



SOLUTION

AE^{NT} SERIES

PUNZONATURA COMPATTA E CONVENIENTE



PUNZONATURA COMPATTA E CONVENIENTE

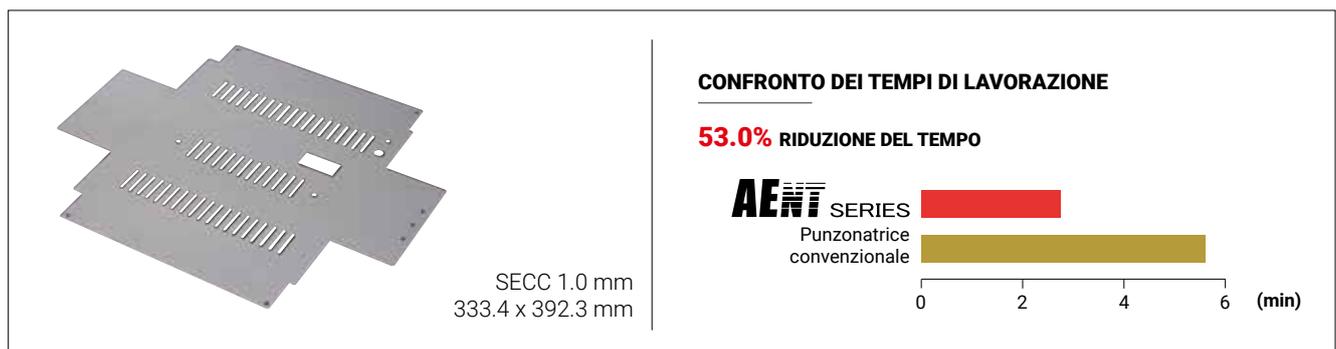
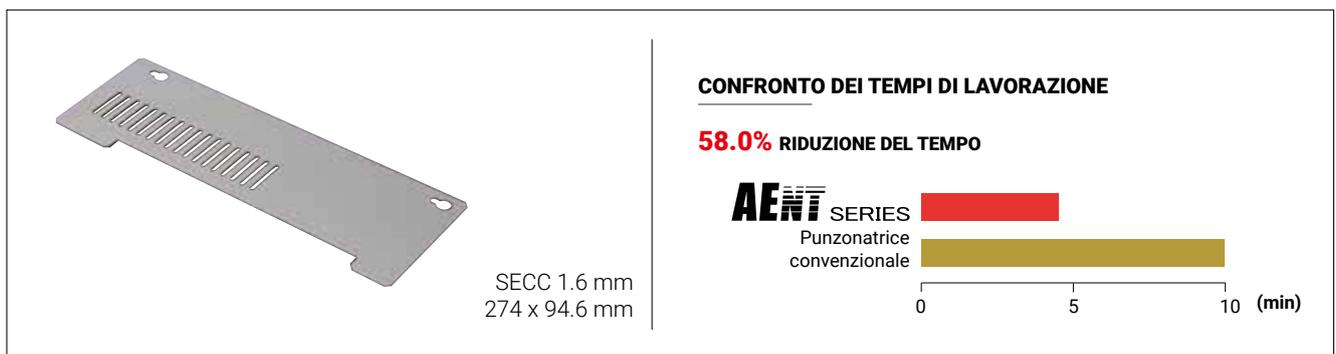
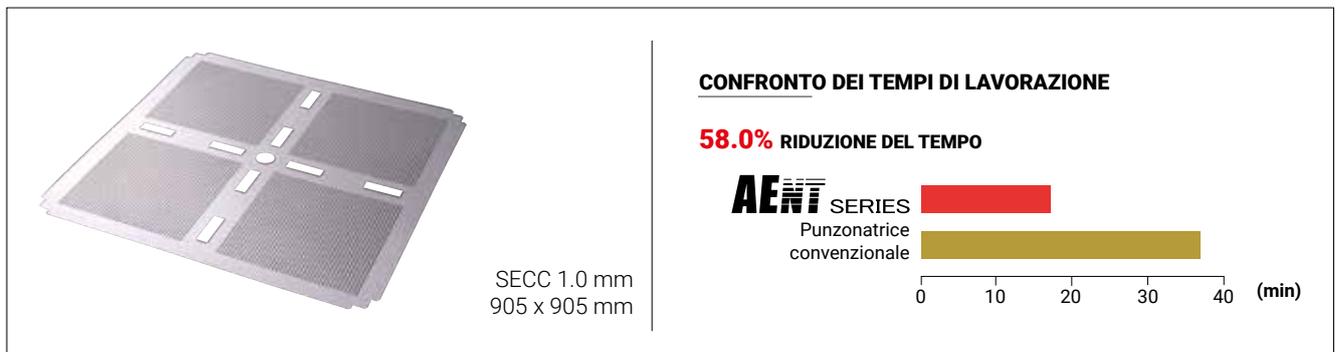
SOLUZIONE DI PUNZONATURA COMPLETAMENTE ELETTRICA DA 20 T

AMADA ha installato oltre 30.000 punzonatrici a torretta in tutto il mondo. La serie AE-NT rappresenta il risultato della nostra esperienza consolidata, unendo la robustezza della struttura originale AMADA a telaio rigido "struttura chiusa", con la precisione di un motore servo-elettrico AC singolo, un ingombro compatto e una torretta a 4 stazioni. Questa combinazione garantisce una lavorazione stabile, veloce e di qualità superiore, anche per le produzioni più complesse. L'integrazione del sistema di controllo 3i aggiunge ulteriori funzionalità per ottimizzare i processi, rendendo la serie AE-NT una soluzione sostenibile ed economicamente vantaggiosa.



La fotografia potrebbe includere attrezzature opzionali

CAMPIONI DI LAVORAZIONE TIPICI

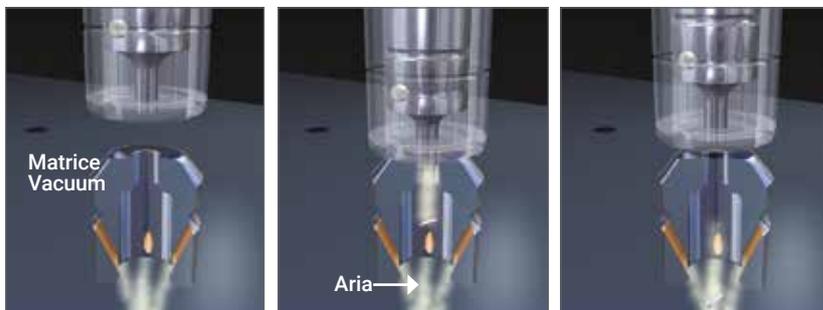


RAGGIUNGIMENTO DI UNA LAVORAZIONE STABILE E AD ALTA VELOCITÀ

POWER VACUUM SYSTEM

LAVORAZIONE STABILE E AD ALTA VELOCITÀ AZZERANDO LA RISALITA SFRIDI

Il sistema Power Vacuum genera una depressione all'interno delle matrici di tipo "A", creando un effetto "aspirante" che consente l'evacuazione dello sfrido. Questo permette una minore penetrazione del punzone nella matrice (generalmente solo 1 mm), favorendo una lavorazione più veloce e stabile. Lo stesso principio viene applicato anche alle stazioni di maggiori dimensioni tramite il Power Vacuum dello sfrido.

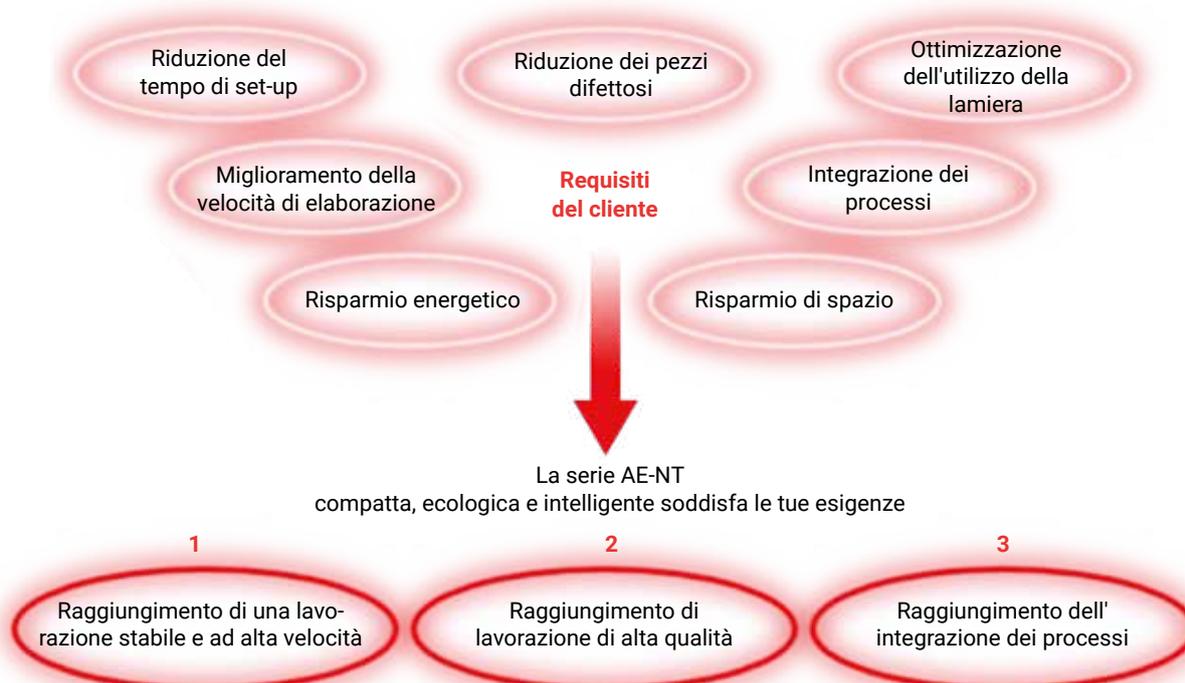
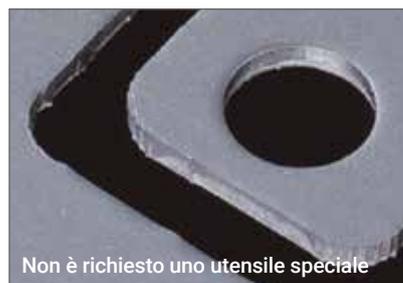


Il sistema Power Vacuum applica una depressione controllata sotto lo sfrido, facilitandone l'evacuazione e garantendo stabilità del processo.

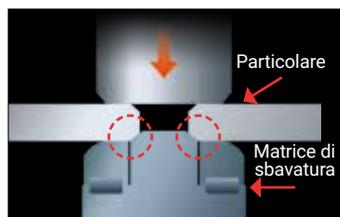
CONTOURING TOOL

LAVORAZIONE DI PROFILI RAGGIATI CON FINITURA DI ALTA PRECISIONE SENZA UTENSILI SPECIALI

Tradizionalmente, non era possibile utilizzare un passo di roditura inferiore allo spessore del materiale. Ora è possibile farlo utilizzando Contouring Tool. La necessità di processi secondari viene eliminata e il tempo di processo viene drasticamente ridotto nonostante l'aumento del numero di colpi.

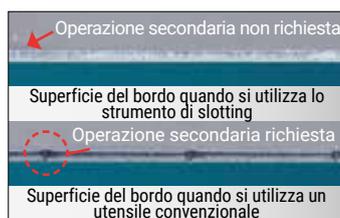


RAGGIUNGIMENTO DI LAVORAZIONI DI ALTA QUALITÀ



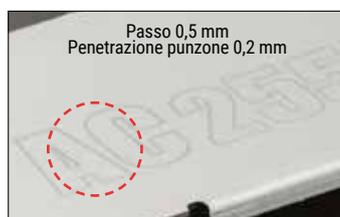
Utensile ribottibava ad alta velocità

Risparmio di tempo, funzionamento in ciclo: dopo l'operazione di taglio, la parte inferiore del pezzo in lavorazione viene smussata utilizzando una matrice specifica per eliminare i processi secondari che richiedono ulteriore tempo e risorse. Gli utensili per sbavatura possono essere realizzati in modo da adattarsi alla larghezza dell'utensile di taglio.



Slotting

Elimina i segni di sovrapposizione dei colpi senza bisogno di interventi correttivi. Lo strumento di slotting, montato su una stazione autoindex di famiglia "B", garantisce bordi perfetti e privi di sovrapposizioni, a qualsiasi angolazione



Marcatura ad alta velocità

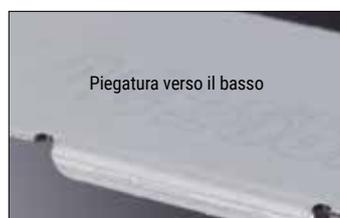
Migliora l'efficienza produttiva complessiva quando sono necessarie operazioni secondarie. I nomi dei pezzi, i numeri, le linee di piegatura, le posizioni di saldatura e altre informazioni importanti possono essere rapidamente marcati sul pezzo a 900 colpi/min per rendere più efficienti tutte le operazioni secondarie.

RAGGIUNGIMENTO DELL'INTEGRAZIONE DEI PROCESSI



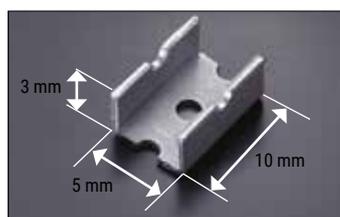
Deformazione ad alta velocità

Forme speciali possono essere prodotte come parte del processo di punzonatura. Forme come Salto a Z, che di solito sono processi separati, possono essere rapidamente integrate a qualsiasi angolazione se utilizzate insieme a una stazione di indicizzazione automatica.



Deformazione verso il basso

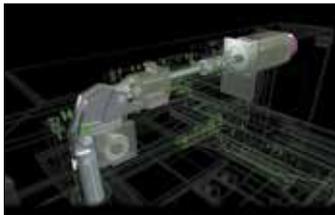
I pezzi possono essere deformati ad alta velocità senza danni o graffi. Per evitare danni alle lavorazioni verso il basso, il tavolo a spazzola flottante solleva il materiale lontano dalla matrice prima che venga spostato alla successiva posizione di punzonatura.



Piegatura di sicurezza di piccole flange

Le flange di piccole dimensioni o arrotondate, tradizionalmente difficili da calibrare su una pressa piegatrice, possono essere integrate nel processo di punzonatura.

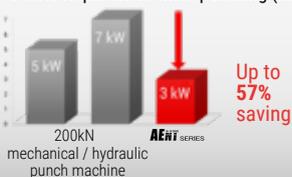
FUNZIONI E DOTAZIONI OPZIONALI



Azionamento a martello

La serie AE-NT utilizza un singolo sistema servomotore elettrico AC in grado di raggiungere una frequenza di 900 colpi/min. Il meccanismo di azionamento della pressa, alloggiato all'interno del telaio del ponte, utilizza una combinazione di vite a sfere e collegamento altamente resistente che assicura un'elaborazione stabile e ad alta velocità con elevata produttività.

Power requirement while punching (kW)



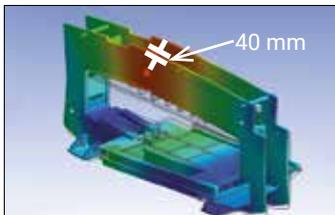
Basso consumo energetico

La serie AE-NT consuma appena 3 kW di potenza durante la punzonatura e ha richiede una potenza di standby estremamente bassa. Altre considerazioni ambientali, come l'eliminazione dell'olio idraulico (e il successivo smaltimento), si aggiungono ai vantaggi dell'AE-NT.



Controllo numerico

Il sistema AMNC 3i collegato alla rete aziendale, fornisce il supporto necessario al funzionamento della macchina. La configurazione degli utensili, la modifica del programma e le soluzioni di controllo della pressa altamente accurate migliorano funzionalità e prestazioni. La capacità di connettersi alla soluzione di servizio IoT V-factory di AMADA può migliorare i tempi di attività della macchina.



Elevata rigidità

Con uno spessore di 40 mm, il telaio a ponte della serie AE-NT è uno dei più robusti disponibili. L'elevata rigidità fornita da questo consente un'elevata velocità, un'elevata precisione e una lavorazione stabile per l'intera durata della macchina.



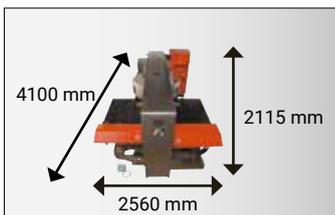
Torretta di grande capacità

La configurazione della torretta spessa e ad alta capacità di AMADA consente di caricare 45 utensili in modo rapido e semplice. La torretta superiore spessa 120 mm guida in modo sicuro gli utensili durante il funzionamento per fornire un'elaborazione ad alta precisione.



Bilanciatore utensili

Il bilanciatore utensili viene utilizzato per caricare/scaricare utensili di grandi dimensioni nella torretta. Facilita e accelera la configurazione degli utensili, allevia il carico di lavoro dell'operatore e migliora la velocità operativa della serie AE-NT.



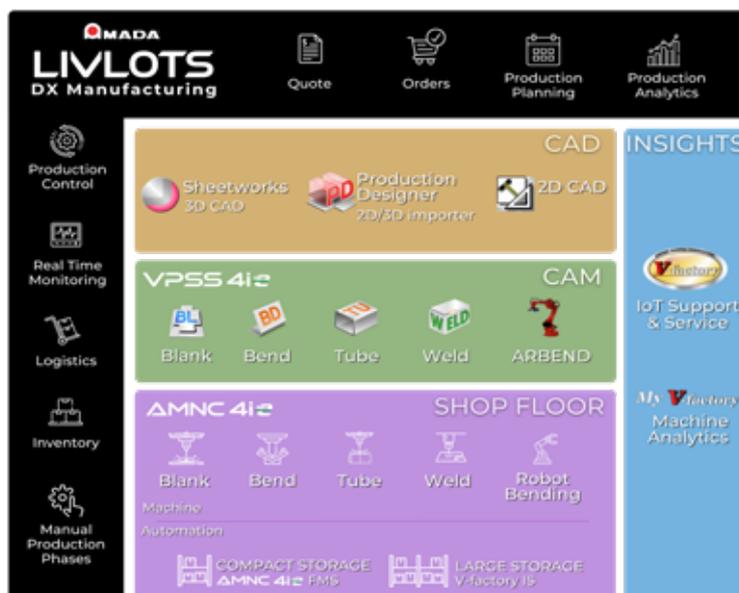
Risparmio di spazio

Senza la necessità di un refrigeratore per raffreddare i componenti idraulici, l'AE-NT offre un layout compatto e un design efficiente e produttivo.

PIANIFICAZIONE DELLA PRODUZIONE E SERVIZIO PROATTIVO

Con la nuova soluzione software LIVLOTS (Live Variable LOT Production System), AMADA dimostra come la trasformazione digitale possa ottimizzare i processi produttivi, migliorandone efficienza e affidabilità.

La chiave del successo risiede nell'integrazione avanzata delle tecnologie innovative delle macchine, insieme alla soluzione CAD CAM VPSS 4ie per la creazione di prototipi virtuali, arricchita dal supporto predittivo dei servizi tecnici, che riduce i tempi di fermo e aumenta la disponibilità delle macchine.



OPZIONI DI AUTOMAZIONE

SOLO AE-2510NT E AE-2610NT

Si prega di verificare la disponibilità del modello

Soluzioni di automazione modulari per operazioni di carico/scarico



Carico



Soluzioni di carico/scarico lamiera



Soluzioni per separare i pezzi



Stoccaggio automatico

LINE UP



AE-255NT



AE-2510NT



AE-2610NT

DIMENSIONI

AE-255NT

(L) 4100 x (P) 2560 x (A) 2115

AE-2510NT

(L) 4155 x (P) 5120 x (A) 2115

AE-2610NT

(L) 4998 x (P) 5120 x (A) 2265



Unità: mm

Senza dispositivi di sicurezza

SPECIFICHE DELLA MACCHINA

AE-NT Series			AE-255NT	AE-2510NT	AE-2610NT
Controllo numerico			AMNC 3i		
Forza di punzonatura		kN	200		
Sistema di guida			Servoazionamento CA singolo		
Torretta	Numero di stazioni		45 (4 stazioni Auto Index)		
Controllo degli assi			X, Y, C, T + A		
Distanza di corsa dell'asse		X x Y	1270 x 1270	2500 x 1270	2500 x 1525
Massima velocità di avanzamento simultanea		X / Y	100		
Frequenza massima di colpi:					
- punzonatura (corsa 5 mm / passo 25,4 mm)		hpm	370	350	
- marcatura		hpm	900	900	
Precisione di punzonatura		mm	± 0.1		
Campo di lavoro senza riposizionamento		mm	1270 x 1270	2500 x 1270	2500 x 1525
Spessore massimo della lamiera per:					
- Tavolo a spazzole flottanti ad alta velocità (opzione)		mm	3.2		
- Tavolo a spazzole ad alta densità (opzione)		mm	6.4		
Peso massimo del materiale		kg	50 (F1), 150 (F4)		
Dimensioni dello scivolo di lavoro (opzione)		mm	300 x 300 (per spessore materiale 3,2 mm)		
Peso della macchina		kg	12000	12500	13800

Le specifiche, l'aspetto e le dotazioni sono soggetti a modifiche senza preavviso per motivi di miglioramento.



Per un utilizzo sicuro

Assicurarsi di leggere attentamente il manuale dell'operatore prima dell'uso.

Quando si utilizza questo prodotto, è necessario utilizzare un'attrezzatura di protezione individuale adeguata.

Il nome del modello ufficiale delle macchine e delle unità descritte in questo catalogo non è separato da un trattino, ad esempio AE2510NT. Utilizzare questi nomi di modello registrati quando si contattano le autorità per richiedere l'installazione, l'esportazione o il finanziamento.

Le grafie separate da un trattino, ad esempio AE-2510NT, sono utilizzate in alcune parti del catalogo per motivi di leggibilità. Ciò vale anche per altre macchine.

Le misure di prevenzione dei pericoli sono state rimosse dalle foto utilizzate in questo catalogo..

AMADA ITALIA S.r.l.

Via AMADA I., 1/3
29010 Pontenure (PC)
Italia

Tel: +39 (0)523-872111

Fax: +39 (0)523-872101

www.AMADA.it

