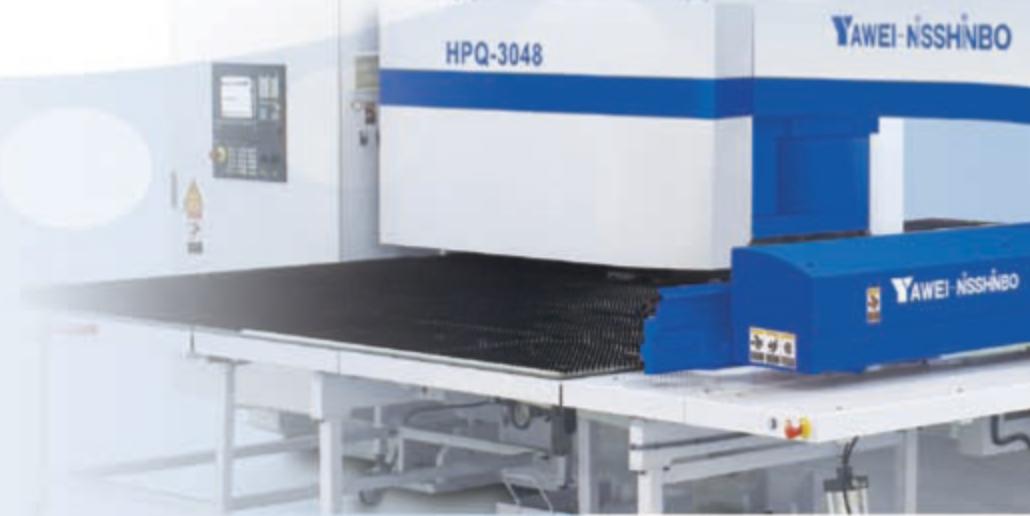




Stock Trading #002559

Compagnie publique #002559



CNC Turret Punch Poinçonneuse à tourelle CNC

Models / Modèles ➤ / HPQ / HPI / HPH

▼ Top Class Technologies of Europe
Technologie Européenne de pointe

HPQ**Series CNC Turret punch**

Poinçonneuse à tourelle CNC série HPQ

Adopting CNC turret punch technology from Nisshinbo, Nisshinbo supply the main components, manufactured jointly by Nisshinbo and Yawei.

Comprend la technologie de poinçonneuse à tourelle de Nisshinbo: Nisshinbo fournit les composantes principales, et la machine est fabriquée conjointement avec Yawei.



- ▼ New type CNC turret punch with high speed, more efficiency and lower noise
- ▼ Thick turret with sleeve structure, better guiding and higher precision, longer life-span of tooling
- ▼ Keeping touch index tool position, proprietary technology from Nisshinbo
- ▼ Rapid loading and unloading tools
- ▼ Main parts (turret parts, components of index tool and reducer box, etc.) supplied by Nisshinbo company
- ▼ High speed hydraulic ram head and hydraulic system of H+L from Germany, max 1750cpm with no load
- ▼ Siemens 802D CNC system
- ▼ Wheel function, four-axis synchronised control function
- ▼ Automatic movement function of clamps (option)

- ▼ Poinçonneuse à tourelle CNC de nouvelle génération, offrant de plus grande vitesses d'opération, une plus grande efficacité et moins bruyante
- ▼ Tourelle de type « thick » (épaisse) coussinet trempé, offrant un meilleur guidage, une plus grande précision et augmentant la durée de vie des outils
- ▼ Maintient l'indexation des outils en position, technologie de Nisshinbo
- ▼ Outils de chargement et de décharge rapide.
- ▼ Pièces principales (pièces de la tourelle, composantes des outils d'index et de la boîte réductrice, etc.) sont fabriquées chez Nisshinbo
- ▼ La tête du bâlier haute vitesse et le système hydraulique viennent de H+L en Allemagne, maximum 1750cpm à vide
- ▼ Système Siemens 802D CNC
- ▼ Fonction de roulage synchronisée (4ième axe) avec les 3 autres axes
- ▼ Fonction de mouvement des serres automatique (option)

HPI

Series CNC turret punch

Poinçonneuse à tourelle CNC série HPI

Adopting CNC turret punch technology from Nissinbo, Nissinbo supply the main components, manufactured jointly by Nissinbo and Yawei.

Comprend la technologie de poinçonneuse à tourelle de Nissinbo : Nissinbo fournit les composantes principales, et la machine est fabriquée conjointement avec Yawei.



- ▼ O-frame design
- ▼ Thick turret with sleeve structure
- ▼ Keeping-touch index tool position, patented technology of Nissinbo
- ▼ Rapid loading and uploading tools
- ▼ Main parts (turret parts, components of index tool and reducer box, etc.) supplied by Nissinbo company.
- ▼ Hydraulic punch head with high speed and hydraulic system of H+L from Germany, the maximum frequency of punching with no load reaches 1000 times / min / 600 times / min
- ▼ Siemens 802D CNC system
- ▼ Rolling function (on HPI series), four axis linkage function

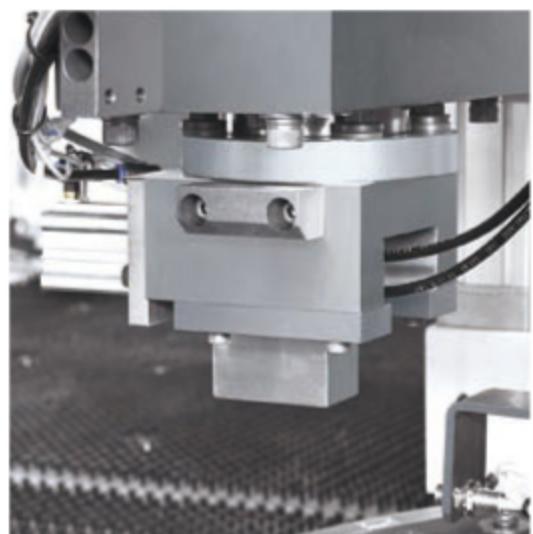
- ▼ Design du cadre en O
- ▼ Tourelle de type « thick » (épaisse) coussinet trempé, offrant un meilleur guidage, une plus grande précision et augmentant la durée de vie des outils
- ▼ Maintient l'indexation des outils en position, technologie de Nissinbo
- ▼ Outils de chargement et de déchargement rapide
- ▼ Pièces principales (pièces de la tourelle, composantes des outils d'index et de la boîte réductrice, etc.) sont fabriquées chez Nissinbo
- ▼ La tête de bélier haute vitesse et le système hydraulique viennent de H+L en Allemagne, la fréquence de poinçonnage maximum atteint 1000 fois / min - 600 fois / min
- ▼ Système Siemens 802D CNC
- ▼ Fonction de roulage synchronisée (4ième axe) avec les 3 autres axes

HPH

Series CNC turret punch

Poinçonneuse à tourelle CNC série HPH





Hydraulic Ram-head / Tête du bélier hydraulique

H+L hydraulic ram head from Germany, stroke can be adjusted by CNC system, and pressure is stable during the whole stroke, with overload protection of oil pressure, stable performance and low noise. Multi-rings turret process ensures more flexibility.

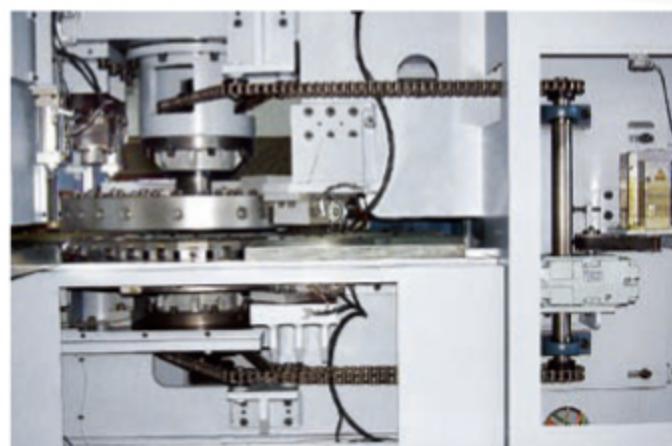
La tête du bélier hydraulique de H+L d'Allemagne, la course peut être ajustée par la commande CNC, et la pression est stable durant tout le processus. Inclut une protection de surcharge de la pression d'huile, des performances stables et moins de bruit. La tourelle à plusieurs anneaux offre plus de flexibilité.



Hydraulic System / Système hydraulique

H+L hydraulic system completely from Germany, with cooling device oil temperature, low energy consumption and little volume.

Le système hydraulique H+L vient entièrement d'Allemagne, avec option de refroidissement de la température de l'huile, basse consommation d'énergie et peu de volume.



Driving the turret / Entraînement de la tourelle

Compact structure, high precision of driving, reliable and stable

Structure compacte, entraînement de haute précision, fiable et stable.



Turret and index tools / Tourelle et outils d'indexation



Nissinbo supply components

Thick turret structure, better guiding and higher precision.

Keeping-touch index tool position, higher precision and efficiency, driven by worm and worm wheel, which is soaked in oil, less wear away and longer life.

Composantes de Nissinbo

Structure épaisse de la tourelle, offre meilleur guidage et plus grande précision.

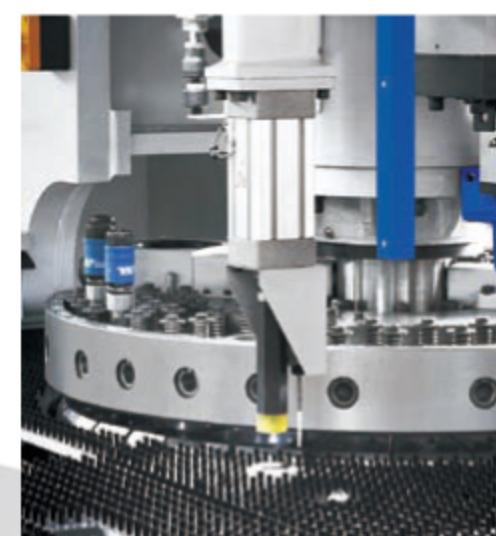
Maintien constant des outils en position, offrant une plus grande précision et efficacité, entraîné par engrenages baignant dans l'huile, assurant une plus grande espérance de vie.

Monitoring device for deformed work piece

Outils de surveillance pour les pièces déformées

The sheet may strike the turret if it deforms more than a certain limit. With two sides monitor switches of punching center, it will prevent striking in advance and protect both work piece and also machine.

La feuille peut heurter la tourelle si elle est déformée plus qu'une certaine limite. Avec deux interrupteurs de chaque côté du centre de martelage, cela prévient les collisions en déplacement et protège à la fois la feuille et la machine.



Lower die rapid unloading / Matrice plus basse, déchargement rapide

Lower die rapid loading and unloading are accurate and convenient.

Le chargement et déchargement rapides des matrices inférieures se fait de façon précise et pratique



Material feeding structure and clamps**Matériel de chargement et serres**

Long stroke precision ground ball screw, four guiding-slots linear guide, higher positioning precision, faster speed.

Adopt pneumatic floating clamps, high strength, stable and reliable. Equipped with loosening-alarm to ensure safe process.

Les longues vis sur billes et guides linéaires à quatre rainures de guidage, assurent une grande précision et permettent de plus grandes vitesses d'opération.

Utilise des serres flottantes pneumatiques d'une grande capacité, stabilité et fiabilité. Équipé d'une alarme de desserrement pour assurer la sécurité.

Hardened die bushings**Douilles matrices durcies**

Turret head adopts a sleeve structure, prolonging the service life, the die bushings have a harder surface, guaranteeing better resistance to wear and easier interchange.

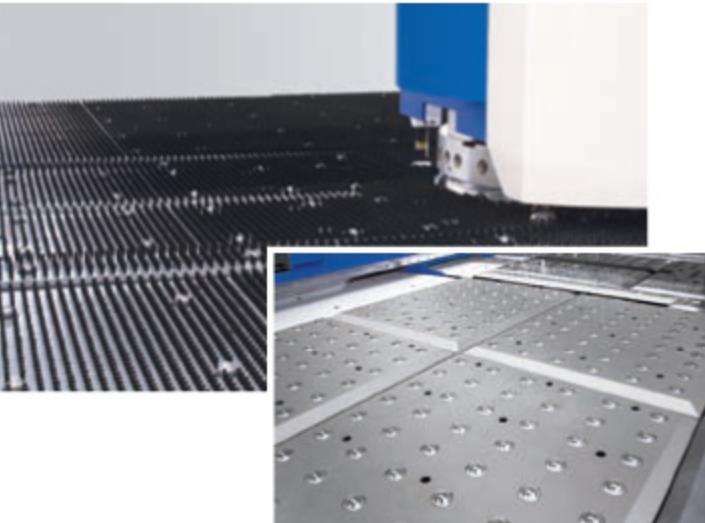
La Tourelle utilise une structure comprenant des douilles trempées, ayant une surface dure, garantissant une résistance plus grande à l'usure et une un interchangeabilité plus facile.

**Standard brush worktable with steel balls****Table standard avec brosses et billes d'acier**

Adopt high density soft brush, ensure the material move stably, low noise, reduce scratching, equipped with steel balls, prolonging the service life.

Steel ball worktable is more suitable for steel plate thicker than 3.5mm (option)

Comprend des brosses souples de haute densité, assurant un déplacement stable du matériel, réduisant le bruit et les marquages. Les billes d'acier prolongent la vie des brosses. La table avec billes d'acier conviennent davantage pour les plaques d'acier plus épaisses que 3.5mm (optionnel)

**Tools****Outils**

Thick turret series tools have more guiding length. The tools also have a harder surface and better wear resistance. It can be used for several type of applications such as punching, overturning and edge knurling.

Les outils de la série « thick turret » ont une plus grande longueur de guidage. Ces outils ont également une surface plus dure et une meilleure résistance à l'usure. Ils peuvent être utilisés pour différentes applications comme des trous et de l'embossage et le formage de rebords.

**No-punching zone detection cells****Cellules de détection de la zone de non-poinçonnage**

Provides overall protection to the clamps. Protects the clamps from striking or being punched when manually moved to this critical area or in case of a software protection failure.

Protège les serres en tout temps des coups de poinçons ou des collisions lorsqu'elles sont réglées manuellement dans la zone critique ou lorsque le logiciel de protection est pris en défaut.

**CNC system** / **Système CNC**

Main configuration and functions:

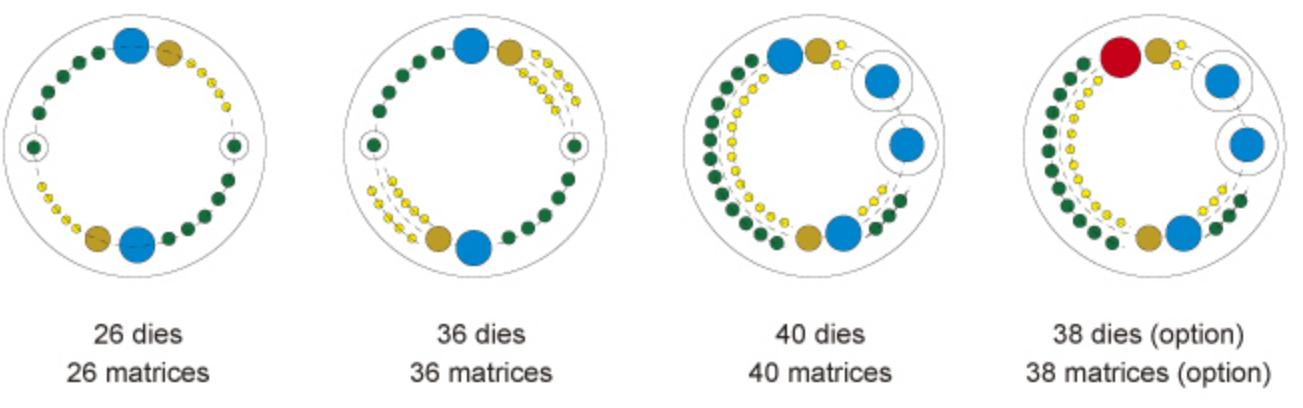
- ▼ Display 10.4" true colour, multi language
- ▼ CPU 233MHZ/400MHZ
- ▼ Operating system: Linux / windows
- ▼ I/O interface: RS232, 100M ethernet, USB interface, CF card slot
- ▼ RAM 1Go / 40Go
- ▼ Good expandability
- ▼ Efficient and flexible

Configuration principale et fonctions:

- ▼ Écran couleurs de 10.4", multi-langues
- ▼ CPU 233MHZ/400MHZ
- ▼ Système d'opération: Linux / windows
- ▼ Interface I/O: RS232, Ethernet 100M, interface USB, lecteur de carte CF
- ▼ RAM 1Go / 40Go
- ▼ Bonne extensibilité
- ▼ Efficace et flexible

World top-class Siemens CNC system, ensure precise control and smooth, reliable movement (option : Fanuc CNC system)

Système Siemens CNC reconnu mondialement, assure un contrôle précis et fiable des déplacements (Option : système Fanuc CNC)



Tool model Modèle d'outil	Symbol Symbole	26 dies 26 matrices		36 dies 36 matrices		40 dies 40 matrices		38 dies 38 matrices (option)		Dimension range Étendue des dimensions
		NO	AI	NO	AI	NO	AI	NO	AI	
A	●	10		20		18		17		ø3.0~ø12.7mm
B	●	10	2	10	2	16		15		ø12.7~ø31.75mm
C	●	2		2		2		2		ø31.75~ø50.8mm
D	●	2		2		2	2	1	2	ø50.8~ø88.9mm
E	●							1		ø88.9~ø114.3mm

Parameters of HPQ CNC turret punch press

Paramètres de la poinçonneuse CNC HPQ

Parameter	Paramètres	Unit Unité	HPQ-3044	HPQ-3047	HPQ-3048	HPQ-3057	HPQ-3058
Nominal pressure	Pression nominale	tons	30	30	30	30	30
Max. sheet dimension (including first positioning)	Dimensions maximales de la feuille (incluant le premier positionnement)	mm	1250×2500	1250×4000	1250×5000	1500×4000	1500×5000
Max. sheet thickness Épaisseur maximale de la feuille	Carbon steel sheet Feuille d'acier carbone	mm	6.35	6.35	6.35	6.35	6.35
Max. one-time punching diameter	Diamètre de trou maximal (un coup)	mm	ø88.9	ø88.9	ø88.9	ø88.9	ø88.9
Dies	Matrices		40	40	40	40	40
Punching accuracy	Précision de positionnement	mm	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1
Punching times per minute	Cadence en coup par minute	cpm	1750	1750	1750	1750	1750
Max. punching frequency (1mm step 6mm punching stroke)	Fréquence poinçonnage maximale (étape de 1mm, trou de 6mm)	cpm	690	690	690	690	690
Max. punching frequency (25.4mm step 6mm punching stroke)	Fréquence poinçonnage maximale (étape de 25.4mm, trou de 6mm)	cpm	330	330	330	330	330
Max. sheet speed	Vitesse maximale de la feuille	m/min	102	102	102	102	102
Turret speed	Vitesse de la tourelle	rpm	30	30	30	30	30
Axes of control	Axes de contrôle		5(X, Y, Z, T, C)				
Main power	Puissance principale	kW	21	23	24	23	24
Air pressure	Pression d'air	Mpa	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
Overall dimensions Dimensions hors tout	Length Longueur	mm	5800	5800	5800	6300	6300
	Width Largeur	mm	2300	4000	5000	4000	5000
	Height Hauteur	mm	2200	2200	2200	2200	2200
Weight	Poids	kg	14500	15500	16500	18500	19500

Parameters of HPI CNC turret punch press

Paramètres de la poinçonneuse CNC HPI

Parameter	Paramètres	Unit Unité	HPI-3044	HPI-3047	HPI-3048	HPI-3057	HPI-3058
Nominal pressure	Pression nominale	tons	30	30	30	30	30
Max. sheet dimension (including first positioning)	Dimensions maximales de la feuille (incluant le premier positionnement)	mm	1250×2500	1250×4000	1250×5000	1500×4000	1500×5000
Max. sheet thickness Épaisseur maximale de la feuille	Carbon steel sheet Feuille d'acier carbone	mm	6.35	6.35	6.35	6.35	6.35
Max. one-time punching diameter	Diamètre de trou maximal (un coup)	mm	ø88.9	ø88.9	ø88.9	ø88.9	ø88.9
Dies	Matrices		36	36	36	36	36
Punching accuracy	Précision de positionnement	mm	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1
Punching times per minute	Cadence en coup par minute	cpm	1000	1000	1000	1000	1000
Max. punching frequency (1mm step 6mm punching stroke)	Fréquence poinçonnage maximale (étape de 1mm, trou de 6mm)	cpm	530	530	530	530	530
Max. punching frequency (25.4mm step 6mm punching stroke)	Fréquence poinçonnage maximale (étape de 25.4mm, trou de 6mm)	cpm	295	295	295	295	295
Max. sheet speed	Vitesse maximale de la feuille	m/min	102	102	102	102	102
Turret speed	Vitesse de la tourelle	rpm	30	30	30	30	30
Axes of control	Axes de contrôle		5(X, Y, Z, T, C)				
Main power	Puissance principale	kW	21	23	24	23	24
Air pressure	Pression d'air	Mpa	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
Overall dimensions Dimensions hors tout	Length Longueur	mm	5800	5800	5800	6100	6100
	Width Largeur	mm	2300	4000	5000	4000	5000
	Height Hauteur	mm	2200	2200	2200	2200	2200
Weight	Poids	kg	14000	15000	16000	18000	19000

Parameters of HPH CNC turret punch press

Paramètres du CNC HPH

Parameter	Paramètres	Unit Unité	HPH-3044/5044	HPH-3047/5047	HPH-3048/5048	HPH-3057/5057	HPH-3058/5058
Nominal pressure	Pression nominale	tons	30/50	30/50	30/50	30/50	30/50
Max. sheet dimension (including first positioning)	Dimensions maximales de la feuille (incluant le premier positionnement)	mm	1250×2500	1250×4000	1250×5000	1500×4000	1500×5000
Max. sheet thickness Épaisseur maximale de la feuille	Carbon steel sheet Feuille d'acier carbone	mm	6.35/8	6.35/8	6.35/8	6.35/8	6.35/8
Max. one-time punching diameter	Diamètre de trou maximal (un coup)	mm	ø88.9	ø88.9	ø88.9	ø88.9	ø88.9
Dies	Matrices		26	26	26	26	26
Punching accuracy	Précision de positionnement	mm	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1
Punching times per minute	Cadence en coup par minute	cpm	600/800	600/800	600/800	600/800	600/800
Max. punching frequency (1mm step 6mm punching stroke)	Fréquence poinçonnage maximale (étape de 1mm, trou de 6mm)	cpm	320/340	320/340	320/340	320/340	320/340
Max. punching frequency (25.4mm step 6mm punching stroke)	Fréquence poinçonnage maximale (étape de 25.4mm, trou de 6mm)	cpm	230/240	230/240	230/240	230/240	230/240
Max. sheet speed	Vitesse maximale de la feuille	m/min	102	102	102	102	102
Turret speed	Vitesse de la tourelle	rpm	30	30	30	30	30
Axes of control	Axes de contrôle		4(X, Y, T, C)				
Main power	Puissance principale	kW	21	23	24	23	24
Air pressure	Pression d'air	Mpa	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
Overall dimensions Dimensions hors tout	Length Longueur	mm	5600/5800	5600/5800	5600/5800	6100/6300	6100/6300
	Width Largeur	mm	2300	4000	5000	4000	5000
	Height Hauteur	mm	2200/2300	2200/2300	2200/2300	2200/2300	2200/2300
Weight	Poids	kg	14000/21000	15000/22000	16000/22500	18000/24500	19000/25500



Yawei Machine-Tool Co., Ltd.

United States:

NC MEC USA, INC
3150 Verna Ave. Buford,
Georgia 30518, America
Tel:(770)-271-7960 Fax:(770)-271-8260

Canada :

Garant Machinerie
50 rue Delisle
Lévis, PQ
Canada, G6V 6K2
Tel : (418) 837-5832
Fax : (418) 837-6628
Web : www.garantmachinerie.com
Email : info@garantmachinerie.com

Europe

SMD Europe BV.

Korenbree 30-1, 7271 LH Borculo,

The Netherland

Tel: +31-545-276611 Fax: +31-545-271144