



# SOLUTION

## **AE<sup>NT</sup>** SERIES

POINÇONNEUSE ÉLECTRIQUE 200 KN



## POINÇONNEUSE ÉLECTRIQUE 200 KN

### COMPACTE, ÉCOLOGIQUE ET INTELLIGENTE

Depuis 1970, AMADA a commercialisé plus de 30 000 poinçonneuses à travers le monde. Cette expérience incomparable permet aujourd'hui de proposer cette nouvelle gamme de machines électriques développée à partir du traditionnel bâti en arcade ultra rigide AMADA.

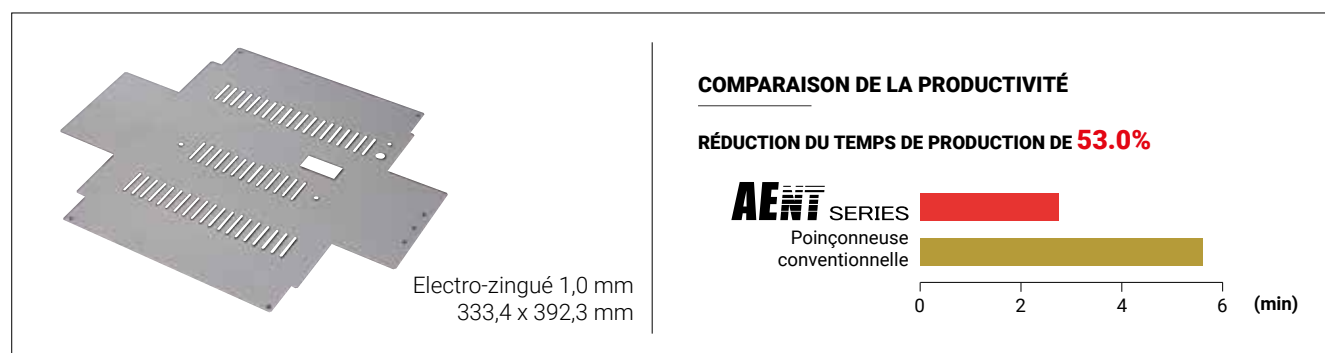
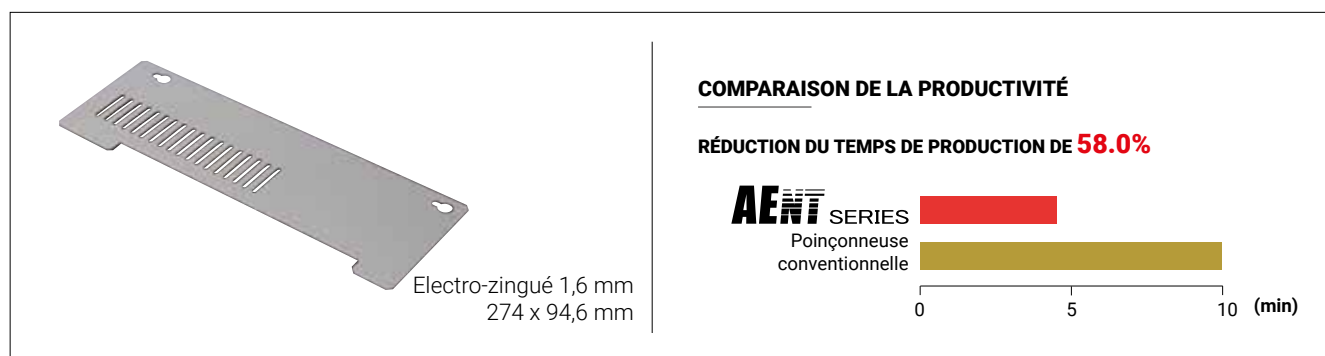
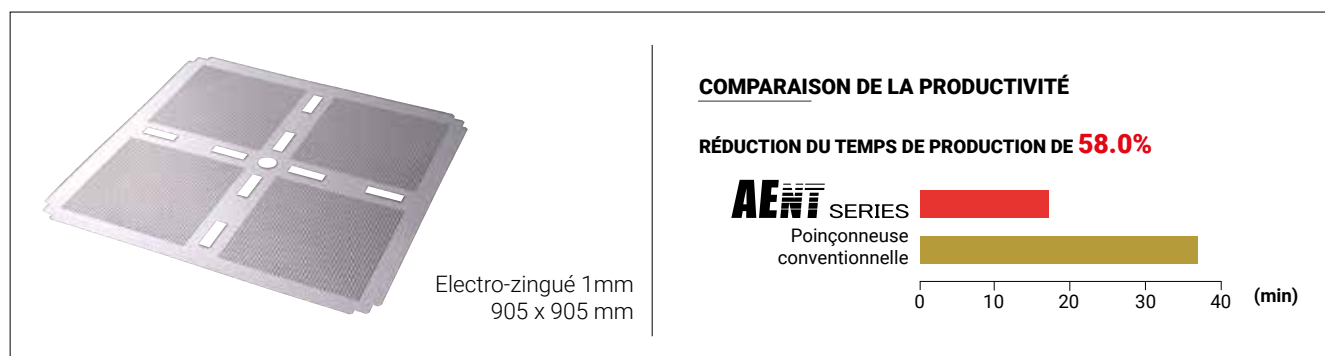
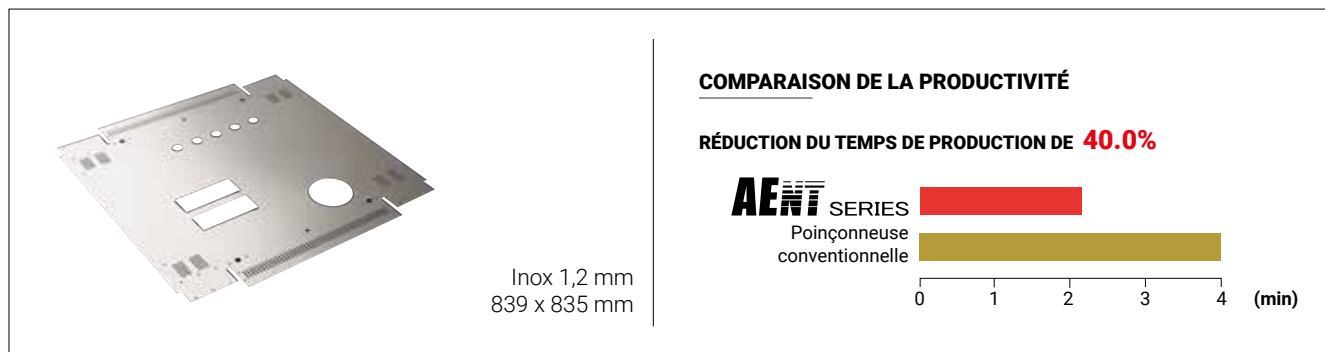
Avec l'un des plus petits encombrements de sa catégorie, l'AE-NT permet en outre le poinçonnage de tôles de format 1 500 x 2 500 mm (AE-2610NT) sans repositionnement. Son système de frappe original «Single Electric Drive» et sa grande capacité tourelle offrent productivité, polyvalence et économie pour un résultat de grande qualité à haute vitesse.

Des plus-values technologiques intégrées ainsi qu'une conception respectueuse de l'environnement font de la poinçonneuse AE-NT une machine avec un excellent ratio coûts de production/performances.



Photo non contractuelle

## EXEMPLES DE PIÈCES TYPES

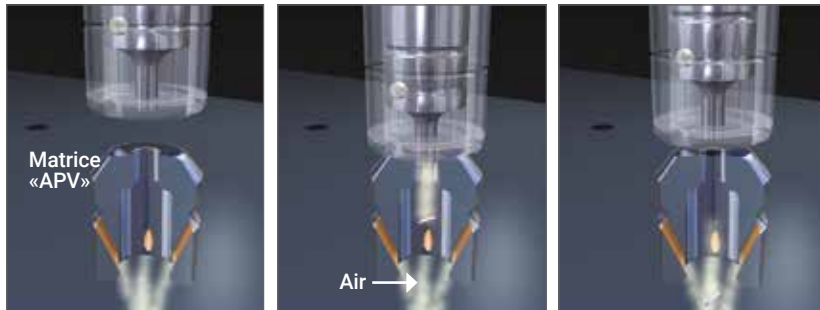


## TRAVAIL SÉCURISÉ À HAUTE VITESSE

### SYSTÈMES D'ASPIRATION DES DÉBOUCHURES

#### GARANTIE DE LA QUALITÉ DES PIÈCES

Le système "APV", spécifique aux petites stations "A" et "B", génère une zone de basse pression dans la matrice pour "aspire" et évacuer la débouchure. Ce dispositif est complété, pour toutes les stations, par une unité d'aspiration et de collecte placée sous la machine. Ces solutions permettent d'augmenter les cadences de poinçonnage. Elles garantissent un résultat toujours parfait, même à haute vitesse.

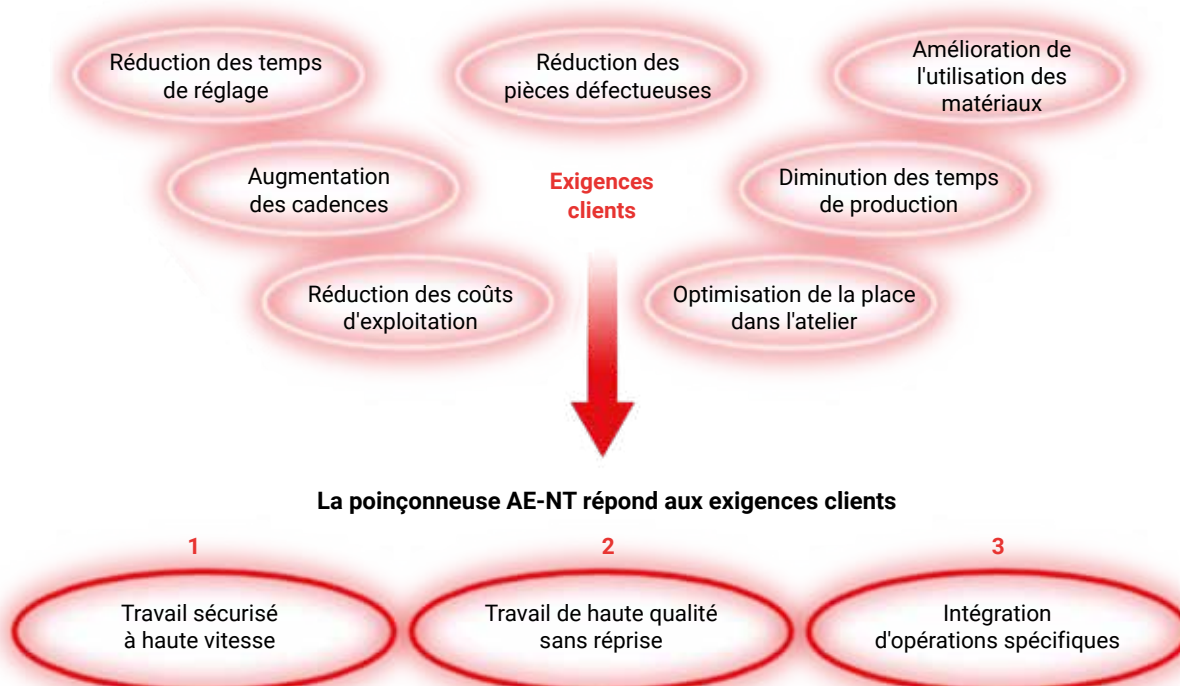
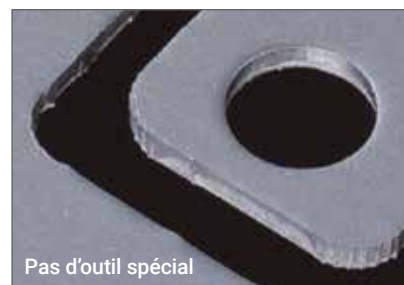


Le système "APV" utilise la dépression créée sous la débouchure pour l'aspire et l'évacuer à travers la matrice. .

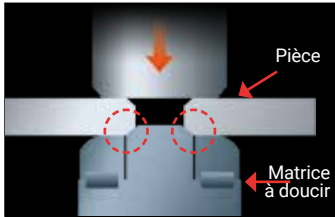
### DÉTOURAGE FIN

#### RAYONS ET COURBES DE GRANDE QUALITÉ AVEC UN OUTIL STANDARD

La cadence rapide et sécurisée de l'AE-NT permet de réduire l'avance lors des opérations de grignotage avec un pas inférieur à l'épaisseur de la tôle. Grâce à cette disposition, avec un outil standard, on peut réaliser des rayons intérieurs ou extérieurs avec une qualité de finition proche de celle obtenue avec une machine de découpe laser.

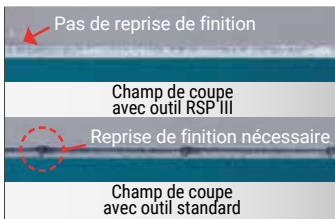


## TRAVAIL DE HAUTE QUALITÉ SANS REPRISES



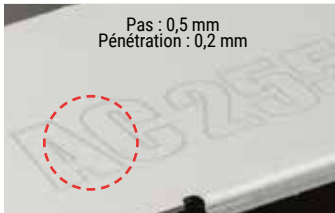
### Ébavurage rapide

Réduction du temps de production: L'outil à doucir est utilisé pour éliminer les bavures générées lors des opérations de refendage. L'arête inférieure de la découpe est chanfreinée de façon uniforme. Cette opération, effectuée en poinçonnage, élimine les temps de reprise.



### Refendage sans marque

Qualité de coupe optimale sans reprise: L'emploi de l'outil «RSP III», d'AMADA Outillage, dans une station auto-index offre la possibilité de refendage suivant un angle donné sans marques de chevauchement du poinçon sur le champ de la pièce.



### Marquage à grande vitesse

Faciliter les opérations secondaires: L'utilisation à haute vitesse (900 cps/mn) de l'outil pointeau avec l'AE-NT permet de réaliser rapidement le marquage des pièces (identification, repères...) pour faciliter les opérations secondaires telles que assemblage, pliage, soudage.

## INTÉGRATION D'OPÉRATIONS SPÉCIFIQUES



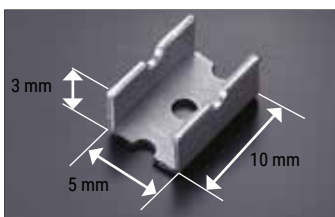
### Formage haute vitesse

Réalisation de formages divers sans outils spéciaux: Certains formages spécifiques, comme le soyage nécessitent des opérations de reprise. Avec l'AE-NT, ils peuvent être réalisés à grande vitesse directement sur la machine et, de formes et de longueurs variables grâce aux stations auto index.



### Protection des formages vers le bas

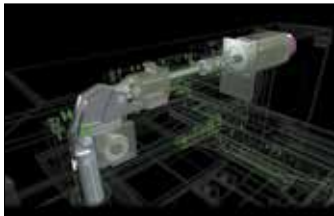
Production rapide de pièces formées sans dégradations: L'environnement proche de la tourelle de l'AE-NT reçoit une table à brosse réhaussable. Ce dispositif évite les contacts tôle/matrice lors des déplacements rapides et préserve l'intégrité des formages et opérations spécifiques réalisés par le bas.



### Réalisation de pièces pliées

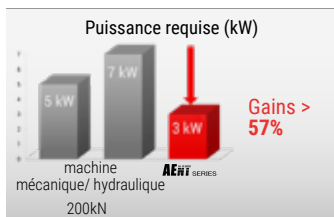
Production automatique de petits plis: Certaines pièces de très petites dimensions, compliquées, voire impossibles à réaliser en pliage traditionnel peuvent être produites en série sur l'AE-NT en utilisant l'outil de pliage commercialisé par AMADA outillage.

## AUTRES FONCTIONS ET OPTIONS



### Système de frappe électrique

Le système de frappe « Single Electric Drive » est installé dans le bâti de la machine. Très compact, il transforme le mouvement rotatif d'un servo-moteur en mouvement linéaire du marteau par l'intermédiaire d'une vis à bille et d'un levier de renvoi. Il est capable de délivrer une force utile de 20 tonnes avec une cadence jusqu'à 900 cps/mn.



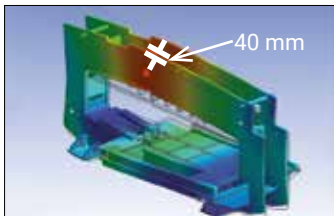
### Économique & écologique

Avec une consommation électrique inférieure à 1kW au repos et à 5kW en mode travail à haute cadence, l'AE-NT est une des machines les plus économiques du marché. De plus, l'absence d'huile (pas de groupe hydraulique) participe à la préservation de l'environnement et la réduction des coûts de maintenance.



### Intelligence artificielle

L'AE-NT est équipée de la commande numérique AMNC-F. Grâce au module gestion outils, tous les paramètres dédiés aux conditions de découpe ou de formage sont automatiquement associés aux types d'outils. Elle intègre aussi un mode de programmation conversationnelle pour la réalisation rapide de pièces simples.



### Grande rigidité

Le Bâti en arcade ultra rigide de l'AE-NT est constitué de 2 flasques de 40 mm d'épaisseur assemblés par soudage et stabilisés thermiquement. Cette architecture garantit dans la durée, la précision et la stabilité du poinçonnage à grande vitesse.



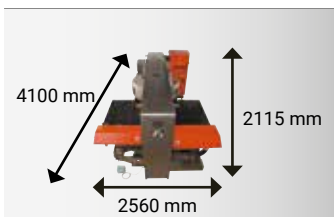
### Tourelle de grande capacité

La tourelle de l'AE-NT peut recevoir 45 outils, augmentant ainsi sa productivité. Son épaisseur (120 mm) ainsi que son importante longueur de guidage des poinçons supportent les cadences élevées de la machine tout en préservant la précision de poinçonnage.



### Bras de manutention d'outils

Ce système est utilisé pour faciliter l'opération de remplacement des outils dans la tourelle. Il allège ainsi la charge de travail de l'opérateur et améliore le taux d'exploitation de la machine.



### Encombrement réduit

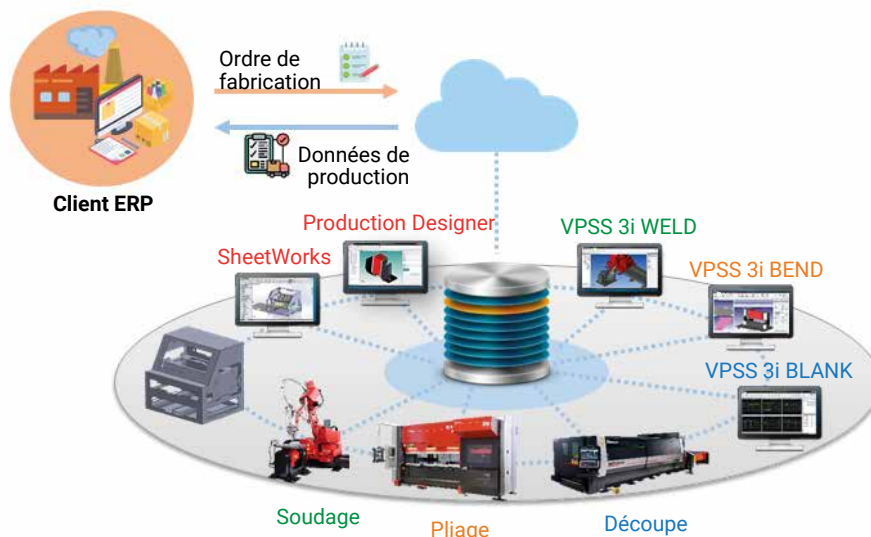
Au regard de ses grandes capacités de travail, la machine bénéficie d'un encombrement très réduit. Cette disposition facilite son implantation dans l'atelier.

## LIAISON ENTRE ERP ET ÉCO-SYSTÈME AMADA

AMADA Order Manager (AOM) est la nouvelle plateforme Cloud créée par AMADA.

Grâce à l'interface standard d'échange AMADA, l'ERP existant du client peut être facilement connecté à AOM et permettre ainsi l'envoi des ordres de fabrication aux machines AMADA et en retour de collecter les données de production.

AMADA fournit aujourd'hui une suite logicielle parfaitement intégrée. Chaque technologie de produit peut profiter du concept VPSS (Virtual Prototype Simulation System) pour assurer une production optimisée et sans erreur sur les machines AMADA.



## SOLUTIONS D'AUTOMATISMES

### UNIQUEMENT AE-2510NT ET AE-2610NT

Modular automation solutions for load/unload operations



Chargeur



Chargeur / déchargeur



Extracteur de pièces



Magasin

## GAMME MACHINES



AE-255NT



AE-2510NT



AE-2610NT

## DIMENSIONS MACHINES \*

Unit : mm

### AE-255NT

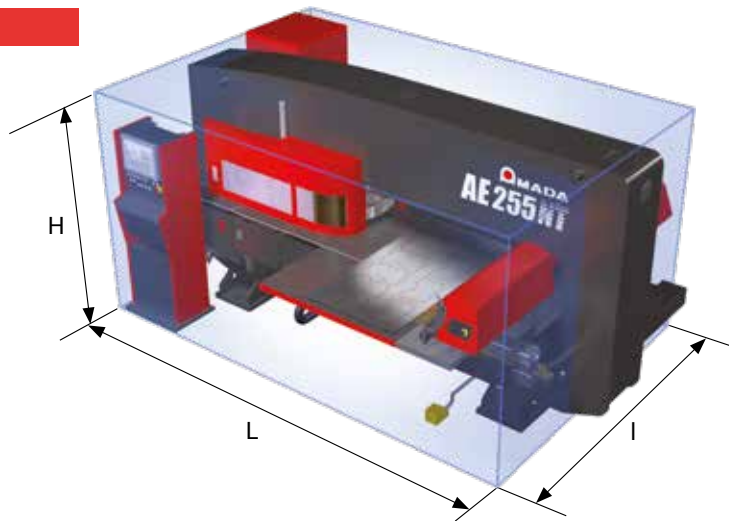
(L) 4100 x (l) 2560 x (H) 2115

### AE-2510NT

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

### AE-2610NT

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



\*Hors systèmes de sécurité

## SPÉCIFICATIONS MACHINE

Série AE NT			AE-255NT	AE-2510NT	AE-2610NT
Commande numérique			AMNC-F		
Force		kN	200		
Système de frappe			"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	mm	1 270 x 1 270	2 500 x 1 270	2 500 x 1 525
Vitesse simultanée maximum	X / Y	m/min	100		
Cadence maximum de:					
- poinçonnage (course = 5 mm / pas = 25,4 mm)		cps/min	370	350	
- marquage		cps/min	900	900	
Précision de positionnement		mm	± 0,1		
Format sans repositionnement		mm	1 270 x 1 270	2 500 x 1 270	2 500 x 1 525
Épaisseur maximum de la tôle pour machine avec :					
- Table à brosses flottante		mm	3,2		
- Table à brosses haute densité (option)		mm	6,4		
Poids maximum de la tôle		kg	500(F1), 1500(F4)		
Dimension de la trappe (option)		mm	300 x 300 (pour matière épaisseur 3,2 mm)		
Poids de la machine		kg	12 000	12 500	13 800

Spécifications, apparence et équipements peuvent être sujets à évolution pour des raisons d'amélioration.



Pour votre sécurité

Veuillez lire le manuel opérateur avant d'utiliser la machine.

Un équipement de protection individuel approprié doit être utilisé par l'opérateur.

Les dénominations officielles des poinçonneuses décrites dans cette brochure sont : AE255NT et AE2510NT. Il est recommandé d'utiliser ces noms lors de toute demande d'installation, d'export ou de financement. Il est possible qu'un trait d'union soit associé au nom de la machine pour des facilités de lecture.

Des éléments de sécurité ont été enlevés sur certaines photographies de cette brochure.

### 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  
Belgium  
Tel: +32 (0) 56 35 21 33  
Fax: +32 (0) 56 37 00 39  
www.AMADA.be

