



SOLUTION

AE^{NT} SERIES

POINÇONNAGE COMPACT ET ÉCONOMIQUE



POINÇONNAGE COMPACT ET ÉCONOMIQUE

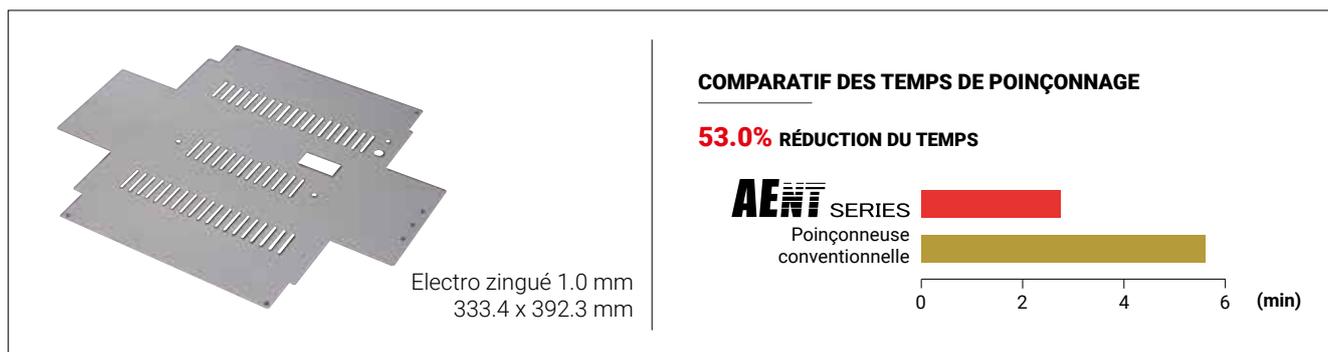
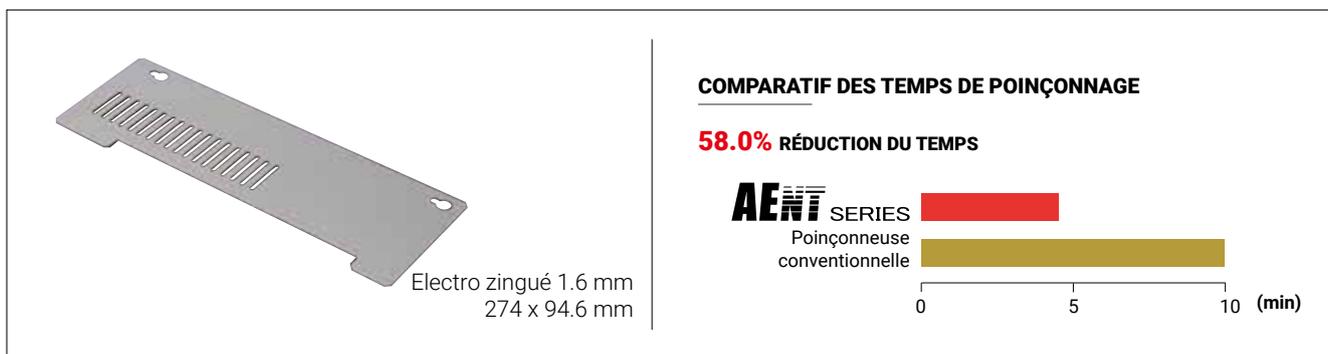
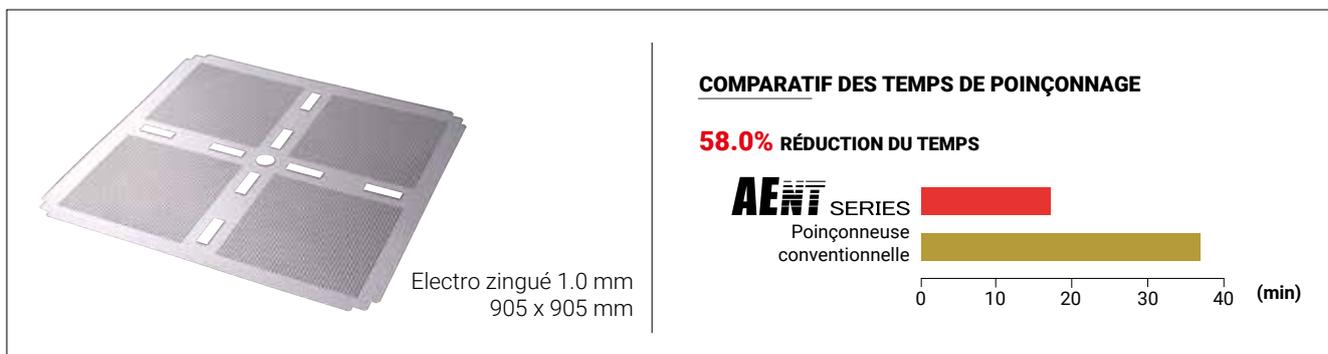
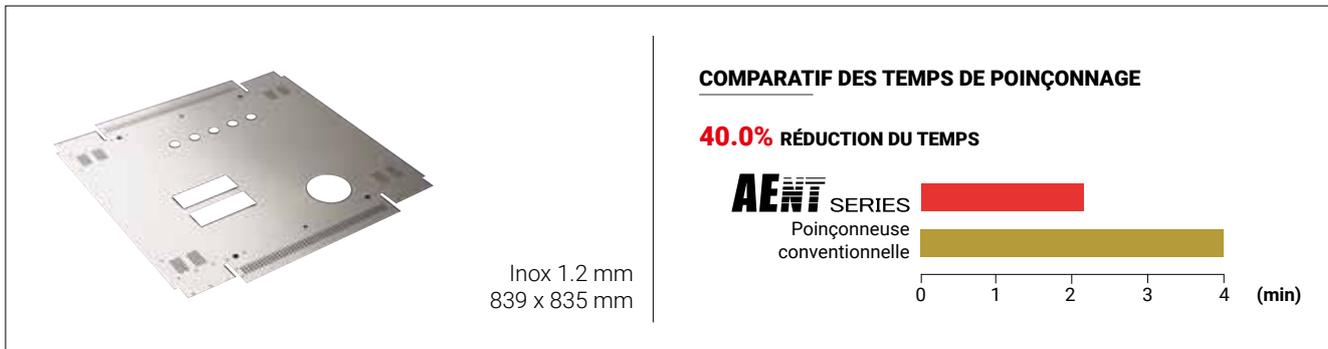
SOLUTION DE POINÇONNAGE 20T ÉLECTRIQUE

AMADA a installé plus de 30 000 poinçonneuses à tourelle dans le monde. La gamme AE-NT s'appuie sur notre savoir-faire et notre expérience, combinant la construction originale AMADA en « arcade » hautement rigide, un système unique de poinçonnage par servomoteur AC, un faible encombrement et une tourelle de grande capacité. Ces atouts garantissent un traitement stable, rapide et de haute qualité pour les productions les plus exigeantes. Avec l'introduction du système de contrôle 3i, de nombreuses fonctions d'intégration de processus sont incluses pour améliorer cette solution écologique et économique.



La photo peut inclure des équipements optionnels

DIFFÉRENTS EXEMPLES DE POINÇONNAGE

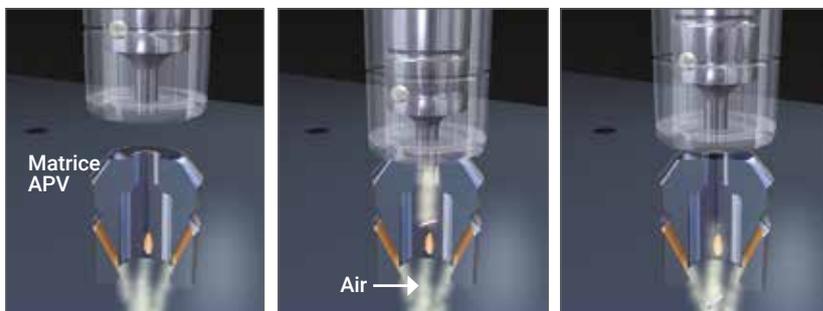


RÉALISATION D'UN POINÇONNAGE STABLE ET À GRANDE VITESSE

ASPIRATION PAR LE VIDE

TRAITEMENT STABLE ET À HAUTE VITESSE OBTENU PAR L'ABSENCE DE REMONTÉE DE DÉBOUCHURES

Le système APV crée une pression dans les matrices des stations A et B afin d'aspirer les débouchures sous la zone de poinçonnage. Cela permet également une pénétration plus faible du poinçon dans la matrice (généralement 1 mm), ce qui augmente la vitesse de travail. Cette fonction est également assurée par l'unité d'aspiration des débouchures sur les stations de plus grands diamètres.



Le système APV aspire la débouchure à travers la matrice grâce à la pression créée en partie basse de celle-ci.

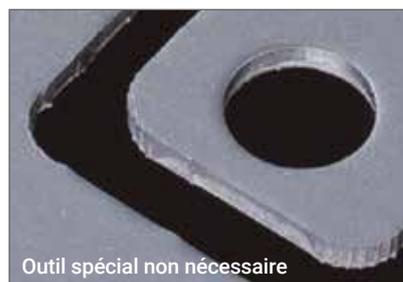
GRIGNOTAGE FIN

LES PROFILS SPÉCIAUX PEUVENT DÉSORMAIS ÊTRE TRAITÉS AVEC UNE FINITION DE HAUTE QUALITÉ SANS AVOIR BESOIN D'OUTILS DE FORME SPÉCIALE

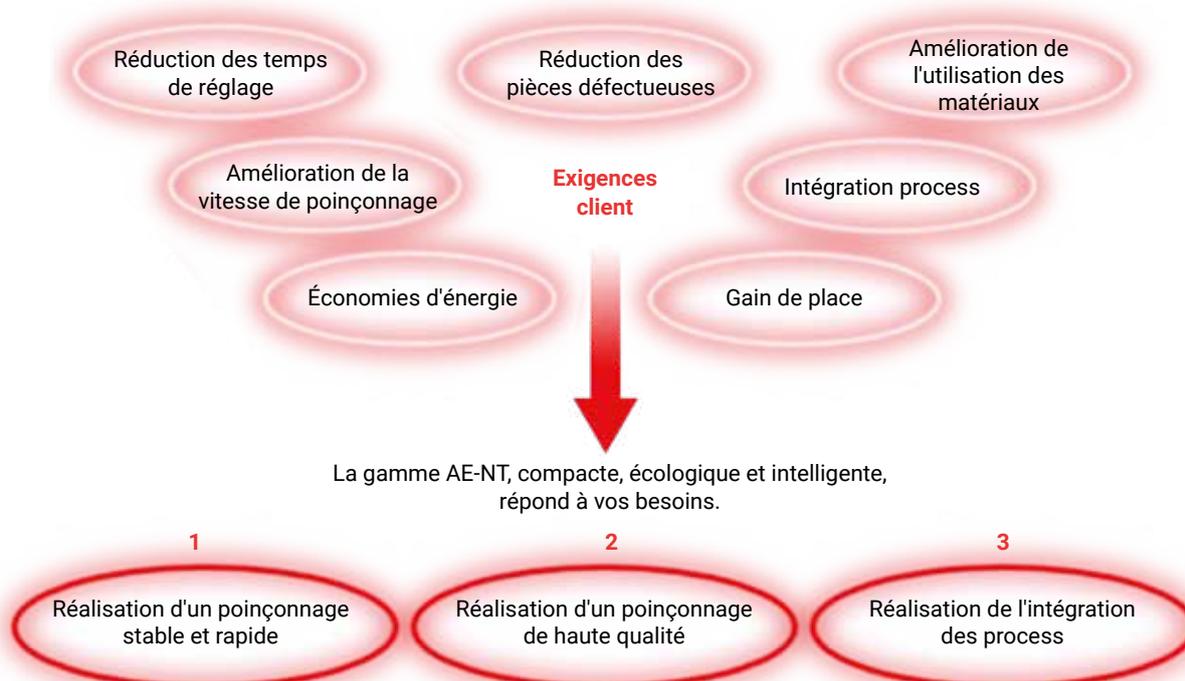
Traditionnellement, il était impossible d'utiliser un pas de grignotage inférieur à l'épaisseur du matériau. C'est désormais possible grâce à l'outil de grignotage fin. Les opérations secondaires sont éliminées et le temps de poinçonnage est considérablement réduit, malgré l'augmentation du nombre de coups.



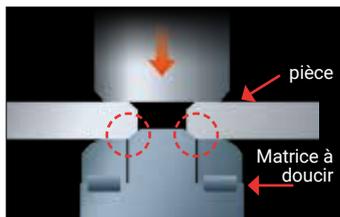
Pas de reprise de finition



Outil spécial non nécessaire

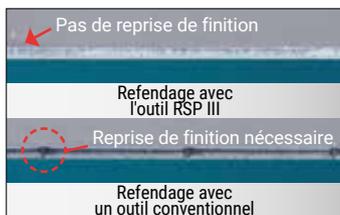


RÉALISATION D'UN POINÇONNAGE DE HAUTE QUALITÉ



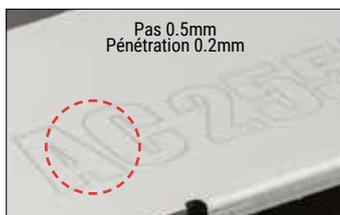
Ébavurage à grande vitesse

Gain de temps, fonctionnement en cycle : Après le refendage, le dessous de la pièce est chanfreiné à l'aide d'une matrice spécifique, ce qui élimine les opérations secondaires fastidieuses et les manipulations supplémentaires. Des outils d'ébavurage peuvent être fabriqués à la largeur de votre outil de refendage.



Refendage sans marque

Suppression des marques de chevauchement, éliminant ainsi toute intervention corrective. Cet outil de refendage permet de produire des bords sans marques de chevauchement, quel que soit l'angle, lorsqu'il est installé dans une station auto-index.



Marquage haute vitesse

Améliore l'efficacité globale de la production lorsque des opérations secondaires sont nécessaires. Les noms, numéros, lignes de pliage, positions de soudure et autres informations importantes des pièces peuvent être rapidement marqués sur la pièce à 900 coups/min pour optimiser les opérations secondaires.

RÉALISATION DE L'INTÉGRATION DES PROCESSUS



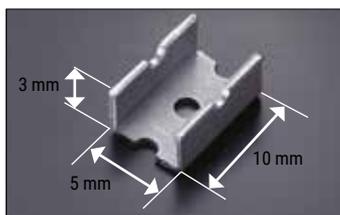
Formage haute vitesse

Des formages spéciaux peuvent être produits dans le cadre du processus de poinçonnage. Des formes telles que les soyages et les extrusions, généralement des process distincts, peuvent être rapidement intégrées sous n'importe quel angle grâce à une station auto-index.



Formage vers le bas

Les pièces peuvent être formées à grande vitesse sans dommage ni rayure. Pour éviter les dommages aux formages vers le bas, tels que les ébavurages et les taraudages, la table à brosses flottante soulève la matière de la matrice avant de la déplacer vers la position de poinçonnage suivante.



Petites pièces pliées

Des petites pièces peuvent être pliées en cours de cycle sur la poinçonneuse AE-NT. Ces pièces, traditionnellement difficiles à traiter sur une presse plieuse, peuvent être intégrées au processus de poinçonnage.

FONCTIONS ET ÉQUIPEMENT OPTIONNELS



Poinçonnage électrique

La gamme AE-NT utilise un système unique de servomoteur AC capable d'atteindre une cadence de poinçonnage de 900 coups/min. Le mécanisme d'entraînement de la presse, logé dans le châssis du bâti, utilise une combinaison de vis à billes et de biellettes extrêmement résistantes qui assure un poinçonnage stable et rapide, avec une productivité élevée.

Puissance nécessaire en poinçonnage (kW)



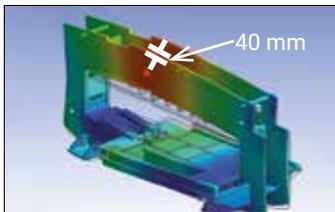
Ecologie

La gamme AE-NT consomme seulement 3 kW en poinçonnage et présente des besoins en énergie extrêmement faibles en veille. D'autres considérations environnementales, telle que l'absence d'huile hydraulique (et donc son retraitement), renforcent les avantages de l'AE-NT.



Intelligence

La commande numérique AMNC 3i offre une intelligence intégrée pour de nombreux aspects du fonctionnement de la machine. La configuration de l'outillage, l'édition des programmes et les solutions de contrôle de presse ultra-précises améliorent les fonctionnalités et les performances. La possibilité de se connecter à la solution de service IoT V-factory d'AMADA peut améliorer la disponibilité de la machine.



Haute rigidité

Avec une épaisseur de 40 mm, le bâti de la gamme AE-NT est l'un des plus robustes du marché. Sa grande rigidité permet un poinçonnage rapide, précis et stable tout au long de la durée de vie de la machine.



Tourelle grande capacité

La configuration de la tourelle épaisse et de grande capacité d'AMADA permet de charger 45 outils rapidement et facilement. La tourelle supérieure de 120 mm d'épaisseur guide les outils en toute sécurité pendant le travail, garantissant ainsi un poinçonnage de haute précision.



Vérin de manipulation d'outil

Le vérin de manipulation d'outil permet de charger et de décharger les outils de grande taille dans la tourelle. Il facilite et accélère leur mise en place mais également allège la charge de travail de l'opérateur de l'AE-NT.



Gain de place au sol

Grâce à son système de frappe électrique qui ne nécessite donc pas de refroidisseur, l'AE-NT offre une configuration compacte et une conception efficace et productive.

PLANIFICATION DE LA PRODUCTION ET SERVICE PROACTIF

Avec la toute nouvelle solution logicielle LIVLOTS (Live Variable LOT production System), AMADA démontre comment la transformation numérique peut rendre les processus de production plus efficaces et plus fiables.

Il convient de souligner l'intégration poussée de la solution logicielle VPSS 4ie CAO/FAO pour la fabrication virtuelle de prototypes dans des technologies de machines innovantes, complétée par un support prédictif des services techniques, qui réduit les temps d'arrêt et augmente la disponibilité des machines.



OPTIONS D'AUTOMATISATION

SEULEMENT AE-2510NT ET AE-2610NT

Veuillez vérifier la disponibilité du modèle.

Solutions modulaires d'automatisation pour les opérations de chargement/déchargement



Chargement



Chargement/déchargement



Tri de pièces



Stockage automatisé

GAMME



AE-255NT



AE-2510NT



AE-2610NT

DIMENSIONS

Unité : mm

AE-255NT

(L) 2560 x (l) 4100 x (H) 2115

AE-2510NT

(L) 5120 x (l) 4155 x (H) 2115

AE-2610NT

(L) 5120 x (l) 4998 x (H) 2265



Sans système de sécurité

SPÉCIFICATIONS MACHINE

Gamme AE-NT			AE-255NT	AE-2510NT	AE-2610NT
Commande numérique			AMNC 3i		
Force de poinçonnage		kN	200		
Système de poinçonnage			Single AC servo drive		
Tourelle		Nombre de stations	45 (4 stations auto-index)		
Axes contrôlés			X, Y, C, T + A		
Course des axes		X x Y	1270 x 1270	2500 x 1270	2500 x 1525
Vitesse en simultané		X / Y	100		
Cadence maxi:					
- poinçonnage (pas 5mm, course 25.4mm)		cpm	370	350	
- marquage		cpm	900	900	
Précision de poinçonnage			± 0.1		
Format sans repositionnement			1270 x 1270	2500 x 1270	2500 x 1525
Épaisseur maxi pour:					
- Tables flottantes à brosses (option)			3.2		
- Tables haute densité (option)			6.4		
Poids maxi tôle			50 (F1), 150 (F4)		
Dimensions trappe (option)			300 x 300 (pour épaisseur 3.2 mm)		
Poids machine			12000	12500	13800

Les spécifications, l'apparence et l'équipement sont sujets à changement sans préavis pour des raisons d'amélioration.



Pour une utilisation en toute sécurité

Veillez lire attentivement le manuel d'utilisation avant utilisation.

Lors de l'utilisation de ce produit, un équipement de protection individuelle approprié doit être utilisé.

Les noms de modèle officiels des machines et unités décrites dans ce catalogue sont sans trait d'union, comme AE2510NT. Veuillez utiliser ce nom de modèle enregistré lorsque vous contactez les autorités pour une demande d'installation, d'exportation ou de financement.

Les orthographes avec trait d'union, comme AE-2510NT, sont utilisées dans certaines parties du catalogue pour des raisons de lisibilité. Ceci s'applique également aux autres machines.

Les mesures de prévention des risques sont supprimées des photos utilisées dans ce catalogue.

AMADA SA

Paris Nord II
96, avenue de la Pyramide
93290 Tremblay en France
Tél : +33 (0)1 49 90 30 00
Fax : +33 (0)149 90 31 99
www.amada.fr

AMADA SA BELGIQUE

Doenaertstraat 15
B8500 COURTRAI
Belgique
Tel: +32 (0) 56 35 21 33
Fax: +32 (0) 56 37 00 39
www.amada.be

AMADA SWISS GmbH

Dättlikonerstrasse 5
8422 Pfungen
Suisse
Tel: +41 (0) 52 304 00 34
Fax: +41 (0) 52 304 00 39
www.amada.ch

