



SOLUTION

SERIA **AE^{NT}**

WYKRAWARKA REWOLWEROWA
Z NAPĘDEM SERWOELEKTRYCZNYM



WYKRAWARKA REWOLWEROWA Z NAPĘDEM SERWOELEKTRYCZNYM

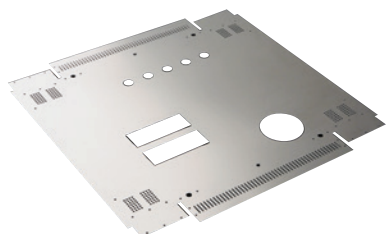
KOMPAKTOWA, EKOLOGICZNA I INTELIGENTNA WYKRAWARKA REWOLWEROWA

Firma AMADA zainstalowała ponad 30 000 wykrawarek rewolwerowych na całym świecie. Seria AE-NT bazuje na naszej wiedzy i doświadczeniu, łącząc oryginalną, bardzo sztywną konstrukcję oraz dużą pojemność rewolweru. Czynniki te zapewniają stabilne, szybkie i wysokiej jakości przetwarzanie nawet najbardziej wymagającej produkcji. Wiele zintegrowanych funkcji oraz przyjazne środowisko zaprojektowanie maszyny zapewnia bardzo ekonomiczną produkcję.



Zdjęcie może zawierać opcjonalne oprzyrządowanie

PRZYKŁADOWE DETALE



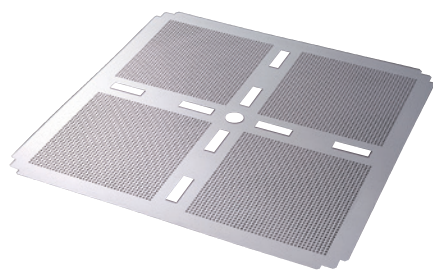
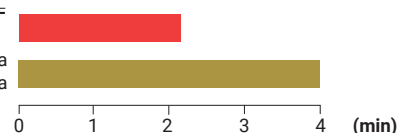
SUS 1.2 mm
839 x 835 mm

PORÓWNANIE CZASU PROCESU

40.0% REDUKCJA CZASU

SERIA **AENT**

Konwencjonalna
wykrawarka



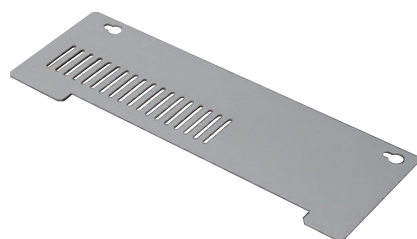
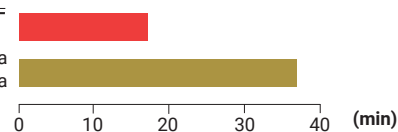
SECC 1.0 mm
905 x 905 mm

PORÓWNANIE CZASU PROCESU

58.0% REDUKCJA CZASU

SERIA **AENT**

Konwencjonalna
wykrawarka



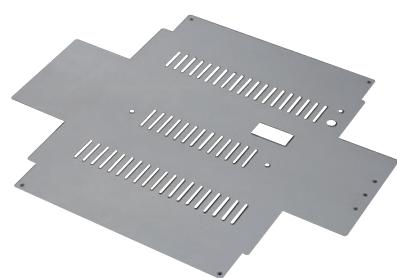
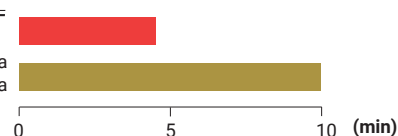
SECC 1.6 mm
274 x 94.6 mm

PORÓWNANIE CZASU PROCESU

58.0% REDUKCJA CZASU

SERIA **AENT**

Konwencjonalna
wykrawarka



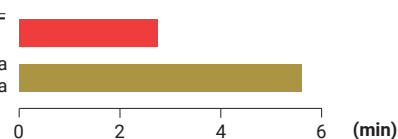
SECC 1.0 mm
333.4 x 392.3 mm

PORÓWNANIE CZASU PROCESU

53.0% REDUKCJA CZASU

SERIA **AENT**

Konwencjonalna
wykrawarka

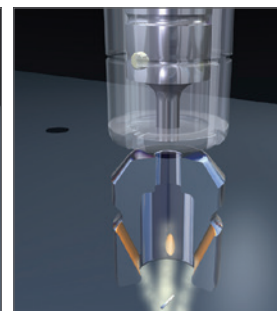
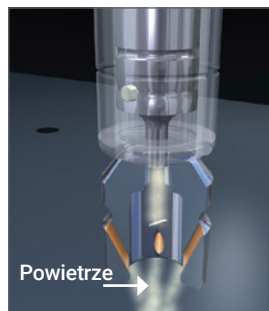


OSIĄGNIĘCIE STABILNEJ I SZYBKIEJ OBRÓBKI

SYSTEM ODSYSANIA ODPADÓW

STABILNE, SZYBKE PRZETWARZANIE OSIĄGNIĘTE PRZEZ ZMNIJSZONE DZIAŁANIE SLUG-PULL.

System odsysania odpadów z wykrawania Power-Vakuum umożliwia usuwanie broków zapobiegając tym samym uszkodzeniu obrabianych elementów. Pozwala to również na zmniejszenie penetracji matrycy przez stempel (zazwyczaj 1 mm) i skutkuje zwiększoną prędkością procesu. Ta funkcja jest również dostępna dla większych stacji.

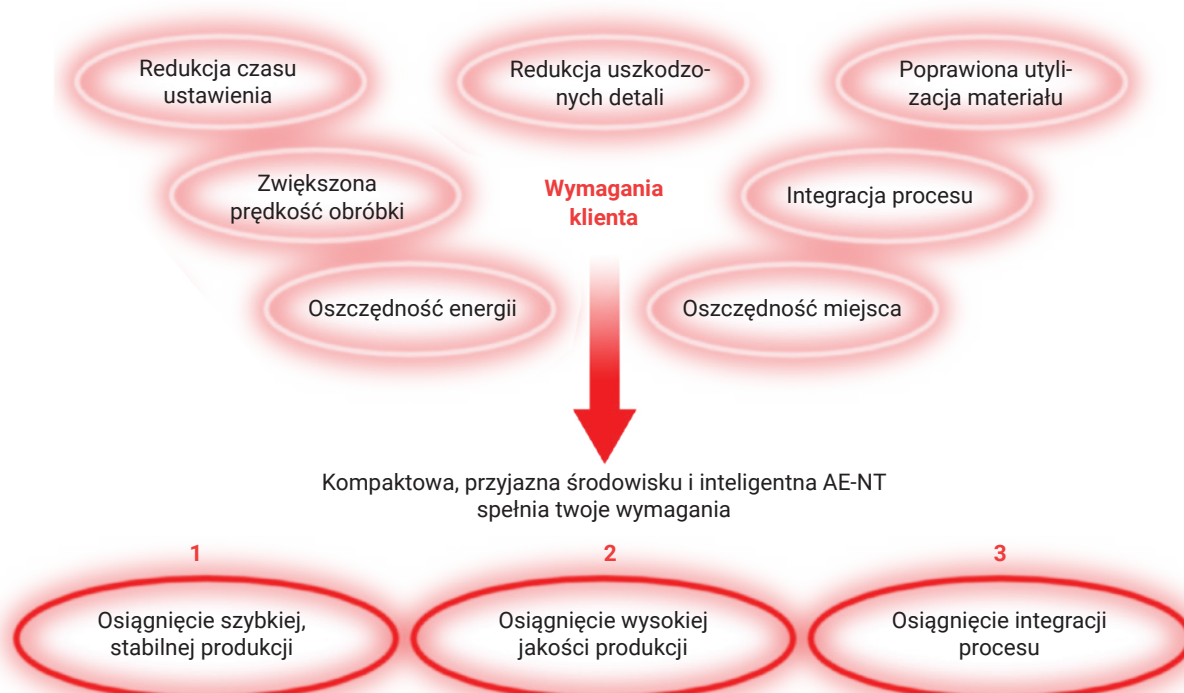


System odsysania odpadów dzięki podciśnieniu uzyskanemu w matrycy.

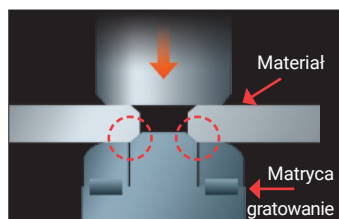
DOKŁADNE KONTUROWANIE

SPECJALNE PROFILE MOGĄ BYĆ TERAZ PRZETWARZANE BEZ KONIECZNOŚCI UŻYCIA NARZĘDZI O SPECJALNYCH KSZTAŁTACH.

Tradycyjnie, nie było możliwości dłutowania jeżeli odstęp pomiędzy kolejnymi uderzeniami był mniejszy niż grubość materiału. Teraz jest to możliwe dzięki zastosowaniu narzędzia do precyzyjnego konturowania. Eliminuje to potrzebę wtórnych procesów a czas wyprodukowania detalu znacząco się zmniejsza pomimo zwiększonej liczby uderzeń narzędziem.

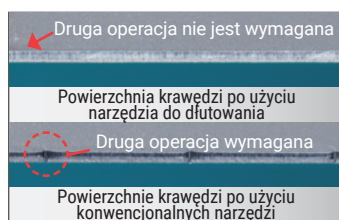


OSIĄGNIĘCIE WYSOKIEJ JAKOŚCI PROCESÓW



Wysokiej prędkości gratowanie

Oszczędność czasu- praca w cyklu: Po zakończeniu procesu wykrawania krawędź jest fazowana za pomocą specjalnej matrycy aby wyeliminować potrzebę dodatkowej obróbki. Narzędzie do gratowania może być zrobione tak, aby pasowało do szerokości narzędzia tnącego.



Dłutowanie

Usunięcie znaków po dłutowaniu narzędziem eliminuje potrzebę dalszej obróbki: Narzędzie do dłutowania może tworzyć krawędź bez żadnych śladów po uderzeniu narzędzia pod każdym kątem jeżeli jest zamontowane w stacji indeksującej.



Szybkie znakowanie

Poprawiono ogólną wydajność produkcji w przypadku potrzeby wtórnych operacji: Nazwę części, cyfry, linie gięć lub pozycje spawania można szybko zaznaczyć na detalu przy prędkości 900 uderzeń na minutę aby kolejne operacje przebiegały sprawniej.

OSIĄGNIĘCIE INTEGRACJI PROCESÓW



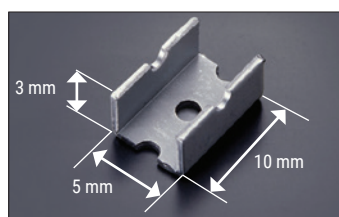
Szybkie formowanie

Specjalne formowania mogą być wytworzone jako część procesu wykrawania: Formowania, takie jak offset czy tłoczenia, które zazwyczaj są oddzielnym procesem mogą być zintegrowane pod dowolnym kątem, kiedy używane są w połączeniu z obrotową stacją indeksującą.



Formowanie w dół

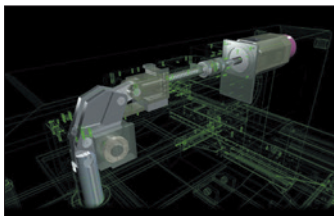
Detale mogą być formowane z dużą prędkością bez ryzyka uszkodzenia ich lub zarysowania. Aby uniknąć uszkodzeń formowań w dół pływający stół szczotkowy utrzymuje materiał z dala od matryc podczas przejazdów do kolejnej pozycji wykrawania.



Bezpieczne gięcie

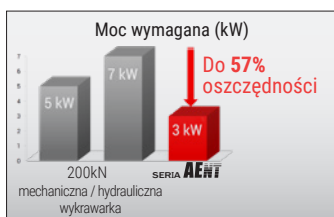
Małe krawędzie mogą być przetwarzane w cyklu. Małe lub zaokrąglone krawędzie, które są skomplikowane do bazowania na prasie krawędziowej mogą być dołączone do procesu wykrawania.

FUNKCJE I OPCJONALNE OPRZYRZĄDOWANIE



Mechanizm napędzający

AE-NT używa napędu serwoelektrycznego, umożliwiającego osiągnięcie do 900 uderzeń na minutę. Mechanizm napędu wykrawarki, który jest umieszczony w ramie maszyny używa bardzo wytrzymałej śruby kulowej i połączeń zapewniających stabilność, dużą prędkość przetwarzania i wysoką wydajność.



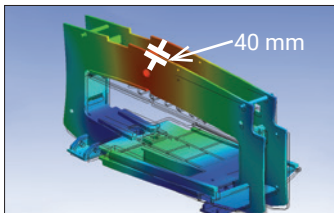
Ekologia

Seria AE-NT zużywa zaledwie 3 kW mocy podczas wykrawania i ma bardzo niskie wymagania w stanie gotowości do pracy. Kolejną ekologiczną zaletą jest eliminacja oleju hydraulicznego (a następnie jego usuwanie).



Inteligencja

Przygotowany do pracy w sieci system sterowania AMNC-F zapewnia inteligentne rozwiązania dla wielu aspektów pracy maszyny. Konfiguracja narzędzi, edytowanie programu i innowacyjne rozwiązania w zakresie kontroli maszyny poprawiają funkcjonalność i wydajność procesu. Inne funkcje, takie jak monitorowanie siły nacisku utrzymują narzędzia w dobrym stanie.



Wysoka wytrzymałość

Przy 40-to mm grubości mostu ramy AE-NT jest jedną z najbardziej wytrzymałych dostępnych maszyn. Zapewnia to wysoką prędkość, wysoką precyzję i dokładność procesu przez cały okres żywotności maszyny.



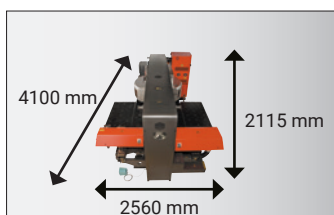
Rewolwer o dużej pojemności

Bardzo wydajny, gruby przekrój rewolweru AMADA umożliwia szybki i łatwy załadunek 45 narzędzi. Górny rewolwer o grubości 120 mm zapewnia bezpieczne prowadzenie narzędzi podczas pracy i wysoką jakość procesu.



Podnośnik narzędzi

Podnośnik narzędzi służy do ładowania / rozładowywania narzędzi o dużych rozmiarach do rewolweru. Ułatwia i przyspiesza konfigurację narzędzi oraz łagodzi obciążenie pracy operatora i zwiększa produktywność serii AE-NT.



Oszczędność miejsca

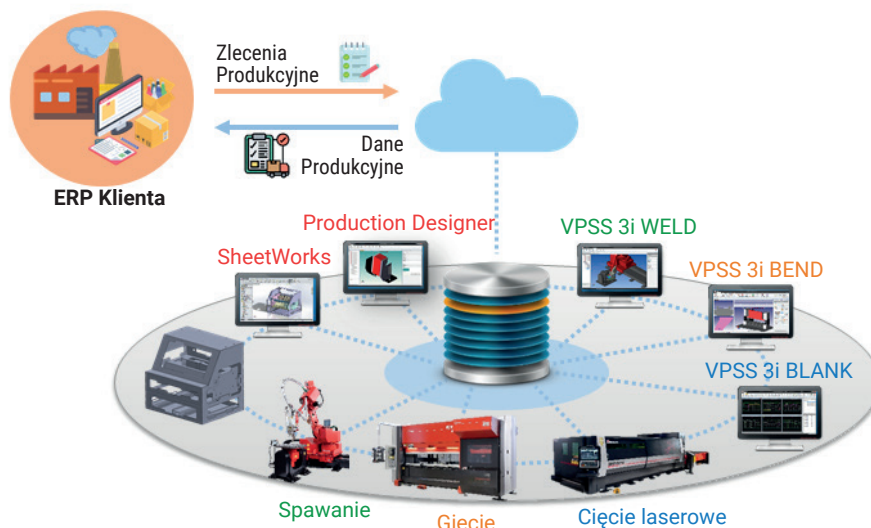
Bez konieczności chłodzenia komponentów hydraulicznych AE-NT oferuje wydajną i kompaktową konstrukcję.

MOST POMIĘDZY ERP I SYSTEMEM ECO-AMADA

AMADA Order Manager (AOM) jest nową platformą opartą na chmurze stworzoną przez AMADA.

Dzięki standardowemu interfejsowi wymiany danych AMADA, istniejący system ERP klienta można łatwo podłączyć do AOM, aby zezwolić na przesyłanie danych produkcyjnych do maszyn AMADA i odbierania danych produkcyjnych z powrotem.

AMADA proponuje cyfrowe opracowanie produkcji poprzez wykorzystanie VPSS (Virtual Prototype Simulation System). Wszystkie dane są opracowywane w biurze i przesyłane na produkcję poprzez sieć.

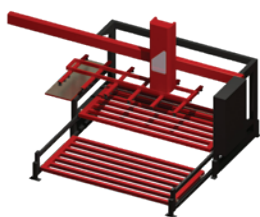


OPCJE AUTOMATYZACJI

TYLKO DLA MODELI AE-2510NT I AE-2610NT

Proszę sprawdzić dostępność modelu

Rozwiązania modułowe dla załadunku i rozładunku



Załadunek



Rozwiązanie załadunku /
rozładunku arkuszy



Rozwiązanie do
usuwania części



Automatyczne przechowywanie

MODELE



AE-255NT



AE-2510NT



AE-2610NT

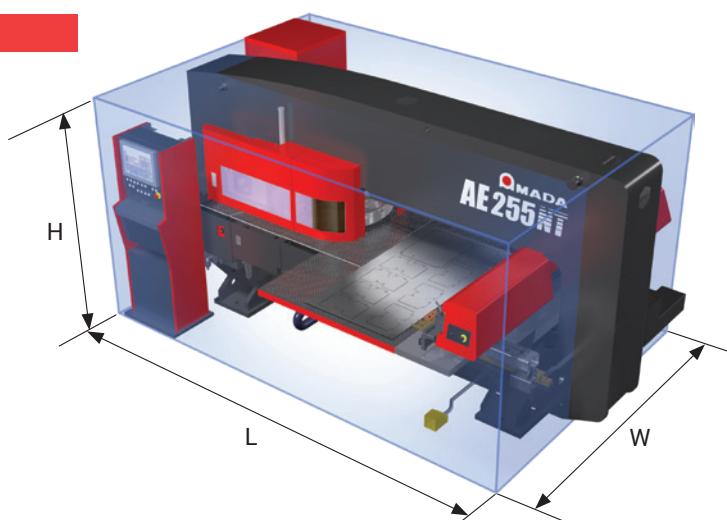
WYMIARY

Unit : mm

AE-255NT
(L) 4100 x (W) 2560 x (H) 2115

AE-2510NT
(L) 4155 x (W) 5120 x (H) 2115

AE-2610NT
(L) 4998 x (W) 5120 x (H) 2265



Bez urządzeń zabezpieczających

DANE TECHNICZNE MASZYN

Seria AE-NT			AE-255NT	AE-2510NT	AE-2610NT
Sterowanie numeryczne			AMNC-F		
Siła nacisku		kN	200		
Napęd			Pojedynczy napęd AC servo		
Głowica	Ilość stacji		45 (4 stacje obrotowe)		
Osie sterowane			X, Y, C, T + A		
Zasięg roboczy osi	X x Y	mm	1270 x 1270	2500 x 1270	2500 x 1525
Maksymalna prędkość symultaniczna	X / Y	m/min	100		
Maksymalna prędkość wykrawania::					
- Wykrawanie (skok pionowy 5mm / 25.4mm skok poziomy)		hpm	370	350	
- Znakowanie		hpm	900	900	
Dokładność pozycjonowania		mm	± 0.1		
Zakres roboczy bez repozycji		mm	1270 x 1270	2500 x 1270	2500 x 1525
Maksymalna grubość arkusza dla:					
- Szybki, pływający stół szczotkowy (opcja)		mm	3.2		
- Stół szczotkowy o dużej gęstości (opcja)		mm	6.4		
Maksymalna masa materiału		kg	50 (F1), 150 (F4)		
Wymiary zapadni (opcja)		mm	300 x 300 (dla materiałów o grubości do 3.2 mm)		
Masa maszyny		kg	12000	12500	13800

Specyfikacja, wygląd i wyposażenie mogą ulec zmianom bez powiadomienia w przypadku ulepszeń.



W celach bezpieczeństwa proszę zapoznać się z instrukcją obsługi oraz z potencjalnym ryzykiem przed użytkowaniem maszyny. W przypadku obsługi maszyny należy używać odpowiednich zabezpieczeń.

Oficjalna nazwa modelu maszyny opisanej w tym katalogu to AE NT. Użyj tej nazwy modelu, aby skontaktować się z nami w celu zamówienia instalacji, eksportu lub finansowania.

Środki zapobiegające zagrożeniom zostały usunięte ze zdjęć w tym katalogu.

AMADA Sp. z o.o.

Cholerzyn 467
32-060 Liszki
Polska

Tel: +48 12 379 31 85
Fax: +48 12 379 36 02
www.amada.pl

