



SOLUTION

AE^{NT} SERIES

PUNZONATRICE A TORRETTA
CON SERVOMOTORE AC



PUNZONATRICE A TORRETTA CON SERVOMOTORE AC

NUOVA PUNZONATRICE A TORRETTA COMPATTA, RISPETTOSA DELL'AMBIENTE E INTELLIGENTE

AMADA ha installato nel mondo più di 30.000 Punzonatrici a torretta. La serie AE-NT, realizzata grazie alla nostra conoscenza ed esperienza nel settore, coniuga la costruzione con traversa altamente rigida, l'azionamento del punzone mediante motore AC singolo, una torretta di ampia capacità e il minimo ingombro. Questi fattori assicurano una lavorazione stabile, ad alta velocità e di alta qualità. Le numerose funzioni d'integrazione del processo e la progettazione rivolta all'ambiente, consentono di raggiungere un rapporto costi/benefici particolarmente favorevole.



La fotografia include attrezzature opzionali

ESEMPI DI LAVORAZIONI

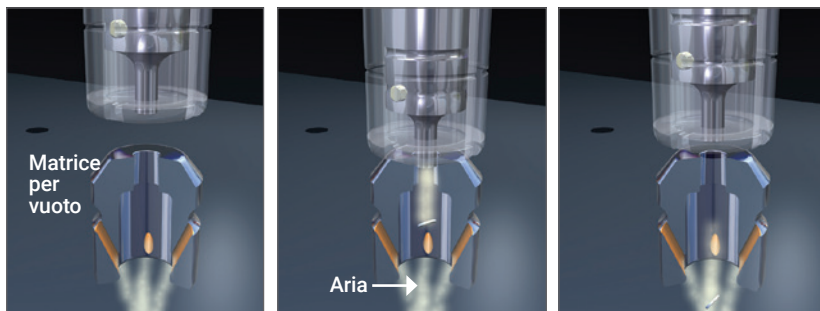


RAGGIUNGIMENTO DI UNA LAVORAZIONE STABILE E VELOCE

SISTEMA DI ALIMENTAZIONE "POWER VACUUM"

LAVORAZIONI VELOCI E STABILI OTTENUTE ATTRAVERSO L'ASPIRAZIONE DEGLI SFRIDI

Il sistema di aspirazione genera un'area di depressione sotto le matrici della stazione piccola per aspirare lo sfrido dall'area di lavorazione. Ciò consente inoltre una minore penetrazione del punzone all'interno della matrice (solitamente 1 mm), con conseguente aumento della velocità di lavorazione. Questa funzione è disponibile anche sulle stazioni più grandi con la Slug Suction Unit.

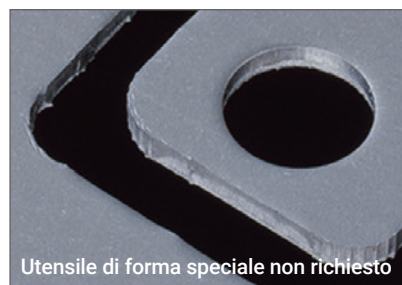
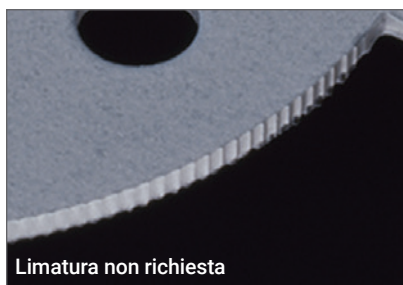


Il sistema Power Vacuum aspira gli sfridi attraverso la matrice

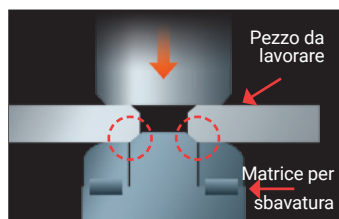
RODITURA AD ALTA FREQUENZA

E' POSSIBILE REALIZZARE PROFILI SPECIALI CON FINITURA DI ELEVATA QUALITÀ, SENZA L'UTILIZZO DI UTENSILI DI FORMATI SPECIALI.

Tradizionalmente non si poteva utilizzare un passo di roditura inferiore allo spessore del materiale. Questo è ora possibile usando l'utensile per "roditura ad alta frequenza". Viene eliminata la necessità di processi di lavorazione secondari ed il tempo di lavorazione si riduce drasticamente, nonostante l'incremento del numero di colpi.

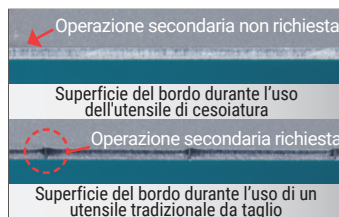


RAGGIUNGIMENTO DI LAVORAZIONI DI ALTA QUALITÀ



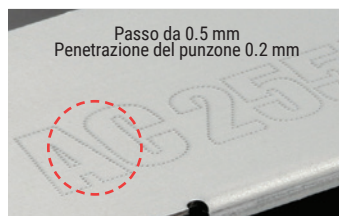
Sbavatura ad alta velocità

Lavorazioni più veloci. Dopo l'operazione di cesoiatura (slitting), il lato inferiore del pezzo viene smussato utilizzando una matrice specifica, al fine di eliminare le lavorazioni secondarie e le manipolazioni extra che richiedono tempo. Gli utensili di sbavatura possono essere realizzati già perfettamente adatti alla larghezza dell'utensile di cesoiatura.



Cesoiatura

Eliminazione dei testimoni di punzonatura. Quando installato in una stazione auto-index 2", l'utensile di cesoiatura può produrre tagli senza testimoni di punzonatura.



Marcatura ad alta velocità

Migliora l'efficienza complessiva della produzione quando sono richieste operazioni secondarie. È possibile marcare nomi delle parti, numeri, linee di piegatura, posizioni di saldatura e informazioni importanti di altro tipo sulla parte a 900 colpi/min per rendere qualsiasi operazione successiva più efficiente.

RAGGIUNGIMENTO DELL'INTEGRAZIONE DI PROCESSO



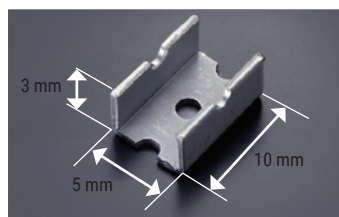
Formatura ad alta velocità

È possibile produrre forme speciali durante il processo di punzonatura. Forme quali pieghe sfalsate ed estrusioni, processi solitamente separati, possono essere integrati rapidamente, se utilizzati con una stazione ad auto-index.



Formatura rivolta verso il basso

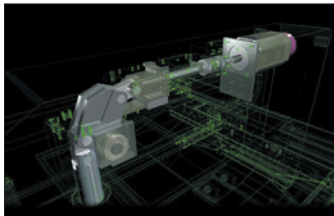
Le parti possono essere formate a elevata velocità senza danni o graffi. Per evitare danni alle formature verso il basso, come la sbruffatura e la filettatura, la tavola a spazzole solleva il materiale dalla matrice, prima che questo venga spostato nella posizione successiva di punzonatura.



Piegatura automatica

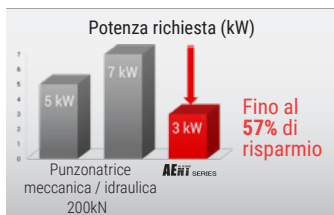
È possibile lavorare piccole flange durante il ciclo. È possibile incorporare nel processo di punzonatura flange piccole o arrotondate, tradizionalmente difficili da lavorare con presse piegatrici.

FUNZIONI E ATTREZZATURE OPZIONALI



Meccanismo di trasmissione

La serie AE-NT sfrutta un sistema a servomotore AC singolo in grado di ottenere una velocità di punzonatura di 900 colpi/min. Il meccanismo di trasmissione dell'unità di punzonatura, alloggiato all'interno del telaio a ponte, sfrutta un sistema di viti a sfera altamente resistente, che garantisce una lavorazione stabile e ad alta velocità con elevata produttività.



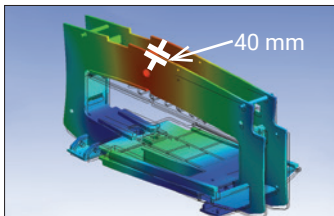
Ecologia

La serie AE-NT assorbe appena 3 kW di potenza durante la punzonatura ed è caratterizzata da requisiti di alimentazione in standby molto contenuti. Altre considerazioni ambientali, quali l'eliminazione dell'olio idraulico (e il suo conseguente smaltimento) si aggiungono ai vantaggi della AE-NT.



Intelligenza

Il sistema di controllo predisposto per la rete AMNC-F offre intelligenza integrata per molti aspetti del funzionamento della macchina. Il setup degli utensili, la modifica dei programmi e le soluzioni di controllo a elevata precisione migliorano funzionalità e prestazioni. Altre funzioni, quali il controllo della forza di punzonatura, mantengono il funzionamento della macchina al suo maggiore potenziale.



Elevata rigidità

Di spessore pari a 40 mm, il telaio a ponte della serie AE-NT è uno dei più resistenti disponibili. L'elevata rigidità offerta, consente la lavorazione ad alta velocità, con alta precisione e stabilità, per l'intero ciclo di vita della macchina.



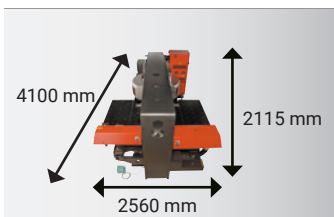
Torretta a elevata capacità

La configurazione della torretta AMADA, spessa e di ampia capacità, permette il carico di 45 utensili in modo facile e rapido. La torretta superiore, spessa 120 mm, guida con sicurezza gli utensili durante il funzionamento, consentendo il raggiungimento di lavorazioni altamente precise.



Bilanciere utensile

Il bilanciere utensili viene utilizzato per caricare/scaricare utensili di grandi dimensioni sulla/dalla torretta. Questo bilanciere facilita e accelera la preparazione degli utensili, alleggerisce il peso che l'operatore deve sopportare e migliora la velocità operativa della macchina.



Riduzione dello spazio

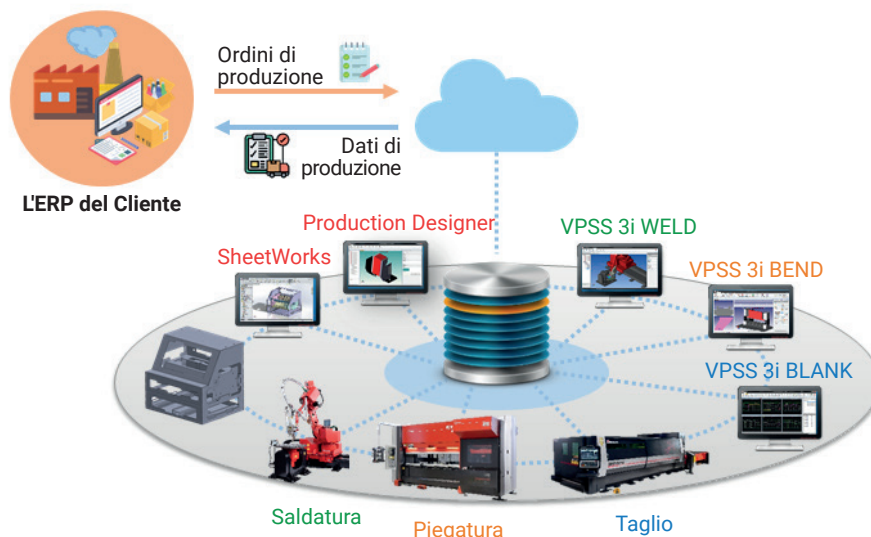
Senza la necessità di un chiller per raffreddare i componenti idraulici, AE-NT offre un layout compatto e un design efficiente e produttivo.

UN COLLEGAMENTO TRA L'ERP E L'ECO-SISTEMA AMADA

AMADA Order Manager (AOM) è la nuova piattaforma su Cloud creata da AMADA.

Grazie all'interfaccia standard AMADA di scambio dati, il sistema ERP del cliente può essere facilmente collegato ad AOM, consentendo l'invio dei dati di produzione alle macchine AMADA e la raccolta dei dati di produzione dalle macchine stesse.

AMADA fornisce una suite di prodotti software perfettamente integrati. Qualsiasi tecnologia software può sfruttare il concetto di VPSS (Virtual Prototype Simulation System) per ottenere una produzione completa, potenziata e senza errori, grazie alle macchine AMADA.

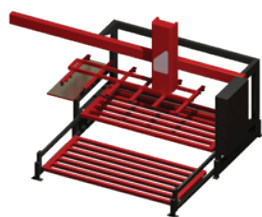


OPZIONI DI AUTOMAZIONE

SOLO AE-2510NT E AE-2610NT

Controllare la disponibilità del modello

Soluzioni modulari di automazione per le operazioni di carico/scarico



Caricatore



Soluzioni di carico/scarico delle lamiere



Soluzioni di rimozione dei pezzi



Magazzino automatico

ALLINEAMENTO



AE-255NT



AE-2510NT



AE-2610NT

DIMENSIONI

Unità: mm

AE-255NT

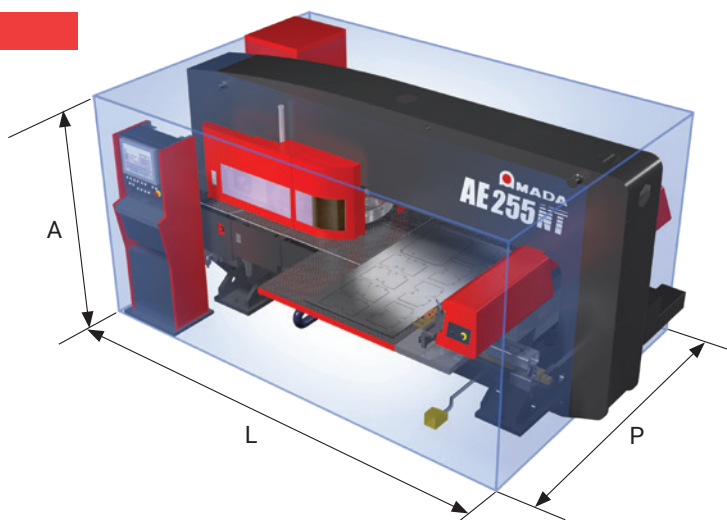
(L) 4.100 x (P) 2.560 x (A) 2.115

AE-2510NT

(L) 4.155 x (P) 5.120 x (A) 2.115

AE-2610NT

(L) 4.998 x (P) 5.120 x (A) 2.265



Senza dispositivi di sicurezza

SPECIFICHE DELLA MACCHINA

AE NT Series		AE-255NT	AE-2510NT	AE-2610NT	
Controllo numerico		AMNC-F			
Forza di punzonatura		kN	200		
Sistema di azionamento		Singolo motore AC servo			
Torretta	Numero di stazioni	45 (4 Auto Index)			
Controllo assi		X, Y, C, T + A			
Distanza percorsa dagli assi	X x Y	mm	1.270 x 1.270	2.500 x 1.270	2.500 x 1.525
Massimo avanzamento simultaneo	assi X / Y	m/min	100		
Massima Hit Rate:					
- punzonatura (5 mm corsa / passo 25,4 mm)	colpi/min	370	350		
- marcatura	colpi/min	900	900		
Precisione di posizionamento		mm	± 0,1		
Campo di lavoro senza riposizionamento		mm	1.270 x 1.270	2.500 x 1.270	2.500 x 1.525
Massimo spessore foglio lamiera:					
- Tavolo flottante ad alta velocità (Opzionale)	mm	3,2			
- Tavolo a spazzole ad alta densità (Opzionale)	mm	6,4			
Massimo peso materiale		kg	50 (F1), 150 (F4)		
Dimensione botola (Opzionale)		mm	300 x 300 (Spessore 3,2 mm)		
Peso macchina		kg	12.000	12.500	13.800

Al fine di migliorare il prodotto, le specifiche tecniche, l'aspetto e le attrezzature sono soggette a modifiche senza preavviso.



Sicurezza

Prima dell'uso, leggere attentamente il manuale dell'operatore.

Durante l'uso del prodotto, adoperare gli opportuni dispositivi di protezione individuale.

Il nome ufficiale del modello delle macchine e delle unità descritte in questo catalogo è AE2510NT, scritto senza trattini. Quando si contattano gli enti per l'installazione, l'esportazione o il finanziamento, è necessario utilizzare questo nome registrato.

Per favorirne la leggibilità, in alcune parti del catalogo il termine AE-2510NT viene scritto con un trattino. Questo vale anche per tutti gli altri macchinari.

Nelle foto del presente catalogo, le protezioni sono state rimosse.

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

