



SOLUTION

EM ZR **SERIES**

POINÇONNAGE HAUTE VITESSE,
SANS RAYURES



POINÇONNAGE HAUTE VITESSE, SANS RAYURES

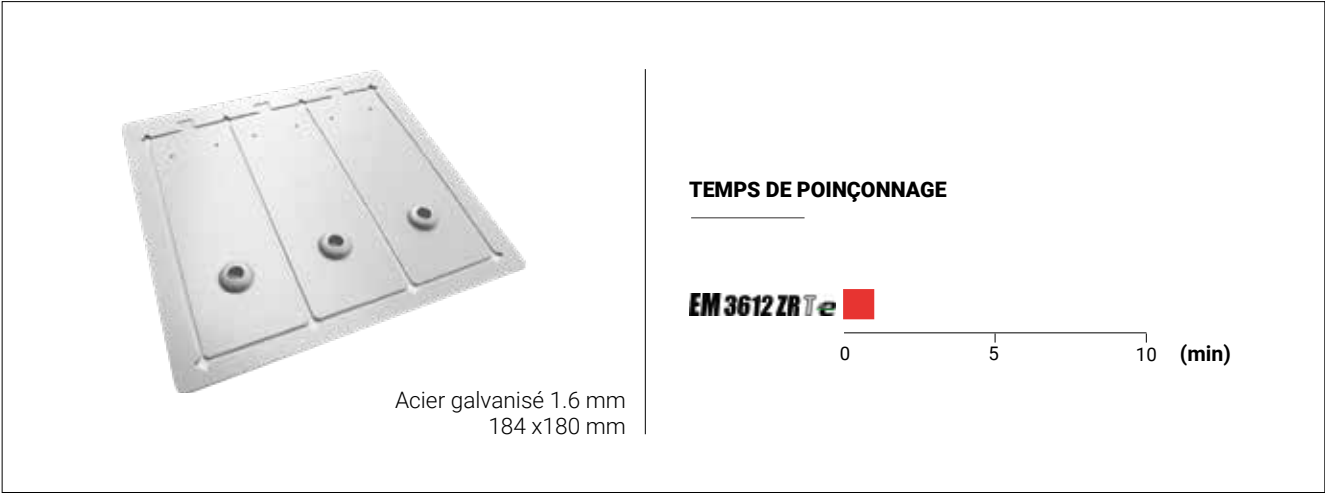
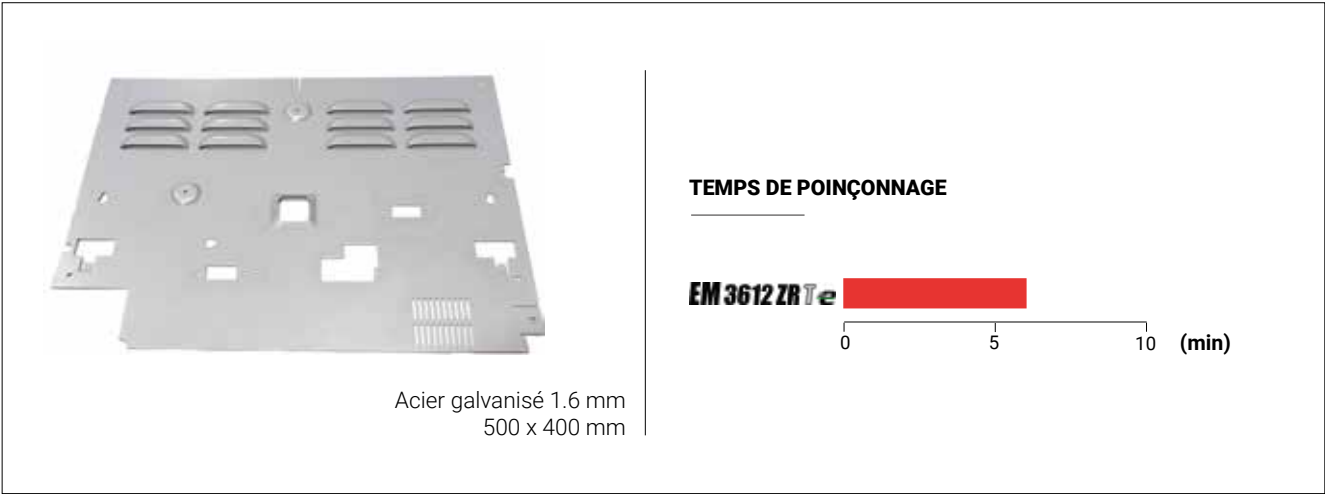
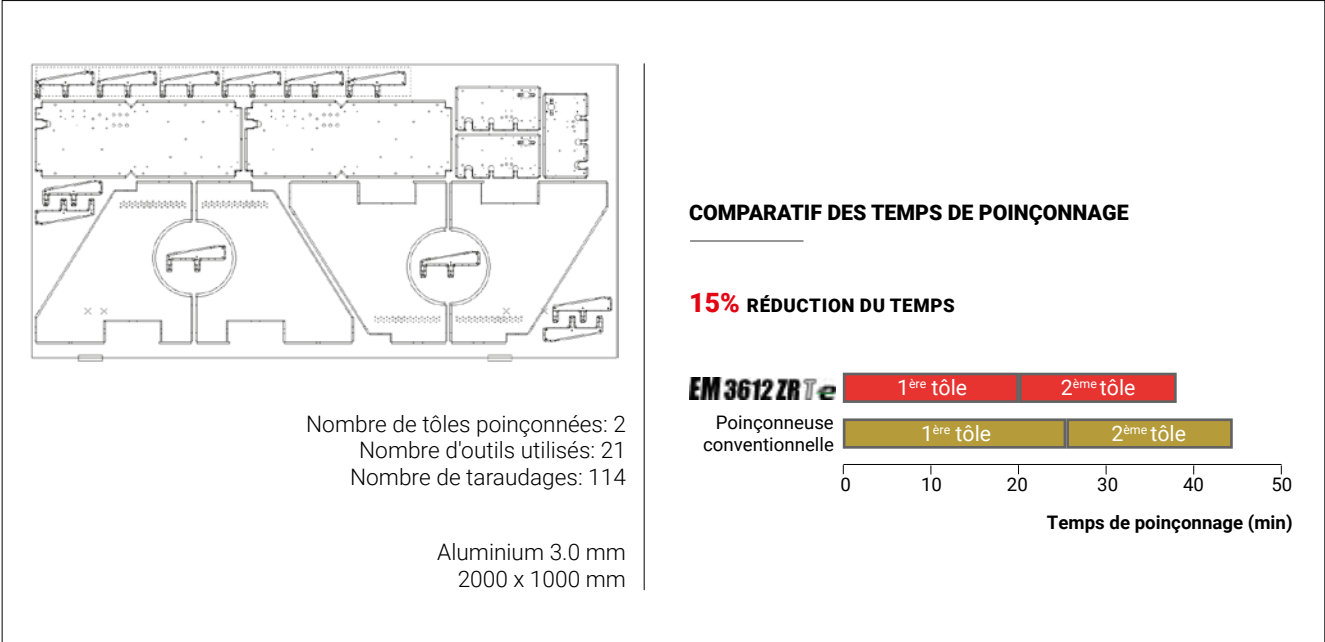
POINÇONNAGE ÉLECTRIQUE AVEC CHANGEMENT AUTOMATIQUE D'OUTILS

LA FUSION DES TECHNOLOGIES AMADA PERMET UN POINÇONNAGE RAPIDE ET DE HAUTE QUALITÉ POUR UNE PRODUCTIVITÉ ACCRUE

La gamme EM-ZRe est équipée du système AC servo Direct Twin Drive d'AMADA et de la tourelle ZR, une innovation majeure pour les poinçonneuses à tourelle. Les pièces peuvent être produites non seulement à grande vitesse, mais aussi sans rayer la face inférieure. Associée au système Tool ID d'AMADA et à l'élimination des contraintes de poinçonnage, la gamme EM-ZRe est idéale pour la production continue à forte variabilité et à faible volume.

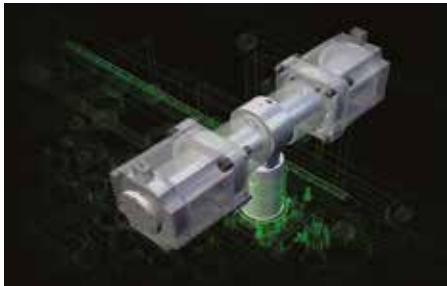


DIFFÉRENTS EXEMPLES DE POINÇONNAGE



LES TECHNOLOGIES AMADA

HAUTE QUALITÉ, FAIBLES COÛTS DE FONCTIONNEMENT



POINÇONNAGE ÉLECTRIQUE

L'EM-ZRe 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.



POINÇONNAGE SANS RAYURES

La tourelle inférieure de l'EM-ZRe est entièrement recouverte par la table à brosses. Formage haut/bas, hautes extrusions et poinçonnage sans rayures sont possibles, car seule la matrice requise est soulevée à travers la table à brosses.



CHANGEMENT D'OUTILS MANUEL RÉDUIT

L'EM-ZRTe est équipée du TSU (Tool Storage Unit) pour minimiser les opérations manuelles de chargement des outils. Le système peut stocker jusqu'à 300 poinçons et 600 matrices, et tous les outils peuvent être chargés/déchargés automatiquement via une tourelle buffer et un système robotisé, y compris les stations « E » et les outils de formage. L'EM-ZRBe est équipé d'une tourelle buffer et d'un robot, permettant de préparer plus de 30 outils pour le chargement/déchargement automatique.



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.

ÉQUIPEMENT ET FONCTIONS STANDARD



V-monitor

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



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.



AMNC 4ie

La commande numérique AMNC 4ie utilisée sur l'EM-ZRe 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.



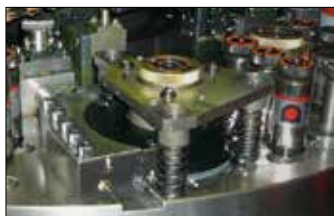
Stations de taraudage

La tourelle de l'EM-ZRe intègre quatre 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.



Compatibilité AMADA Rapid Forming Tool (ARFT)

L'EM-ZRe 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

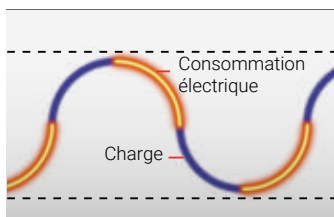
Le système Auto-Index permet de poinçonner sous n'importe quel angle avec un seul outil, éliminant ainsi le recours à un outillage spécial pour les angles indexés. Associé à un outillage de forme spéciale, le système Auto-Index gagne en productivité et en flexibilité.



Poinçonnage sans repositionnement

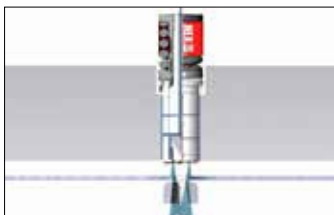
L'EM-3612 ZRe peut poinçonner une tôle de 3000 x 1500 mm sans repositionnement. Cela permet une production rapide et stable, tout en simplifiant la programmation.

ÉQUIPEMENT ET FONCTIONS STANDARD



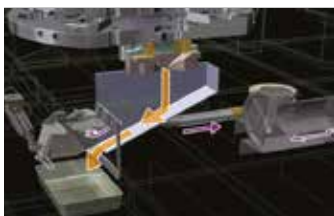
Système de récupération d'énergie

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.



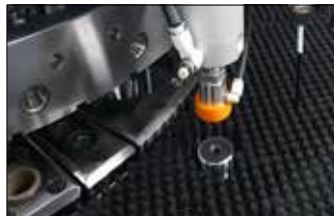
Système Air Blow

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



Unité d'aspiration des débouchures

La gamme EM-ZRe est dotée d'une unité d'aspiration des débouchures qui empêche leur remontée grâce à 3 niveaux réglables à chaque poste de tourelle, en fonction de l'épaisseur du matériau et de la taille de l'outil.



Détection de casse de poinçon

Les vérins de repositionnement de la tôle servent à souffler de l'air à travers un trou perforé afin de vérifier si celui-ci a été correctement poinçonné. Un défaut de contre-pression indique que le poinçon est peut-être cassé ou mal réglé. La machine s'arrête alors pour éviter tout problème supplémentaire.



Station de réglage d'outils (EM-ZRTe)

Au poste de réglage, les outils peuvent être facilement changés en parallèle du processus. Cela augmente considérablement le taux d'utilisation de la machine. Associé à l'ID Tooling, cela simplifie la gestion des outils et contribue à éviter les erreurs de réglage.



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.



Lecteur codes barres

Le lecteur de codes-barres permet un chargement rapide des programmes directement depuis le réseau.

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



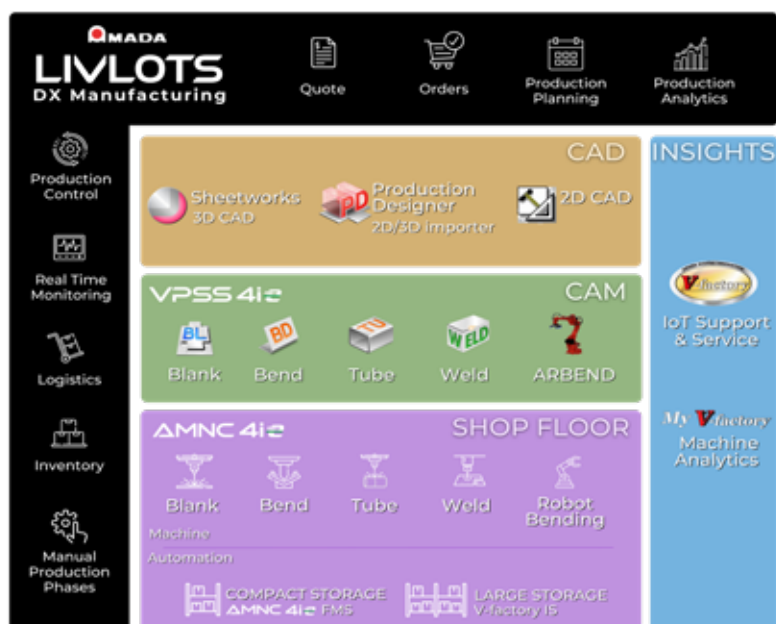
AS NTK + ULS NTK
Multi palettes L/UL
+ tri de pièces amélioré



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.



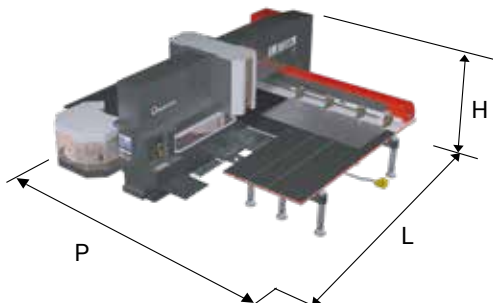
DIMENSIONS

EM-3510ZRBe

(L) 6157 x (P) 5120 x (H) 2367

EM-3612ZRBe

(L) 6582 x (P) 6220 x (H) 2367

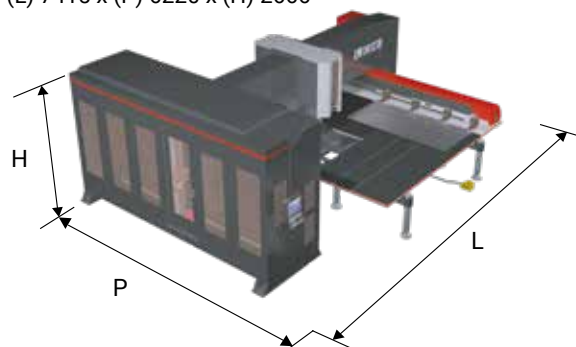


EM-3510ZRTe

(L) 7005 x (P) 5120 x (H) 2666

EM-3612ZRTe

(L) 7415 x (P) 6220 x (H) 2666



Unité : mm

SPÉCIFICATIONS MACHINE

EM-ZRe Series			EM-3510 ZRBe	EM-3612 ZRBe	EM-3510 ZRTe	EM-3612 ZRTe
Commande numérique			AMNC 4ie			
Force de poinçonnage	kN		300			
Système de poinçonnage			AC servo, direct twin drive			
Tourelle	Nombre de stations		32 ZR (4 stations auto-index)			
Axes contrôlés			11		17	
Course des axes	X x Y	mm	2500 x 1275	3050 x 1525	2500 x 1275	3050 x 1525
Vitesse en simultané	X/Y	m/min	144	128	144	128
Cadence maxi poinçonnage	course 5mm / pas 25.4mm	cpm	500			
	course 5mm / pas 2mm	cpm	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	2500 x 1275	3050 x 1525
Epaisseur maxi tôle		mm	4.5			
Poids maxi tôle		kg	50 (F1) / 150 (F4)			
Poids machine		kg	20000	21500	23500	25000

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 EM3612ZRTE. 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 ZRTe, 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
Tél : +32 (0) 56 35 21 33
Fax : +32 (0) 56 37 00 39
www.amada.be

AMADA SWISS GmbH

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

