

SOLUTION

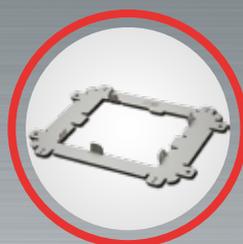
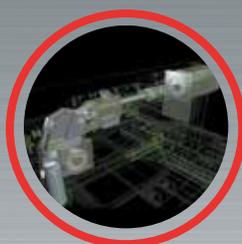
PUNZONADO



AE^{NT} SERIES



PUNZONADORA CON TORRETA ACCIONADA POR SERVO MOTOR



AMADA

AE-NT SERIES

PUNZONADORA CON TORRETA ACCIONADA POR SERVO MOTOR

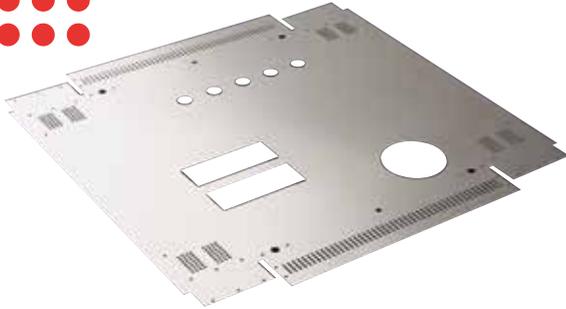
NUEVA PUNZONADORA DE TORRETA COMPACTA, INTELIGENTE Y RESPETUOSA CON EL MEDIO AMBIENTE

AMADA ha instalado más de 30.000 punzonadoras de torreta por todo el mundo. La serie AE-NT se ha diseñado basándonos en nuestros conocimientos y experiencia, y combina una estructura rígida de "montante de puente", una torreta de gran capacidad accionada directamente por un servo motor y un diseño compacto. Estos factores garantizan un procesamiento estable, de alta velocidad y de alta calidad en los procesos de producción más exigentes. Su alto número de funciones de integración de procesos y su diseño ecológico proporcionan un rendimiento muy rentable.



La imagen puede incluir equipamiento opcional

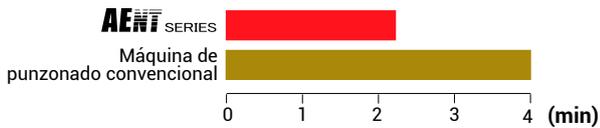
EJEMPLOS DE PIEZAS



Material: acero usado inoxidable de 1,2 mm
Dimensiones: 839 x 835 mm

COMPARACIÓN ENTRE TIEMPOS DE PROCESAMIENTO

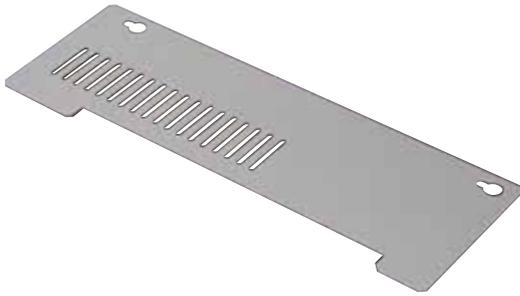
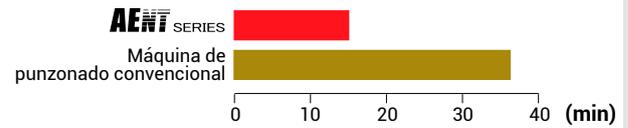
40% DE REDUCCIÓN DE TIEMPO



Material: acero electrolaminado en frío de 1,0 mm
Dimensiones: 905 x 905 mm

COMPARACIÓN ENTRE TIEMPOS DE PROCESAMIENTO

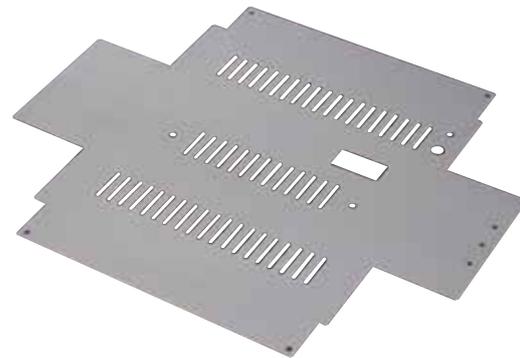
58% DE REDUCCIÓN DE TIEMPO



Material: acero electrolaminado en frío de 1,6 mm
Dimensiones: 274 x 94,6 mm

COMPARACIÓN ENTRE TIEMPOS DE PROCESAMIENTO

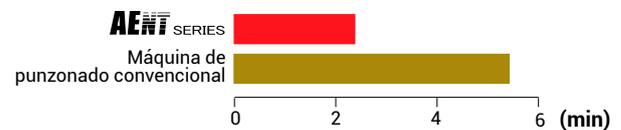
58% DE REDUCCIÓN DE TIEMPO



Material: acero electrolaminado en frío de 1,0 mm
Dimensiones: 333,4 x 392,3 mm

COMPARACIÓN ENTRE TIEMPOS DE PROCESAMIENTO

53% DE REDUCCIÓN DE TIEMPO



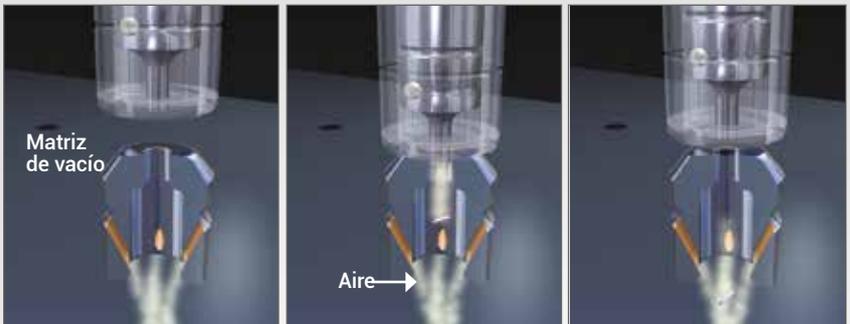
REALIZACIÓN DE UN PROCESAMIENTO ESTABLE Y DE ALTA VELOCIDAD

SISTEMA DE VACÍO

Procesamiento estable y de alta velocidad gracias a un retorno de retales reducido

El sistema de vacío crea una zona de presión muy baja por debajo de las matrices de estación pequeñas para "aspirar" los retales fuera de la zona de procesamiento. Esto también permite una penetración del punzón más pequeña en la matriz (normalmente, 1 mm), lo que redonda en un procesamiento de mayor velocidad. La unidad de succión de desechos opcional puede especificarse a fin de producir el mismo efecto para los tamaños de estación más grandes.

Sistema de vacío

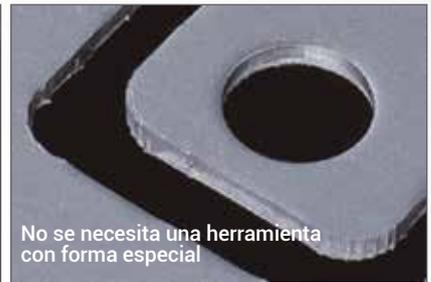


El sistema de vacío succiona el retal a través de la matriz gracias a la baja presión creada bajo el mismo.

CONTORNEO FINO

Ahora pueden procesarse perfiles especiales con un acabado de alta calidad sin necesidad de utilizar herramientas con formas especiales

Normalmente, no era posible utilizar un paso de corte más pequeño que el grosor del material. Ahora es posible conseguirlo con la herramienta de contorneo fino. Así se elimina la necesidad de realizar procesos secundarios y se reduce drásticamente el tiempo de procesado pese al aumento en el número de golpes.

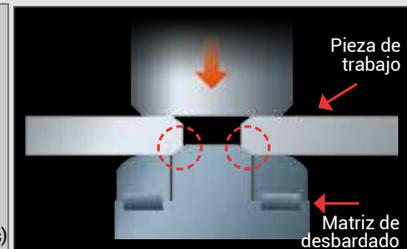


REALIZACIÓN DE UN PROCESAMIENTO DE ALTA CALIDAD

DESBARBADO DE ALTA VELOCIDAD

Funcionamiento cíclico que ahorra tiempo

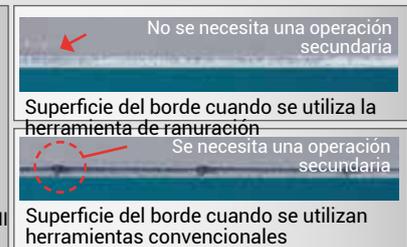
Tras la operación de corte, la parte inferior de la pieza de trabajo quedará biselada con una matriz específica para eliminar la manipulación adicional y los procesos secundarios que consumen tiempo. Las herramientas de desbarrado pueden fabricarse para igualar la anchura de su herramienta de corte.



CORTE PROGRESIVO

La eliminación de las marcas superpuestas evita cualquier trabajo de reparación

La herramienta de corte progresivo o slotting puede producir bordes superpuestos sin marcas en cualquier ángulo cuando se instala en una estación auto-index de 2".



MARCACIÓN DE ALTA VELOCIDAD

Mejora de la eficiencia general de la producción cuando se necesitan operaciones secundarias

Es posible marcar con rapidez nombres de piezas, números, líneas de pliegue, posiciones de soldadura y otros datos importantes en la pieza a 900 golpes/min para conseguir que las operaciones secundarias sean más eficientes.



REALIZACIÓN DE LA INTEGRACIÓN DE PROCESOS

EMBUTICIÓN DE ALTA VELOCIDAD

Es posible producir formas especiales como parte del proceso de punzonado

Las formas, como las extrusiones y los pliegues separados, que son normalmente procesos separados, pueden integrarse con rapidez en cualquier ángulo cuando se utilizan junto con una estación auto-index.



EMBUTICIÓN DESCENDENTE

Las piezas pueden formarse a alta velocidad sin producir daños o marcas

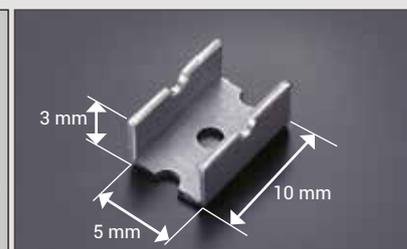
Para evitar daños en las formas, como las rebabas y los roscados, la mesa de cepillos flotante eleva el material lejos de la matriz antes de desplazarse a la siguiente posición de punzonado.



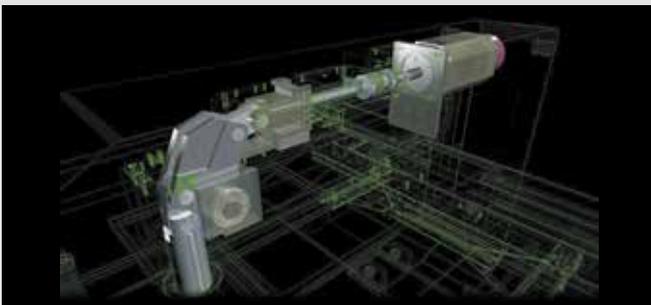
PLEGADO DE SEGURIDAD POR PULGADA

Pueden procesarse pequeños rebordes de forma cíclica

Es posible incorporar los rebordes pequeños o redondeados, que suelen ser difíciles de calibrar en una plegadora, en el proceso de punzonado.



FUNCIONES Y EQUIPAMIENTO OPCIONAL



Mecanismo de accionamiento

La serie AE-NT utiliza un servomotor simple de CA capaz de alcanzar una tasa de 900 golpes/min. El mecanismo de accionamiento, que está situado dentro del montante de puente, utiliza un husillo de alta resistencia y una combinación de conexiones que garantizan un procesamiento estable de alta velocidad con gran productividad.

Ecología

La serie AE-NT solo consume 3 kW durante el punzonado y tiene unos requisitos eléctricos extremadamente bajos en modo de espera. Otras consideraciones medioambientales, como la eliminación del aceite hidráulico (y, posteriormente, su vertido), se añaden a las ventajas de la serie AE-NT.



Diagramas y verificaciones



Montaje de las herramientas



Control del patrón de presión

Inteligencia

El sistema de control de red AMNC-F proporciona inteligencia integrada para muchos aspectos de las operaciones de la máquina. Las soluciones de control de presión, edición de programas y montaje de herramientas mejoran la funcionalidad y el rendimiento. Otras características, como la supervisión del tonelaje, mantiene la máquina en funcionamiento a plena potencia.

GAMA



AE-255NT

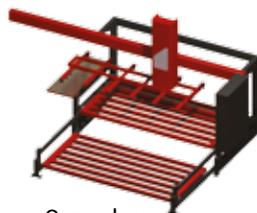


AE-2510NT



AE-2610NT

OPCIONES DE AUTOMATIZACIÓN (SOLO AE-2510NT Y AE-2610NT)



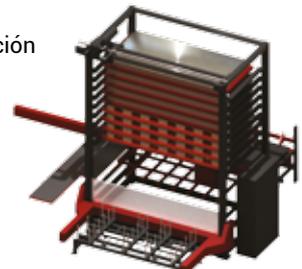
Cargadora



Soluciones de extracción de piezas



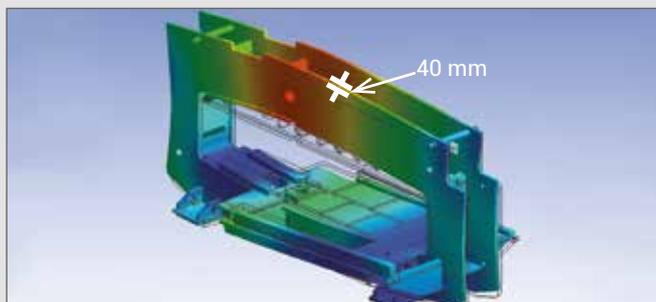
Soluciones de carga/descarga de chapas



Almacenamiento automático

Soluciones de automatización modulares para las operaciones de carga/descarga

Compruebe la disponibilidad de los modelos.



Alta rigidez

Con un grosor de 40 mm, el montante de puente de la serie AE-NT es uno de los más resistentes del mercado. Su alta rigidez permite realizar un procesamiento estable de alta precisión y alta velocidad durante toda la vida útil de la máquina.



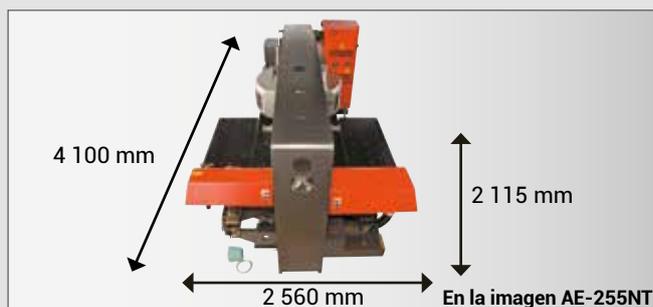
Torreta de gran capacidad

La configuración de torreta gruesa de gran capacidad de AMADA permite cargar 45 herramientas con rapidez y facilidad. La torreta superior de 120 mm de grosor guía con seguridad las herramientas durante la operación para obtener un procesamiento de alta precisión.



Equilibrador de herramientas

El equilibrador de herramientas se utiliza para cargar/descargar herramientas de gran tamaño en la torreta. Facilita y acelera el montaje de las herramientas, mitiga la carga de trabajo del operario y mejora la tasa de funcionamiento de la serie AE-NT.



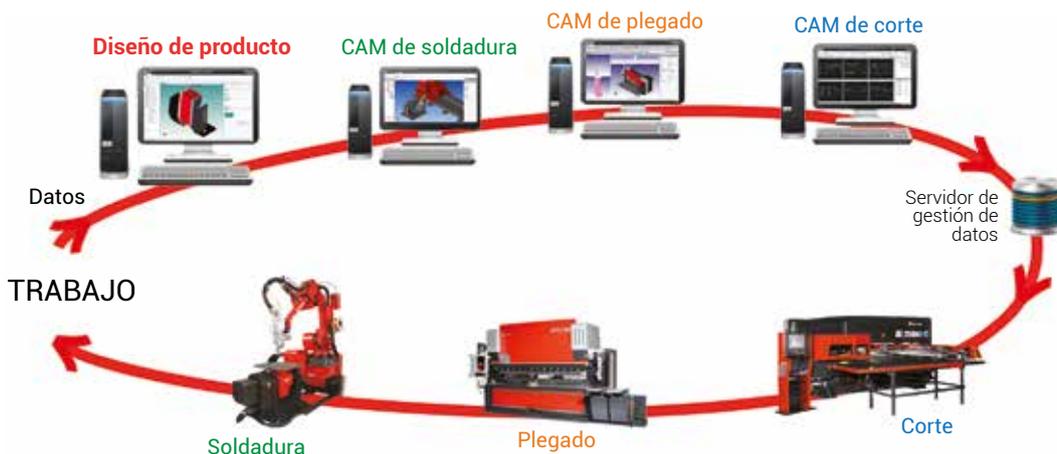
Ahorro de espacio

La serie AE-NT dispone de un cuello de cisne de 1 270 mm y una torreta de gran capacidad que puede albergar hasta 51 herramientas. Estas características, junto con una disposición compacta, proporcionan un diseño productivo y eficiente.

FÁBRICA DIGITAL DE CHAPA

AMADA propone la fabricación digital mediante el uso de VPSS (Sistema de Simulación Prototipo Virtual).

Todos los datos se crean en la oficina técnica y se utilizan en fábrica a través de una red.



DIMENSIONES

Unidad: mm

AE-255NT

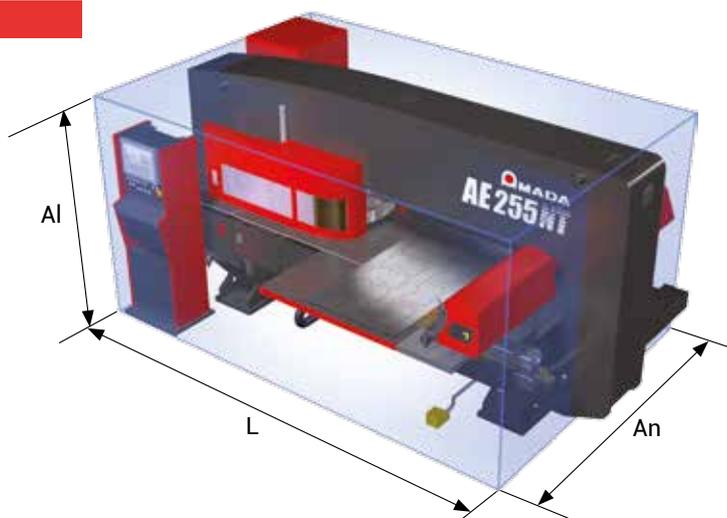
(L) 4 100 x (An) 2 560 x (Al) 2 115

AE-2510NT

(L) 4 155 x (An) 5 120 x (Al) 2 115

AE-2610NT

(L) 4 998 x (An) 5 120 x (Al) 2 265



Sin equipos de seguridad

ESPECIFICACIONES DE LA MÁQUINA

Serie AE NT		AE-255NT	AE-2510NT	AE-2610NT	
Control numérico		AMNC-F			
Fuerza de punzonado	kN	200			
Sistema de accionamiento		Accionamiento por servo motor			
Torreta	Número de estaciones	45 (4 estaciones auto-index)			
Ejes controlados		X, Y, C, T + A			
Distancia de accionamiento ejes	X x Y	mm	1 270 x 1 270	2 500 x 1 270	2 500 x 1 525
Velocidad máx. de alimentación simultánea	X / Y	m/min	100		
Tasa máxima de golpes:		hpm	370	350	
- punzonado (5 mm de carrera / 25,4 mm de paso)		hpm	900	900	
- marcación					
Precisión de posicionamiento		mm	± 0,1		
Rango de trabajo sin reposición		mm	1 270 x 1 270	2 500 x 1 270	2 500 x 1 525
Espesor máximo de la chapa para:		mm	3,2		
- Mesa de cepillos flotante de alta velocidad (opcional)		mm	6,4		
- Mesa de cepillos de alta densidad (opcional)					
Peso máx. material		kg	50 (F1), 150 (F4)		
Tamaño del sistema de descarga de piezas (opcional)		mm	300 x 300 (para un material de 3,2 mm de grosor)		
Peso de la máquina		kg	12 000	12 500	13 800

Por razones de mejora, las especificaciones técnicas, la apariencia y los equipos están sujetos a cambios sin previo aviso.



Para un uso seguro: lea atentamente el manual del operador antes de utilizar el producto.
Para utilizar este producto es necesario emplear equipos de protección individual adecuados.

El nombre oficial de modelo de las máquinas y unidades descritas en este catálogo no tiene guiones, por ejemplo, AE2510NT. Utilice este nombre de modelo registrado en caso de contactar con las personas autorizadas para solicitar la instalación, exportación o financiación de esta máquina.

Los nombres con guion, como AE-2510NT, se usan en algunas partes de este catálogo para facilitar su lectura. Esto también es aplicable a otras máquinas.

En algunas de las imágenes utilizadas en este catálogo se han retirado los dispositivos de prevención de accidentes.

AMADA MAQUINARIA IBÉRICA

C/ Marina, 12-14 08940
Cornellà de Llobregat
(Barcelona) Spain
Tel: +34 93 474 27 25
Fax: +34 93 377 91 96
www.amada-mi.es

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
F-93290 Tremblay
France
Tél : +33 (0)149903000
Fax : +33 (0)149903199
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 (PC)
Italia
Tel: +39 (0)523-872111
Fax: +39 (0)523-872101
www.amada.it

