



SOLUTION

HFE 3i SERIES

PLIAGE OPTIMISÉ AVEC COMMANDE NUMÉRIQUE 3D



HFE 3i SERIES

PLIAGE OPTIMISÉ AVEC COMMANDE NUMÉRIQUE 3D

UNE GAMME COMPLÈTE POUR COUVRIR TOUS VOS BESOINS DE PLIAGE

Construites sur les bases solides de pliage acquises par AMADA depuis 60 ans, les presses plieuses HFE 3i incluent des fonctionnalités améliorant la productivité. La commande numérique innovante, AMNC 3i avec écran « multi-touch » de 18.5", offre de multiples modes de saisie (2D et 3D) pour une flexibilité de programmation optimum. Cette interface graphique conviviale, éligible à Industrie 4.0, est dotée de toutes les fonctions utilisateurs nécessaires pour la mise en production rapide de pièces complexes.

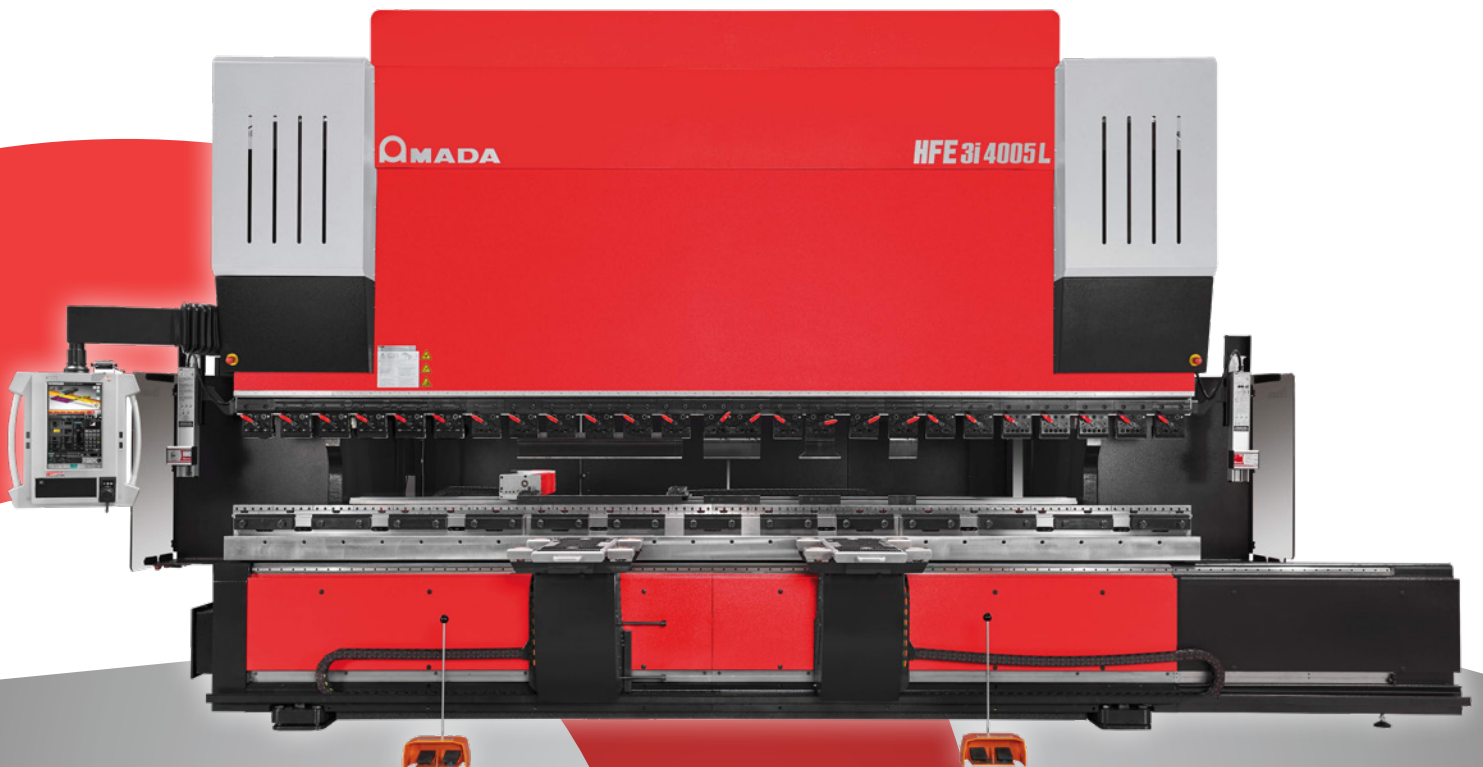
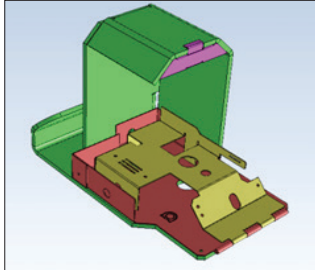


Photo de la machine avec équipements optionnels

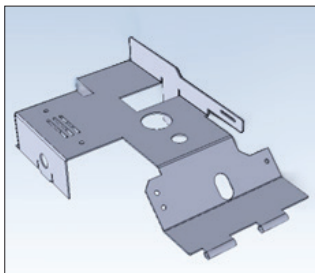
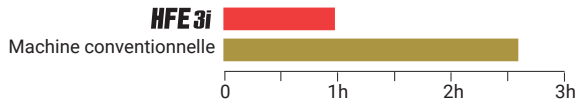
EXEMPLES DE PRODUCTION



Acier
0,8 mm, 1,0 mm, 5,0 mm
240 x 142 x 172 mm

COMPARAISON DE PRODUCTIVITÉ AVEC UNE MACHINE CONVENTIONNELLE

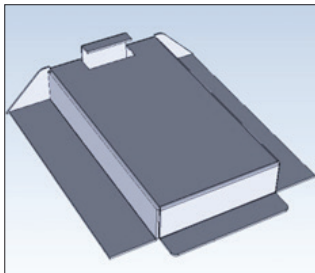
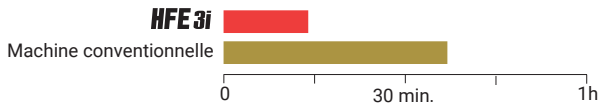
RÉDUCTION DU TEMPS DE PRODUCTION **62%**



Acier 1,0 mm
189 x 99 x 50 mm

PRODUCTIVITÉ AVEC UTILISATION DU BI-S

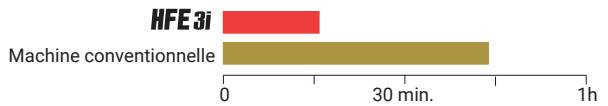
RÉDUCTION DU TEMPS DE PRODUCTION **62%**



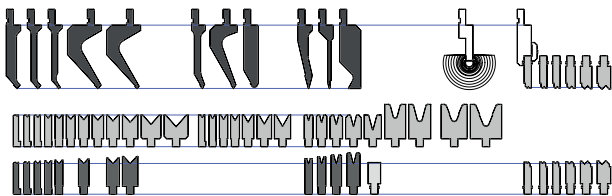
Acier 0,8 mm
99 x 86 x 22 mm

PRODUCTIVITÉ AVEC LE MODE DE PLIAGE EN FRAPPE

RÉDUCTION DU TEMPS DE PRODUCTION **64%**



OUTILS DE PLIAGE

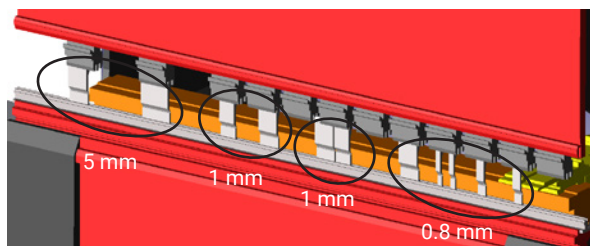
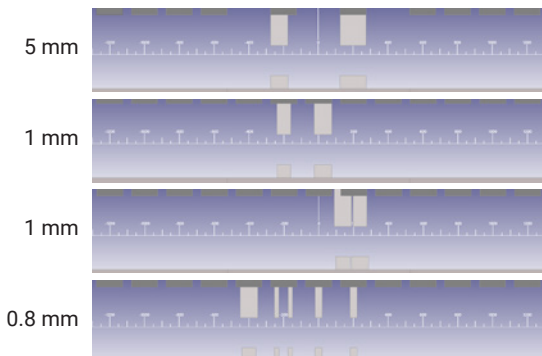


OUTILS DE PLIAGE AFH ET STAGED

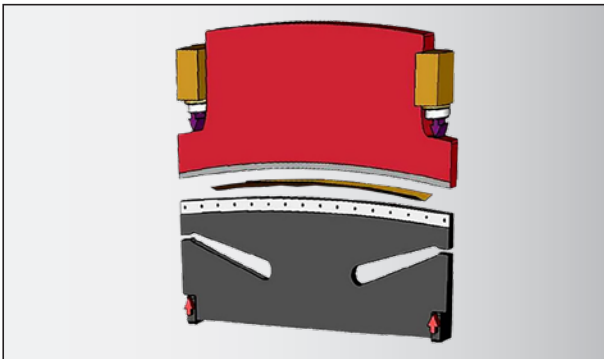
Les outils à hauteur constante "AFH" et les matrices à fond de V commun "Staged" sont les meilleures solutions pour réduire les temps de réglage.

MONTAGE D'OUTILS COMMUNS avec logiciel dédié

Exemple: ensemble de quatre pièces

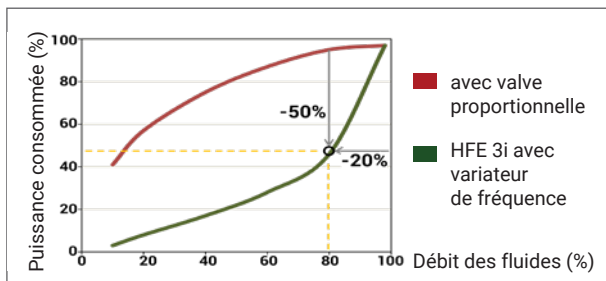


PERFORMANCES ET ÉCONOMIES



MAITRISE DES DÉFORMÉS DES TABLIERS

Les presses plieuses HFE 3i sont équipées de série d'un système de déformé parallèle des tabliers breveté AMADA. Quelle que soit la force de pression, ce concept garantit la pénétration constante du poinçon dans la matrice sur toute la longueur de pliage et dans toutes les conditions de pliage.



VARIATEUR DE FRÉQUENCE ECO

Le variateur de fréquence Eco du groupe moto-pompe s'adapte en permanence aux besoins de vitesse de descente et de remontée du tablier. Il offre une réduction d'énergie pouvant atteindre 20%. De plus, il accroît la fiabilité, diminue la fréquence de remplacement de l'huile et contribue à réduire le niveau sonore de la machine. Il permet, en outre la réduction des coûts de maintenance.

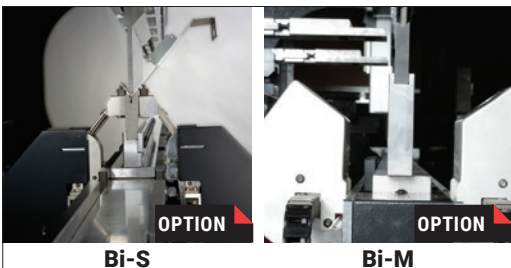
PRÉCISION DU PLIAGE



Système de mesure Digipro

Ce rapporteur d'angle électronique transmet la valeur de l'angle mesuré par liaison infra-rouge directement à la commande numérique de la presse plieuse.

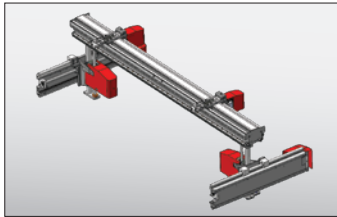
L'information transmise permet une correction automatique sans saisie et sans erreur.



Contrôleurs d'angle Bi-S & Bi-M

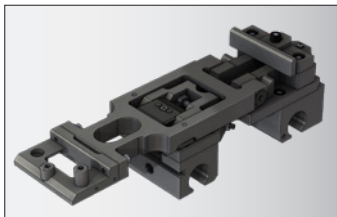
Ces systèmes automatiques et dynamiques de correction d'angles permettent de s'affranchir de toutes les variations d'épaisseurs et de propriétés matières. Ils suppriment la nécessité de pièces test ou d'ajustements d'angles initiaux. Ils éliminent les pièces défectueuses tout en réduisant les temps de production.

FONCTIONS ET ÉQUIPEMENTS



Nouvelle butée arrière

La butée arrière 5 axes couplée à des fonctionnalités de la commande numérique fait office d'aide au positionnement des outils. Cet emploi permet une répétabilité et une vitesse accrue de la mise en production.



Système "Fast"

Les doigts de butée à sécurité active offrent des gains de productivité élevés tout en conservant une sécurité maximale pour l'opérateur. (Disponible uniquement sur les modèles bas tonnage).



Pions de référence

Les doigts de butée arrière sont équipés de pions amovibles pour faciliter et rendre plus flexible la mise en référence latérale ou en profondeur des pièces.



Bridage manuel AMADA SGRIP - uniquement pour profils AMADA

- Montage et démontage frontal des outils
- Intermédiaires jointifs
- Brides arrière manuelles (en option)



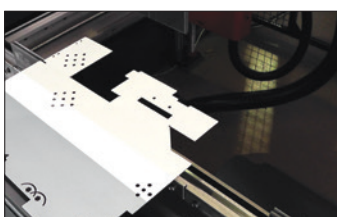
Volant d'apprentissage

- Gestion de tous les axes
- Flexibilité et facilité d'un ajustement manuel



Lecteur code barre

- Simplification des appels de programmes
- Temps de recherche et erreurs de sélection sur la CN supprimés



Éclairage arrière par LED

Un système d'éclairage LED, installé à l'arrière du tablier supérieur, améliore l'ergonomie du poste de travail.

OPTIONS



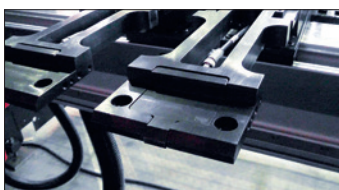
Le système de doigts de butée X Delta X

Le système de doigts de butée X Delta X complète la butée arrière 5 axes. Il permet de créer un décalage en profondeur important, tout en gardant les doigts de butée proches l'un de l'autre.



Doigt de Butée type U

- Doigt de butée de forme spéciale pour faciliter la mise en référence de pièces complexes
- La position correcte du doigt est calculée par la commande numérique AMNC 3i ou le logiciel VPSS 3i.



Touches de butée sensibles

La butée arrière peut recevoir des touches sensibles qui autorisent la descente du tablier lors du contact tôle. Elles garantissent la géométrie et la précision des pièces et réduisent les rebuts. Le pliage n'est possible que lorsque la mise en butée est correctement effectuée.



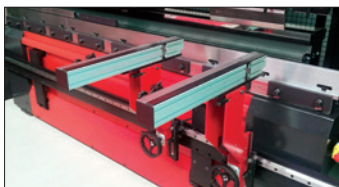
Bridage automatique AMADA: AGRIP A (hydraulique) / R-GRIP (pneumatique)

- Montage et démontage frontal des outils
- Tassage automatique des outils
- Possibilité de déplacer ou de démonter un ou plusieurs intermédiaires
- Intermédiaires jointifs



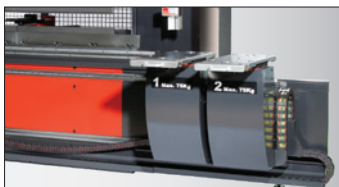
Bridage automatique autre - (hydraulique)

- Montage et démontage frontal des outils
- Ajustement rapide de montages d'outillages complexes
- Pas de flexibles hydrauliques gênants



Bras support avant

- Coulissant
- Ajustable en hauteur
- Escamotable
- Position parking



Bras accompagnateurs

- Précision et sécurité du pliage
- Travail de l'opérateur facilité pour la manutention des pièces lourdes et/ou de grandes dimensions.
- Suppression du second opérateur pour certaines typologies de pièces



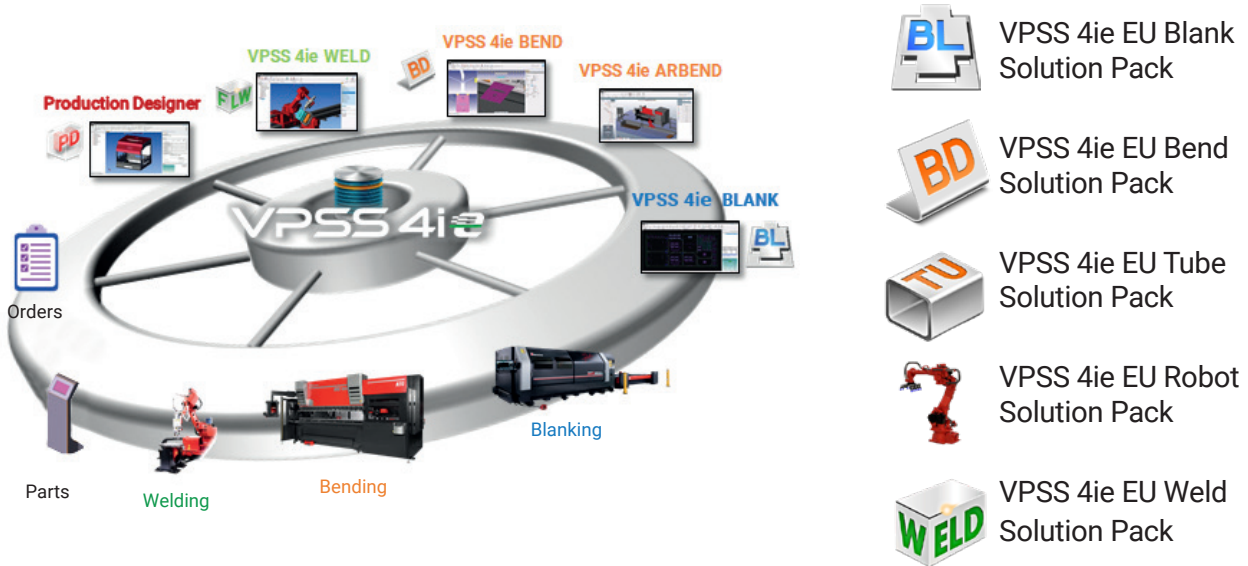
AKAS V

La nouvelle sécurité immatérielle laser «AKAS V» offre le plus haut niveau de protection, des performances accrues et une meilleure facilité de réglage.

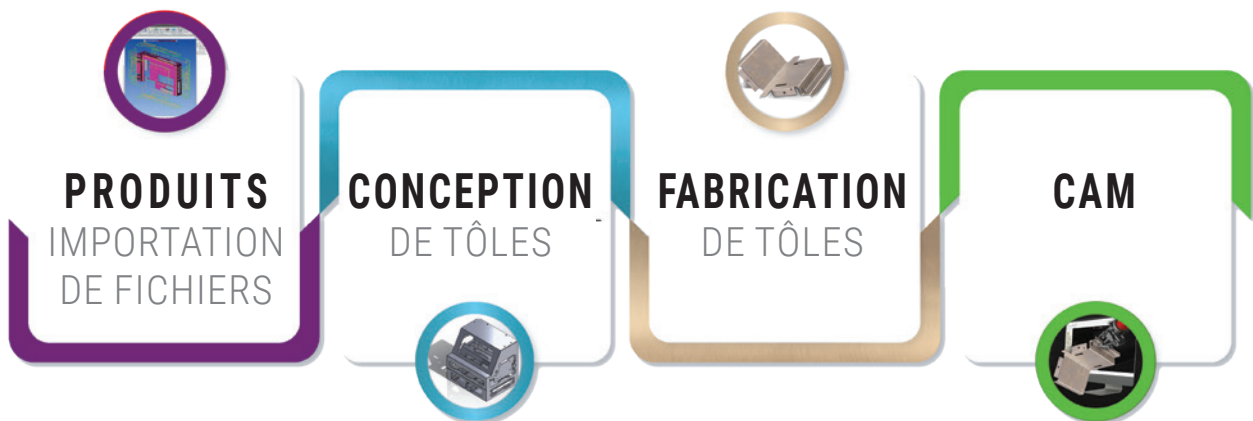
SOLUTIONS LOGICIELLES POUR L'INDUSTRIE DES METAUX EN FEUILLE

AMADA est convaincu que l'innovation logicielle est essentielle pour un façonnage productif des métaux en feuilles. Forts de plusieurs décennies d'expérience dans l'industrie de la tôle et en collaboration avec nos clients, nous avons développé des solutions logicielles faciles à utiliser, conçues pour répondre aux exigences du secteur. Les solutions logicielles AMADA augmentent la productivité de nos clients grâce au développement intégré avec les machines AMADA et mets l'accent sur le prototypage virtuel et les systèmes de simulation.

Notre logiciel de CFAO VPSS 4ie vous permet de simuler virtuellement le processus de production, d'identifier les problèmes potentiels et d'effectuer des ajustements avant la fabrication. Grâce à nos solutions, vous optimisez la qualité et gagnez en efficacité tout en minimisant les déchets. Entièrement automatisé et optimisé, ce logiciel est également adapté aux opérateurs moins expérimentés.

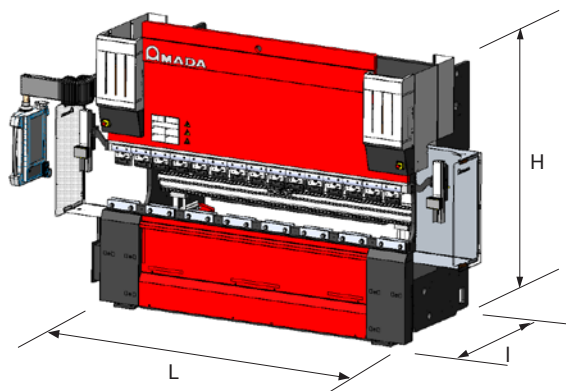


Suite VPSS 4ie, de la conception à la production en quatre étapes simples



DIMENSIONS MACHINE

Unités : mm



HFE 3i		5012	8025	1303	1703	1704	1745	2203	2204
Longueur totale (L)*	mm	2653	4035	4620	4650	5710	6000	4650	5740
Largeur totale (I)**	mm	2267	2660	2700	2763	2700	2700	2763	2700
Hauteur totale (H)	mm	2420	2540	2805	2880	2890	3000	3185	3080
Poids total	kg	3550	5600	8150	11600	13900	14800	13750	17000

*Longueur totale avec le bras de la CN déployée au maximum vers l'extérieur et portes fermées

**Largeur totale avec le bras de la CN déployée au maximum vers l'avant et portes fermées

SPÉCIFICATIONS MACHINE

Modèles HFE 3i		5012	8025	1303	1703	1704	1745	2203	2204
Force de pliage	kN	500	800	1300	1700		1700	2200	
Longueur des tabliers	mm	1270	2570	3140	3170	4230	4520	3220	4280
Largeur de la table	mm	60		90	180				
Distance entre montant	mm	1035	2125	2700		3760	4050	2700	3760
Col de cygne	mm	100	420						
Admission	mm	480	470 (620)*						
Course du tablier	mm	150	200 (350)*						
Hauteur du plan de travail	mm	920**	960						
Capacités d'huile	litre	85	95	100	160				
Consommation***	kW	5.5	7.5	11	15		18.5		
Vitesse d'approche	mm/s	220	200	100					
Vitesse maximum de pliage	mm/s	25****	15****	10					
Vitesse de retour	mm/s	220	150	100					

(Grande admission)

**Sans porte matrice

****Dépend de la dimension du V et de la force appliquée

Note : HFE 3i-5012 est dotée de fonctionnalités et options différentes comparé aux autres modèles de la gamme. Pour plus de détails, veuillez contacter votre filiale commerciale.

Pour les modèles HFE 3i grand tonnage, veuillez contacter votre représentant AMADA ou consulter la documentation spécifique.

Spécifications, apparence, et équipement peuvent être sujet à évolution pour des raisons d'amélioration sans aucun préavis.



Pour votre sécurité

Lire attentivement le manuel avant d'utiliser la machine.

L'utilisation de cette machine requiert des éléments de sécurité adaptés à votre lieu de travail. Des éléments de sécurité ont été enlevés sur certaines photographies de cette brochure.

La dénomination officielle de la presse plieuse décrite dans cette brochure est la HFE3i. Il est recommandé d'utiliser ce nom lors de toute demande d'installation, d'export ou de financement.

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

AMADA SWISS GmbH

Dättlikonerstrasse 5
8422 Pfungen
Switzerland
Tel: +41 (0) 52 304 00 34
Fax: +41 (0) 52 304 00 39
www.amada.ch

