische Werkzeugklemmung.