SOLUTION

EM MII e SERIES

POINÇONNAGE ÉLECTRIQUE,
ÉCONOMIE D'ÉNERGIE ET HAUT TONNAGE

AMADA®

EM MII e SERIES

POINÇONNAGE ÉLECTRIQUE, ÉCONOMIE D'ÉNERGIE ET HAUT TONNAGE

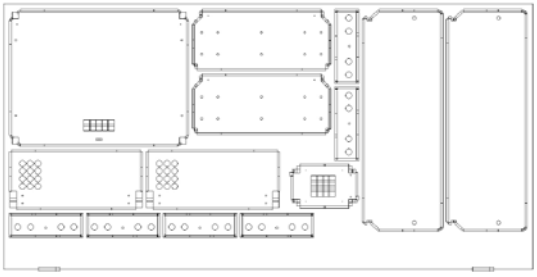
DUAL SERVO, POINÇONNAGE ÉLECTRIQUE 30T

LA FUSION DES TECHNOLOGIES ORIGINALES D'AMADA PERMET UNE VITESSE ÉLEVÉE, UNE EXCELLENTE QUALITÉ ET UN POINÇONNAGE À HAUTE PRODUCTIVITÉ

La gamme EM-MIIe associe des technologies innovantes et originales, notamment le système de poinçonnage à double servomoteur AC d'AMADA. Résultat : un poinçonnage plus rapide, plus productif et de meilleure qualité.

Les options d'identification d'outil et de taraudage peuvent également réduire considérablement les temps de réglage et permettre l'intégration d'un processus global de poinçonnage, de gagner du temps et d'augmenter les profits.

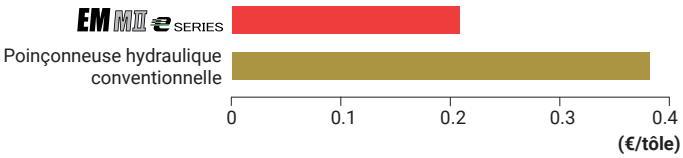
DIFFÉRENTS EXEMPLES DE POINÇONNAGE



Acier galvanisé 2.3 mm
2438 x 1219 mm

COMPARATIF DES COÛTS DE FONCTIONNEMENT

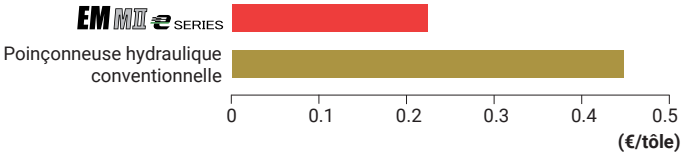
45.0% RÉDUCTION DU COÛT PAR TÔLE

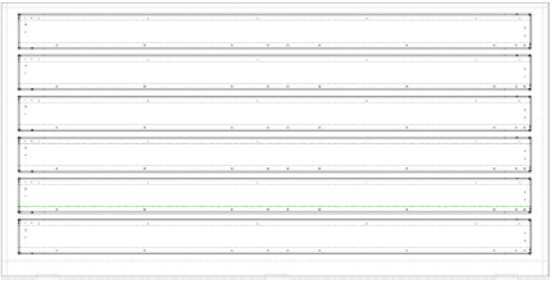


Acier galvanisé 2.3 mm
2438 x 1219 mm

COMPARATIF DES COÛTS DE FONCTIONNEMENT

49.0% RÉDUCTION DU COÛT PAR TÔLE

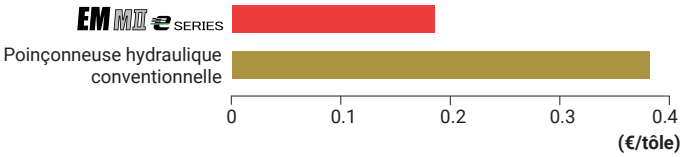




Acier galvanisé 2.3 mm
2438 x 1219 mm

COMPARATIF DES COÛTS DE FONCTIONNEMENT

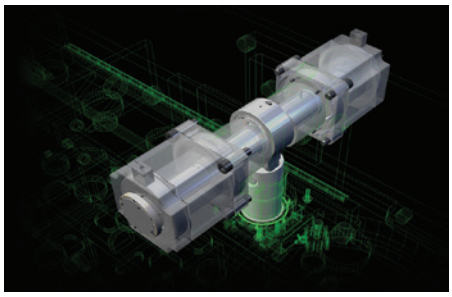
50.0% RÉDUCTION DU COÛT PAR TÔLE



EM MII e SERIES

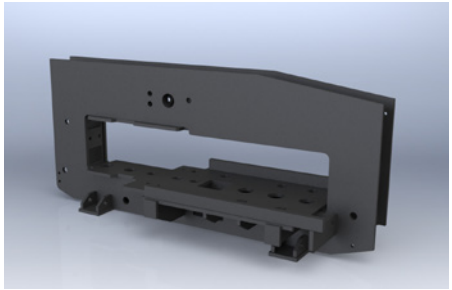
LES TECHNOLOGIES AMADA

HAUTE QUALITÉ, FAIBLES COÛTS DE FONCTIONNEMENT



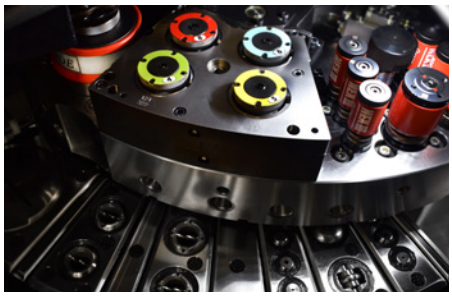
POINÇONNAGE ÉLECTRIQUE

L'EM-MIIe utilise deux servomoteurs AC pour générer une force de poinçonnage de 30 tonnes, permettant ainsi de traiter une large gamme de pièces poinçonnées et formées. Ce système consomme jusqu'à 70 % d'électricité en moins que les systèmes hydrauliques.



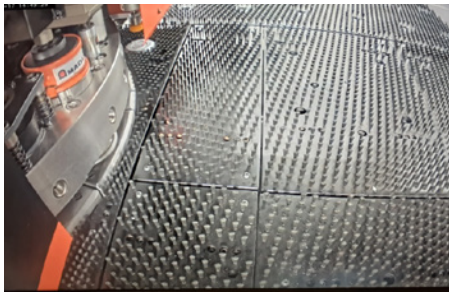
LONGUE DURÉE DE VIE DES OUTILS

La conception originale en "arcade" du bâti garantit que toute déflexion due aux forces de poinçonnage n'affecte pas l'alignement entre le poinçon et la matrice, car l'outil est toujours en position centrale, ce qui prolonge potentiellement sa durée de vie.



TARAUDAGE INTÉGRÉ

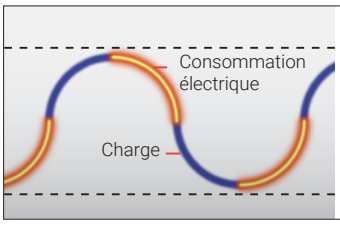
La tourelle de l'EM-MIIe intègre 4 postes de taraudage. Ils permettent d'utiliser des tarauds M2,5 à M8. Lorsqu'ils ne sont pas nécessaires aux opérations de taraudage, ils peuvent être chargés avec des outils de poste B standard.



CONTRÔLE EN TEMPS RÉEL

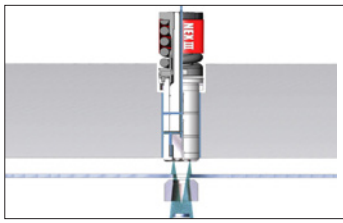
Vérifiez l'état de la machine en temps réel à distance sur votre smartphone. De plus, dès qu'une alarme se déclenche, la caméra V-monitor enregistre une vidéo HD pour permettre un diagnostic du problème.

ÉQUIPEMENT ET FONCTIONS STANDARD



Système de récupération d'énergie

Cet excellent système de récupération d'énergie collecte et stocke l'énergie générée dans un condensateur, lorsque le freinage est appliqué au vérin, pour la réutiliser ensuite lors de la phase suivante de poinçonnage.



Système Air Blow

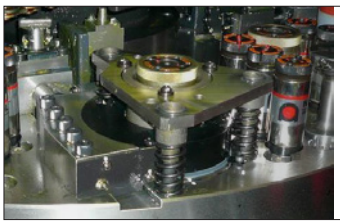
La fonction programmable Air Blow de l'EM-MIIe permet l'auto-lubrification des outils de poinçonnage, offrant ainsi une durée de vie prolongée et une efficacité de poinçonnage accrue.

AMNC 4ie

La commande numérique AMNC 4ie utilisée sur l'EM-MIIe est un système à écran tactile HD de 21,5 pouces offrant une utilisation simple et intuitive pour une productivité accrue. La reconnaissance faciale pour définir les niveaux d'accès, les tutoriels vidéo de maintenance et la connexion aux systèmes de service IoT d'AMADA contribuent à accroître la disponibilité des machines.

Compatibilité AMADA Rapid Forming Tool (ARFT)

L'EM-MIIe est compatible avec les outils de formage rapide AMADA (ARFT) pour le formage continu et rapide de profils plus complexes tels que les soyages, les nervures et les chanfreins.



Stations Auto Index

Le système Auto-Index permet de poinçonner sous n'importe quel angle avec un seul outil, éliminant ainsi le recours à un outillage spécial pour les angles indexés. Associé à un outillage de forme spéciale, le système Auto-Index gagne en productivité et en flexibilité.

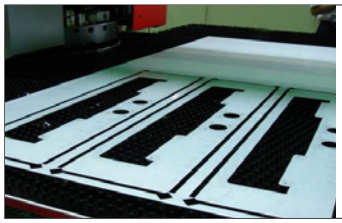
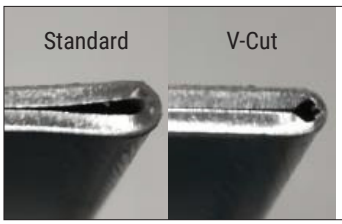


Table à brosses haute densité

La machine est équipée en standard de tables à brosses pouvant supporter des matériaux d'une épaisseur maximale de 4,5 mm. Le chargement manuel des tôles est grandement facilité par des supports à billes rétractables.



Compatibilité V-Cut

Grâce à l'outillage spécial V-Cut, les pièces peuvent être découpées sur l'EM-MIIe, ce qui permet d'obtenir des profils internes de qualité et des plis écrasés beaucoup plus nets en pliage.

FONCTIONS ET ÉQUIPEMENT OPTIONNELS*

** Toutes les options ne sont pas compatibles entre elles. Veuillez consulter le tableau ci-dessous. ID Tooling est compatible avec toutes les options.*

Système Punch & Form (P&F)

Pour compléter les capacités déjà élevées de la machine EM-MIIe, le système P&F peut être ajouté. Il s'agit d'un système de formage de 160 kN, qui active la matrice pour permettre le traitement de formages jusqu'à 22 mm de hauteur.

ID Tooling

Les poinçons et les matrices sont immédiatement identifiés et suivis : nombre de frappes, degré d'affûtage et durée de vie restante, ce qui contribue à minimiser les erreurs de réglage. L'angle de l'outil et le choix de la matrice appropriée sont également confirmés lors de l'installation.

Configuration tourelle adaptée à votre production

La tourelle Z utilise des magasins supérieurs et inférieurs de diamètres différents, ce qui facilite le changement rapide et aisé des matrices. La tourelle K accepte une large gamme d'outils, réduisant ainsi le nombre de réglages. Les deux configurations permettent l'utilisation d'outils de refendage de grande taille (114 mm), réduisant ainsi les temps de poinçonnage.

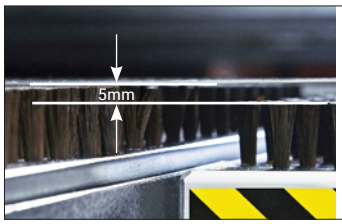
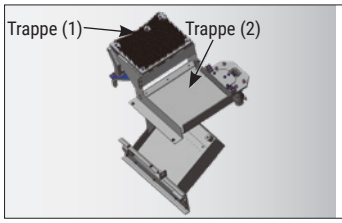


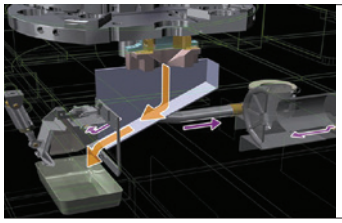
Table flottante à brosses

La table flottante à brosses garantit que, lors du traitement des formages vers le bas, celles-ci ne restent pas coincées dans la matrice lorsque la tôle passe à la position de poinçonnage suivante. Cela garantit une grande stabilité du traitement et des pièces de meilleure qualité.



Trappe

Pour accroître la productivité de la machine, la gamme EM MIIe peut être équipée d'une trappe de 300 x 300 mm pour l'évacuation des pièces poinçonnées. Un détecteur de chute de pièces est également intégré pour garantir une production constante.



Unité d'aspiration des débouchures

Pour améliorer le système d'aspiration standard, une unité d'aspiration des débouchures peut également être installée, ce qui permet d'éviter la remontée de celles-ci à chaque poste de tourelle, en fonction de l'épaisseur du matériau et de la taille de l'outil.

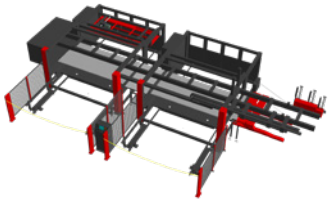
Compatibilité des options	P&F	Table flottante à brosses	Trappe	Unité d'aspiration des débouchures
P&F		✓	✓	X
Table flottante à brosses	✓		X	✓
Trappe	✓	X		✓
Unité d'aspiration des débouchures	X	✓	✓	

SOLUTIONS D'AUTOMATISATION

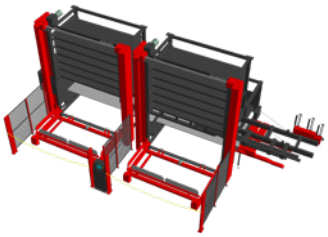
MP SheetCat
Compact, Simple palette L/UL

ASIII MP
Multi palettes L/UL

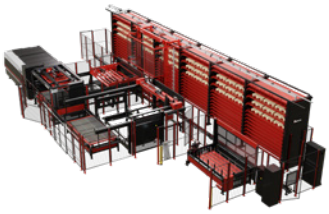
PR III
Tri de pièces



LA NTK + SR NTK
Simple palette L/UL avec tri de pièces amélioré



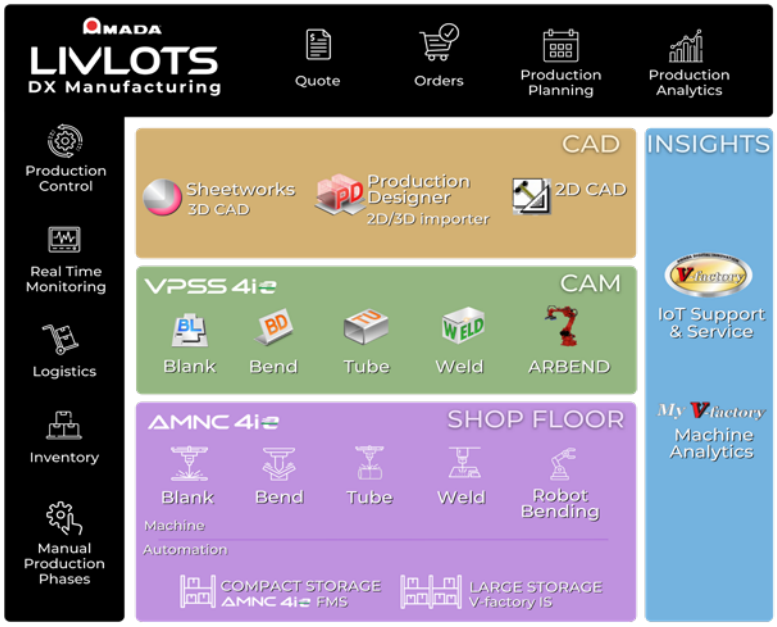
AS NTK + ULS NTK
Multi palettes L/UL
+ tri de pièces amélioré



CS II
Magasin automatisé

PLANIFICATION DE LA PRODUCTION ET SERVICE PROACTIF

Avec la toute nouvelle solution logicielle LIVLOTS (LIve Variable LOT production System), AMADA démontre comment la transformation numérique peut rendre les processus de production plus efficaces et plus fiables. Il convient de souligner l'intégration poussée de la solution logicielle VPSS 4ie CAO/FAO pour la fabrication virtuelle de prototypes dans des technologies de machines innovantes, complétée par un support prédictif des services techniques, qui réduit les temps d'arrêt et augmente la disponibilité des machines.



DIMENSIONS

EM-3510MIIe
(L) 6157 x (P) 5120 x (H) 2367

EM-3612MIIe
(L) 6582 x (P) 6220 x (H) 2367

Unité : mm

SPÉCIFICATIONS MACHINE

EM-MIIe Series			EM-3510MIIe	EM-3612MIIe
Commande numérique			AMNC 4ie	
Force de poinçonnage		kN	300	
Système de poinçonnage			AC servo, direct twin drive	
Tourelle	Nombre de stations		44 MPT ou 45 stations (4 AI) tourelle Z 55 MPT ou 58 stations (4 AI) tourelle K	
Axes contrôlés			11	
Course des axes	X x Y	mm	2500 x 1275	3050 x 1525
Vitesse en simultané	X/Y	m/min	144	128
Cadence maxi poinçonnage	course 5mm / pas 25.4mm course 5mm / pas 2mm	cpm	500 745	
Cadence maxi marquage	course 1.4mm / pas 0.5mm	cpm	1800 (X) - 950 (Y)	
Précision de poinçonnage		mm	± 0.1	
Format sans repositionnement		mm	2500 x 1275	3050 x 1525
Epaisseur maxi tôle		mm	4.5	
Poids maxi tôle		kg	50 (F1) / 150 (F4)	
Poids machine		kg	19000 (tourelle Z) 19500 (tourelle K)	21000 (tourelle Z) 21500 (tourelle K)

Les spécifications, l'apparence et l'équipement sont sujets à changement sans préavis pour des raisons d'amélioration.

Pour une utilisation en toute sécurité
Veuillez lire attentivement le manuel d'utilisation avant utilisation.
Lors de l'utilisation de ce produit, un équipement de protection individuelle approprié doit être utilisé.

Les noms de modèle officiels des machines et unités décrites dans ce catalogue sont sans trait d'union, comme EM3612MIIe. Veuillez utiliser ce nom de modèle enregistré lorsque vous contactez les autorités pour une demande d'installation, d'exportation ou de financement.
Les orthographes avec trait d'union, comme EM-3612 MIIe, sont utilisées dans certaines parties du catalogue pour des raisons de lisibilité. Ceci s'applique également aux autres machines.
Les mesures de prévention des risques sont supprimées des photos utilisées dans ce catalogue.

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
Belgique
Tel: +32 (0) 56 35 21 33
Fax: +32 (0) 56 37 00 39
www.amada.be

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

F012-EU07fr – May 2025 – © AMADA EUROPE. All rights reserved.