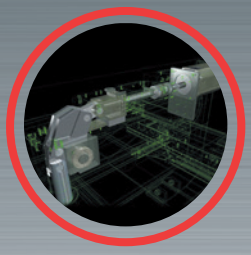
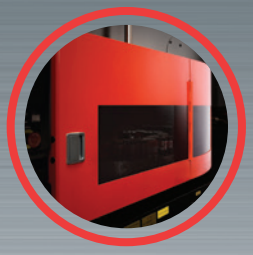
SOLUTION

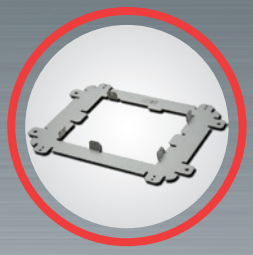
PUNÇONAGEM

AE NT SERIES

PUNÇONADORA DE TORRETA COM ACIONAMENTO POR SERVO-MOTOR ELÉTRICO







AMADA®

AENT SERIES

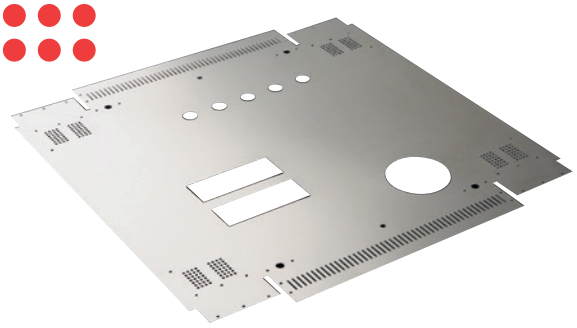
PUNÇONADORA DE TORRETA COM ACIONAMENTO POR SERVO-MOTOR ELÉTRICO

COMPACTA, ECOLÓGICA E INTELIGENTE A NOVA PUNÇONADORA DE TORRETA

A AMADA instalou mais de 30 000 punçonadoras de torreta em todo o mundo. A série AE-NT baseia-se no nosso conhecimento e experiência, combinando a construção original e altamente rígida da "estrutura de corpo em O" da AMADA, um servo-motor elétrico responsável acionamento dos punções, dimensões reduzidas e uma torreta de grande capacidade. Estes fatores asseguram um processamento estável e de elevada velocidade e qualidade para as produções mais exigentes. Diversas funções de integração do processo e um design orientado para o ambiente fornecem um desempenho muito eficiente e económico.

A imagem poderá incluir equipamento opcional

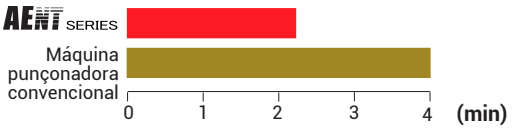
AMOSTRAS DE PROCESSAMENTO TÍPICAS

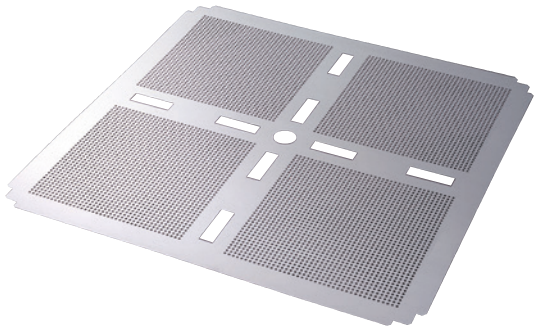


Material: SUS 1,2 mm
Dimensões: 839 x 835 mm

COMPARAÇÃO DO TEMPO DE PROCESSAMENTO

40% REDUÇÃO DE TEMPO

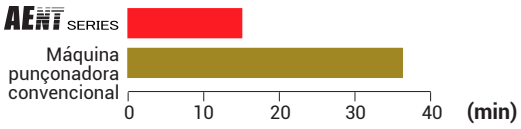


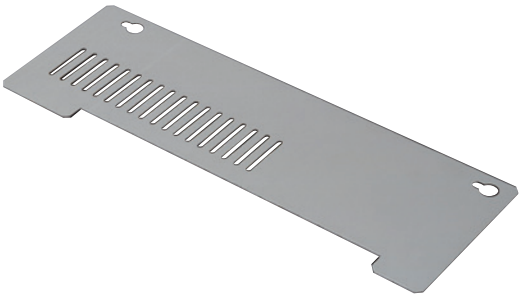


Material: SECC 1,0 mm
Dimensões: 905 x 905 mm

COMPARAÇÃO DO TEMPO DE PROCESSAMENTO

58% REDUÇÃO DE TEMPO

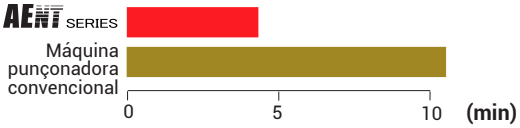


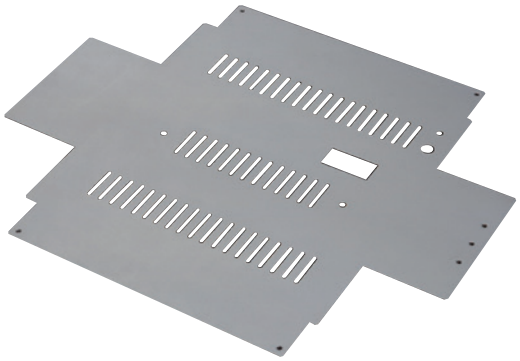


Material: SECC 1,6 mm
Dimensões: 274 x 94,6 mm

COMPARAÇÃO DO TEMPO DE PROCESSAMENTO

58% REDUÇÃO DE TEMPO

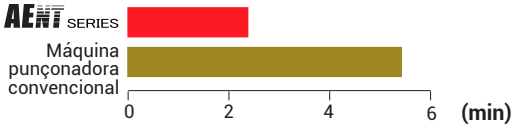




Material: SECC 1,0 mm
Dimensões: 333,4 x 392,3 mm

COMPARAÇÃO DO TEMPO DE PROCESSAMENTO

53% REDUÇÃO DE TEMPO



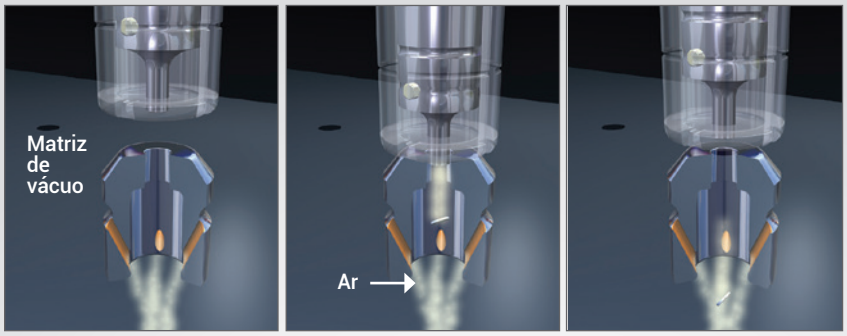
AE-NT SERIES

ALCANCE DE UM PROCESSAMENTO ESTÁVEL E DE ALTA VELOCIDADE

POTENTE SISTEMA DE VÁCUO

Processamento estável e de alta velocidade alcançado através da redução do arrastamento de sucata.
O potente sistema de vácuo cria uma área de menor pressão por baixo das pequenas matrizes da estação para "sugar" sucata para fora da área de processamento. Isto também permite uma menor penetração da punção na matriz (geralmente de 1 mm), resultando num processamento de velocidade mais elevada. A unidade opcional de sucção de sucata pode ser especificada para produzir o mesmo efeito nos tamanhos de estação maiores.

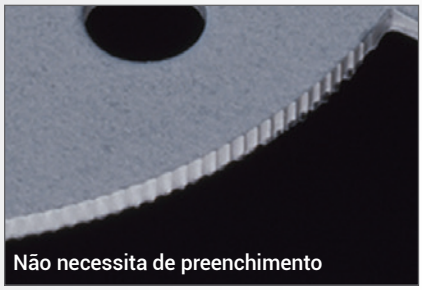
Sistema de vácuo potente



O potente sistema de vácuo suga a sucata através da matriz.

CONTORNO PRECISO

Agora é possível processar perfis especiais com um acabamento de alta qualidade sem a necessidade de ferramentas com formas especiais.
Tradicionalmente, não era possível utilizar uma densidade de gravação menor do que a espessura do material. Agora, tal é possível utilizando a ferramenta de contorno preciso. A necessidade de processos secundários é eliminada e a duração do processo é reduzida drasticamente apesar do aumento no número de punções.



Redução no tempo de Preparação

Redução de peças defeituosas

Melhoria na utilização do material

Melhoria da velocidade de processamento

Necessidades do cliente

Integração do processo

Poupança de energia

Poupança de espaço

A série AE-NT compacta, ecológica e inteligente cumpre os seus requisitos

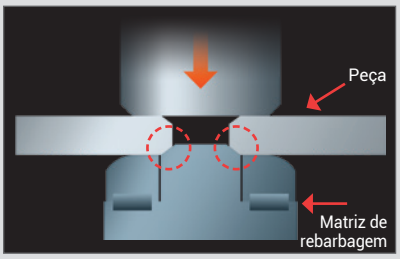
1. Alcance de um processamento estável, de alta velocidade
2. Alcance de um processamento de alta qualidade
3. Alcance da integração do processo

ALCANCE DE UM PROCESSAMENTO DE ALTA QUALIDADE

REBARBAGEM DE ALTA VELOCIDADE

Operação em ciclo que poupa tempo
Após a operação de corte, o lado inferior da peça é chanfrado utilizando uma matriz específica para eliminar processos secundários demorados e um manuseamento adicional. As ferramentas de rebarbagem podem ser fabricadas para que coincidam com a largura da sua ferramenta de corte.

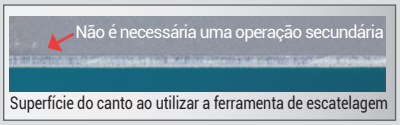
Ferramenta de rebarbagem (10 x 10 mm SQ)



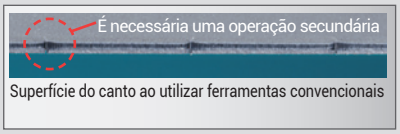
ESCATELAGEM

Remoção de marcas de sobreposição, eliminando qualquer trabalho de remediação
A ferramenta de escatelagem pode produzir cantos de sobreposição sem marcas em qualquer ângulo quando instalada numa estação de índice automático de 2 pol.

Ferramenta de escatelagem III de 2 pol.



Superfície do canto ao utilizar a ferramenta de escatelagem

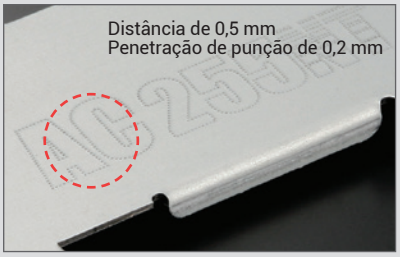


Superfície do canto ao utilizar ferramentas convencionais

MARCAÇÃO DE ALTA VELOCIDADE

Melhore a eficiência da produção total quando forem necessárias operações secundárias
Os nomes, números, linhas de quinagem, posições de soldadura da peça e outras informações importantes podem ser marcados rapidamente na peça a 900 pancadas/min para tornar quaisquer operações secundárias mais eficientes.

Ferramenta de marcação (do tipo descendente)



ALCANCE DA INTEGRAÇÃO DO PROCESSO

EMBUTIDOS EM ALTA VELOCIDADE

É possível produzir formas especiais no mesmo processo
Formas como dobras e extrusões desviadas, que normalmente são processos separados, podem ser rapidamente integradas em qualquer ângulo quando utilizadas em conjunto com uma estação de índice automático.

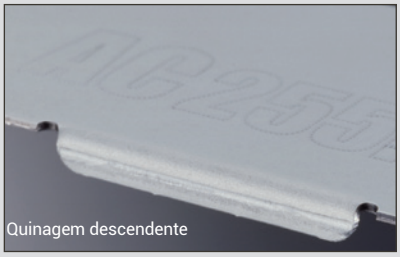
Ferramentas de quinagem desviada

Quinagem desviada

EMBUTIDO DESCENDENTE

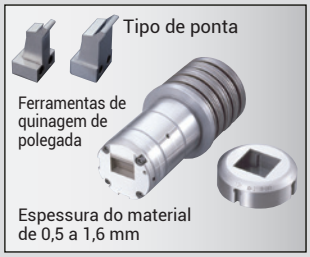
As peças podem ser embutidas a alta velocidade sem danos nem riscos
Para evitar danos nas formas de baixo, tais como rebarbas e toques, a mesa de escovas flutuante eleva o material, afastando-o da matriz antes de ser colocado na próxima posição de punção.

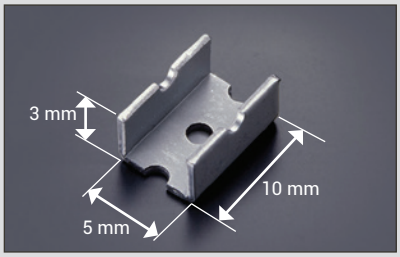
Ferramentas de toque


Quinagem descendente

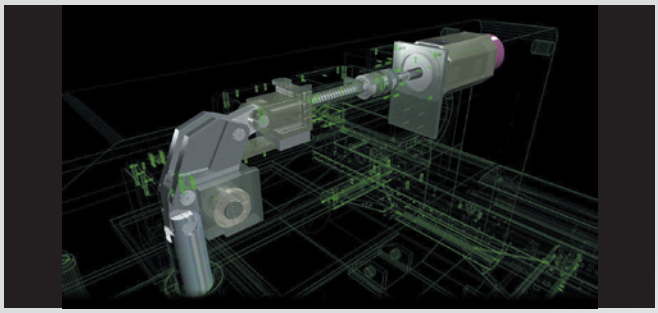
QUINAGEM DE POLEGADA EM SEGURANÇA

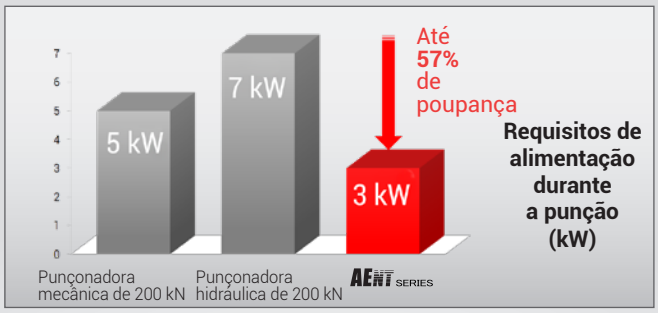
As pequenas flanges podem ser processadas em ciclo
As flanges pequenas ou redondas que são tradicionalmente difíceis de realizar numa quinadora podem ser incorporadas no processo de punçonagem.





FUNÇÕES E EQUIPAMENTO OPCIONAL



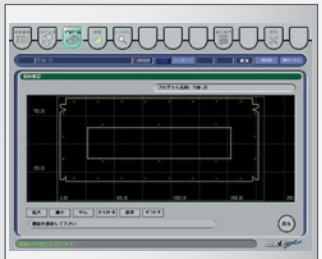


Mecanismo de acionamento

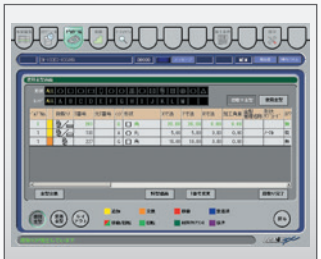
A série AE-NT utiliza um servo-motor capaz de atingir uma taxa de 900 pancadas/min. O mecanismo de acionamento do martelo, abrigado na estrutura de corpo em O, utiliza uma combinação de fuso e esferas de alta qualidade, que assegura um processamento estável e de alta velocidade com alta produtividade.

Ecologia

A série AE-NT consome apenas 3 kW de energia e possui requisitos de energia extremamente baixos em modo de suspensão. Outras considerações ambientais, tais como a eliminação de óleo hidráulico, são outros benefícios da AE-NT.



Desenho e verificação



Configuração das ferramentas

Controlo do padrão do ram

Inteligência

O sistema de controlo AMNC-F preparado para a ligação a redes fornece uma inteligência integrada para vários aspetos da operação da máquina. As soluções de configuração de ferramentas, de edição de programa e de controlo do ram altamente preciso melhoram a funcionalidade e o desempenho. Outras funcionalidades, tais como a monitorização da tonelagem, mantêm o funcionamento da máquina no seu potencial máximo.

DE SÉRIE

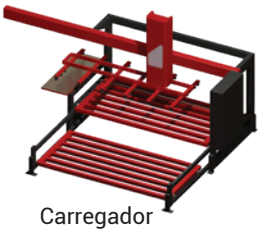
AE-255NT

AE-2510NT

AE-2610NT

OPÇÕES DE AUTOMATIZAÇÃO (APENAS PARA AE-2510NT E AE-2610NT)

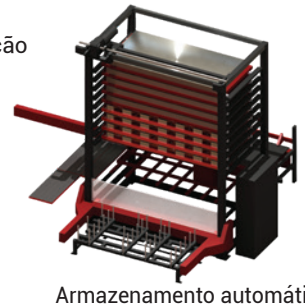
Verifique a disponibilidade do modelo.



Carregador

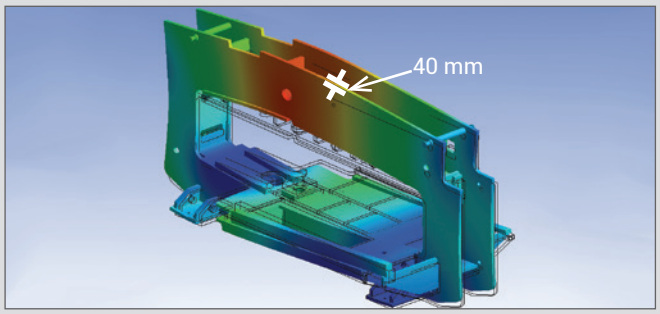
Soluções de remoção de peças

Soluções de carga/descarga de chapa



Armazenamento automático

Soluções de automação modular para operações de carga/descarga

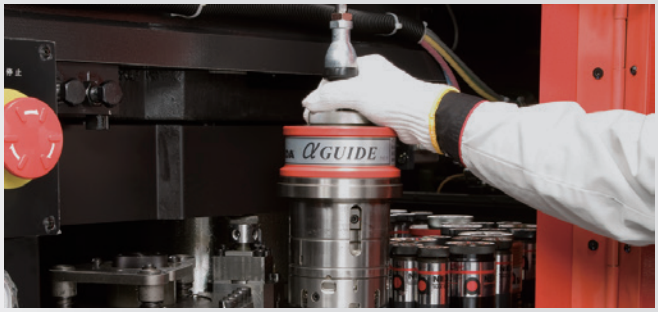


Estrutura robusta

Com uma espessura de 40 mm, a estrutura de corpo em da série AE-NT é uma das estruturas disponíveis mais robustas. Esta alta rigidez permite um processamento estável de alta velocidade e de alta precisão durante toda a vida da máquina.

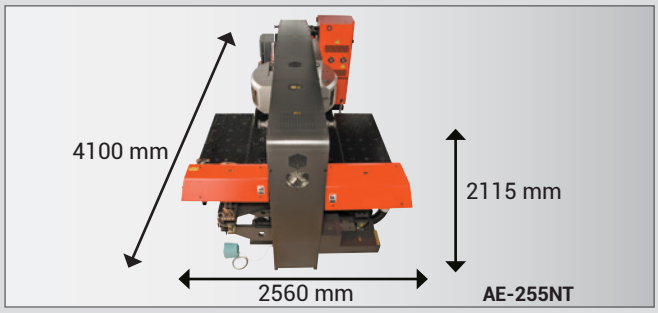
Torreta de grande capacidade

A configuração da torreta espessa e de alta capacidade da AMADA permite o carregamento de 45 ferramentas de forma rápida e fácil. A torreta superior de 120 mm de espessura orienta de forma segura as ferramentas durante a operação para fornecer um processamento de alta precisão.



Equilibrador de ferramentas

O equilibrador de ferramentas é utilizado para carregar/descarregar ferramentas de tamanho grande na torre. Facilita e acelera a configuração de ferramentas, alivia a carga de trabalho do operador e melhora a taxa de operação da série AE-NT.



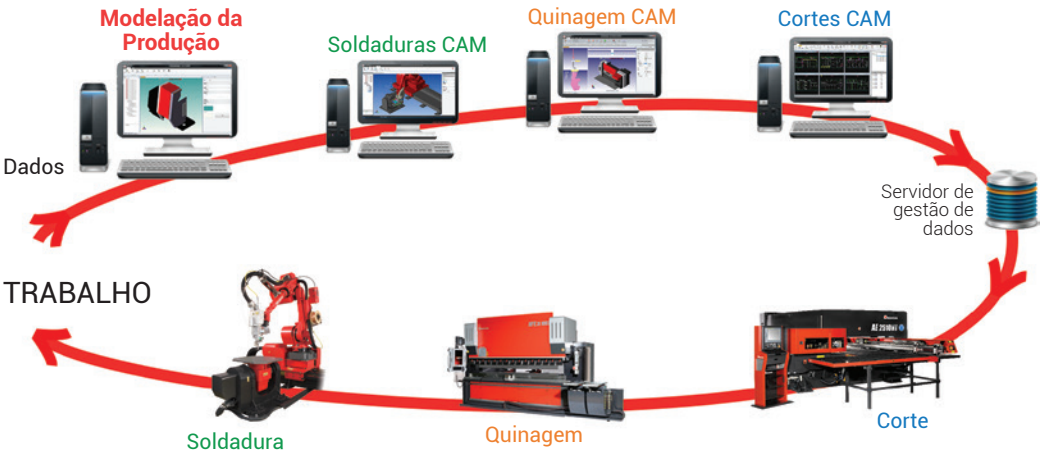
Poupança de espaço

Sem necessidade de um refrigerador para arrefecer os componentes hidráulicos, a AE-NT oferece uma planta compacta e um desenho eficiente e produtivo.

A FÁBRICA DIGITAL DE CHAPAS METÁLICAS

A AMADA propõe um fabrico digital utilizando o VPSS (Virtual Prototype Simulation System – Sistema de simulação de protótipo digital).

Todos os dados são criados nas instalações e utilizados na oficina através de uma rede.



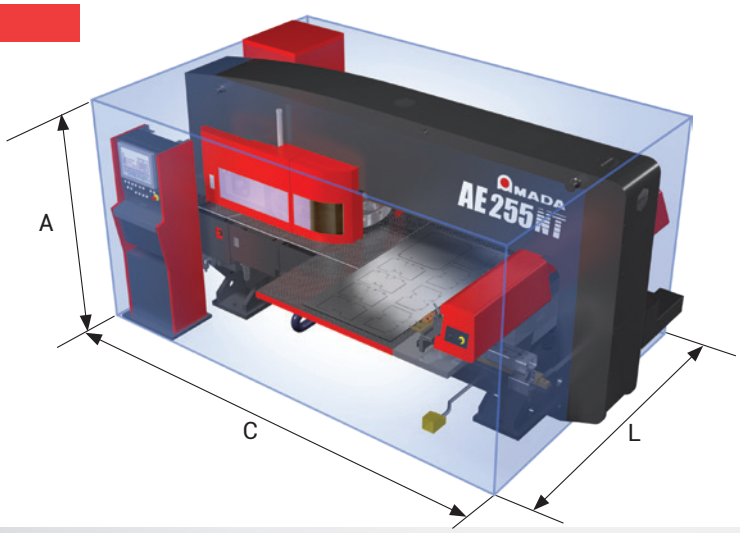
DIMENSÕES

Unidade: mm

AE-255NT
(C) 4100 x (L) 2560 x (A) 2115

AE-2510NT
(C) 4155 x (L) 5120 x (A) 2115

AE-2610NT
(C) 4998 x (L) 5120 x (A) 2265



Sem equipamentos de segurança

ESPECIFICAÇÕES DA MÁQUINA

Série AE NT			AE-255NT	AE-2510NT	AE-2610NT
Controlo numérico			AMNC-F		
Capacidade da prensa		kN	200		
Sistema de acionamento			Servo-motor Electrico		
Torreta	Número de estações		45 (4 Auto Index)		
Eixos controlados			X, Y, C, T + A		
Distância percorrida pelos eixos	X x Y	mm	1270 x 1270	2500 x 1270	2500 x 1525
Taxa máxima de alimentação simultânea	X / Y	m/min	100		
Taxa máxima de: - pancadas (5 mm curso/ 25.4 mm ditância) - marcação		hpm hpm	370 900	350 900	
Precisão do posicionamento		mm	± 0.1		
Intervalo de trabalho sem reposição		mm	1270 x 1270	2500 x 1270	2500 x 1525
Espessura máxima da chapa para: - Mesa de escovagem flutuante de alta velocidade (opcional) - Mesa de escovagem de alta densidade (opcional)		mm mm	3.2 6.4		
Peso máximo do material		kg	50 (F1), 150 (F4)		
Tamanho da rampa de trabalho (opcional)		mm	300 x 300 ((para material com espessura de 3,2 mm))		
Peso da máquina		kg	12000	12500	13800

As especificações, a aparência e o equipamento estão sujeitos a alterações sem aviso prévio por motivos de aperfeiçoamento.

Para sua segurança
Certifique-se de que leu o manual do utilizador cuidadosamente antes da utilização.
Ao manusear este produto, deve ser utilizado equipamento de proteção pessoal adequado.

Os nomes oficiais dos modelos das máquinas e unidades descritas neste catálogo não são hifenizados, como é o caso de AE2510NT. Utilize estes nomes de modelos registados, quando estabelecer contacto com responsáveis para solicitar uma instalação, exportação ou financiamento.
As designações hifenizadas, tais como AE-2510NT, são utilizadas em algumas partes do catálogo por uma questão de legibilidade. Isto também se aplica a outras máquinas.

As medidas de prevenção de riscos foram removidas nas fotos utilizadas neste catálogo.

AMADA MAQUINARIA IBÉRICA
C/ Recerca 5
P.I. Gavà Business Park
08850 Gavà
(Barcelona) Spain
Tel: +34 93 474 27 25
www.amada.pt

AMADA UK LTD.
Spennells Valley Road,
Kidderminster,
Worcestershire DY10 1XS
United Kingdom
Tel: +44 (0)1562 749500
Fax: +44 (0)1562 749510
www.amada.co.uk

AMADA SA
Paris Nord II
96, avenue de la Pyramide
93290 Tremblay en France
France
Tél : +33 (0)1 49 90 30 00
Fax : +33 (0)1 49 90 31 99
www.amada.fr

AMADA GmbH
AMADA Allee 1
42781 Haan
Germany
Tel: +49 (0)2104 2126-0
Fax: +49 (0)2104 2126-999
www.amada.de

AMADA ITALIA S.r.l.
Via AMADA I., 1/3
29010 Pontenure
(Piacenza)
Italia
Tel.: +39 0523 872111
Fax: +39 0523 872101
www.amada.it

E011-EU05pt – Novembro 2017 – © AMADA EUROPE. Todos os direitos reservados.