

SOLUTION

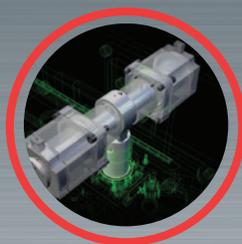
ШТАМПОВКА



серия **EM ZR**



РЕШЕНИЕ ДЛЯ ШТАМПОВКИ С АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЕНОЙ ИНСТРУМЕНТОВ



AMADA

серия **EM ZR**

РЕШЕНИЕ ДЛЯ ШТАМПОВКИ С АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЕНОЙ ИНСТРУМЕНТОВ

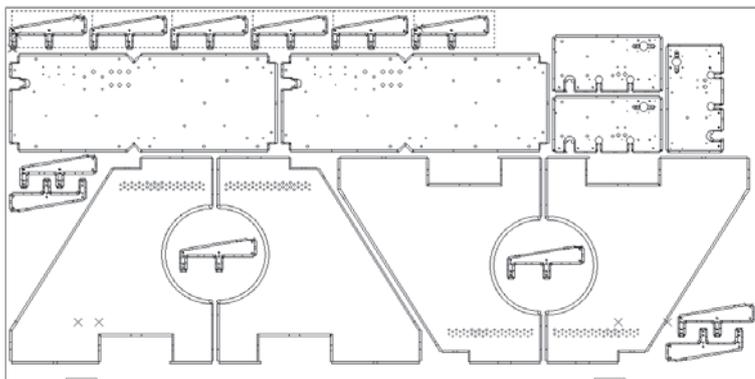
ПРЯМОЙ ДВОЙНОЙ СЕРВОЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ПРИВОД И РЕВОЛЬВЕР ТИПА ZR

СОЧЕТАНИЕ ОРИГИНАЛЬНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ AMADA ОБЕСПЕЧИВАЕТ БЫСТРУЮ, КАЧЕСТВЕННУЮ И ПРОДУКТИВНУЮ ОБРАБОТКУ

Прессы EM-ZR с уникальным прямым двойным сервоэлектрическим приводом AMADA и револьвером типа ZR – яркая новинка среди револьверных штамповочных станков. Детали изготавливаются не только быстро, но и без царапин на нижней стороне. Благодаря технологии "ID Tooling" фирмы AMADA и устранению ряда технологических ограничений прессы EM-ZR идеально подходят для постоянного производства малых объемов продукции с высоким разнообразием операций.



ТИПИЧНЫЕ ПРИМЕРЫ

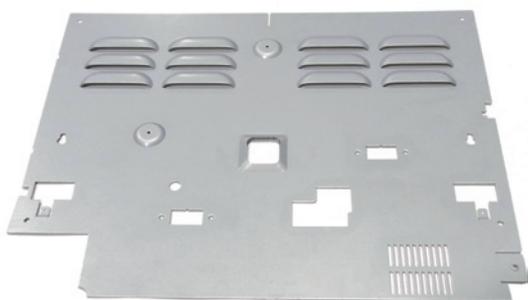


- Количество обработанных листов: 2
- Количество использованных инструментов: 21
- Количество резьбонарезных операций: 114

Материал: алюминий 3,0 мм
Размер: 2000 x 1000 мм

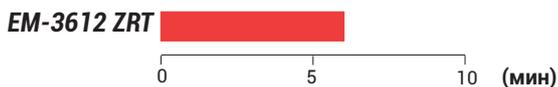
СРАВНЕНИЕ ВРЕМЕНИ ОБРАБОТКИ

УСКОРЕНИЕ ОБРАБОТКИ НА **15 %**



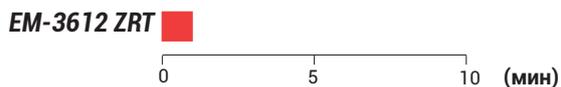
Материал: оцинкованная сталь 1,6 мм
Размер: 500 x 400 мм

ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ



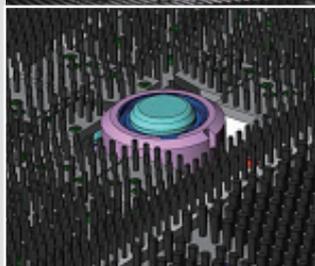
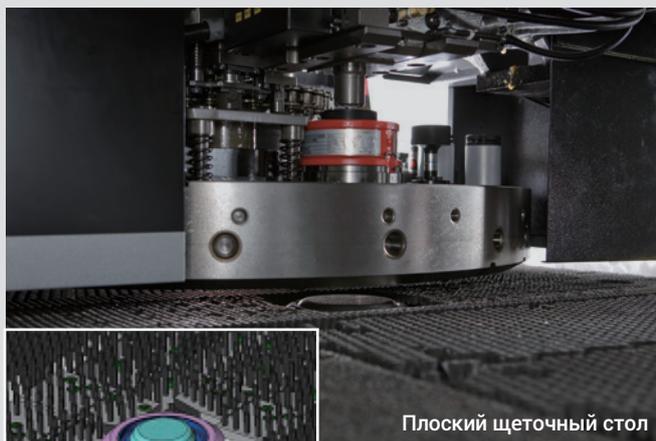
Материал: оцинкованная сталь 1,6 мм
Размер: 184 x 180 мм

ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ



ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО И ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ

ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ ФАСОННЫХ ДЕТАЛЕЙ БЕЗ ЦАРАПИН НА НИЖНЕЙ СТОРОНЕ



Через щеточный стол поднимается только нужная матрица

Высокая скорость обработки без царапин на нижней стороне

Револьвер типа ZR и плоский щеточный стол

Постоянная работа специалистов AMADA над совершенствованием револьверных прессов позволила избавиться от царапин, оставляемых матрицей на нижней стороне материала. Щеточный стол полностью закрывает нижний револьвер пресса EM-ZR. Выдавливание вверх/вниз, сильно экструдированные формы, обработка без царапин – все это теперь возможно благодаря тому, что через щеточный стол поднимается только нужная матрица.

Простое программирование

Свободное размещение инструментов

Новая конструкция револьвера снимает ограничения при размещении инструментов. При назначении инструментов для обработки оптимальное расположение для них рассчитывается автоматически по ID-кодам. Это упрощает программирование и оптимизирует использование материала.



AMNC 3i

Числовое управление

Пресс EM-ZR оснащен модулем ЧПУ AMNC 3i и сенсорным экраном с новым интерфейсом, который обеспечивает удобную работу без усталости. Простое, интуитивно понятное управление станком идеально вписывается в концепцию цифровой системы VPSS 3i.



EM-ZR, тип T: характеристики инструментального магазина
Большой магазин вмещает 300 инструментов, а новая система автоматической смены инструментов значительно сокращает простой при подготовке к работе.

Фотография может содержать опциональное оснащение

СТАБИЛЬНО ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ОБРАБОТКИ

ЭЛЕКТРОННАЯ СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ТЕХНОЛОГИИ "ID TOOLING"



Инструменты "ID Tools"



Контроль состояния инструментов

Исключение ошибок при установке инструмента

Инструменты "ID Tools"

На каждом инструменте имеется идентификационный код, по которому цифровая система может его контролировать. Станок автоматически проверяет ID-код установленного инструмента, что исключает ошибки.

Стабильно высокое качество обработки

Контроль состояния инструментов

Система управления пресса показывает, какие инструменты требуют обслуживания, гарантируя неизменно идеальные результаты обработки.

Регулировка высоты матрицы без прокладок

Автоматическая регулировка высоты матрицы

После шлифовки станок автоматически корректирует положение следующего инструмента с учетом высоты снятого слоя. Таким образом, установка прокладок не требуется.

АВТОМАТИЧЕСКАЯ УСТАНОВКА ИНСТРУМЕНТА

СОКРАЩЕНИЕ ОБЪЕМА ПРОГРАММИРОВАНИЯ И ПРОСТОЕВ ПРЕССА



Инструментальный магазин

Простое создание раскладок

Магазин большой вместимости

Магазин типа Т позволяет разместить до 300 инструментов и обеспечивает высокую гибкость при подборе компонентов для производства и создании раскладок.



Встроенная система смены инструментов

Сокращение простоев пресса

Автоматическая смена инструментов (АТС)

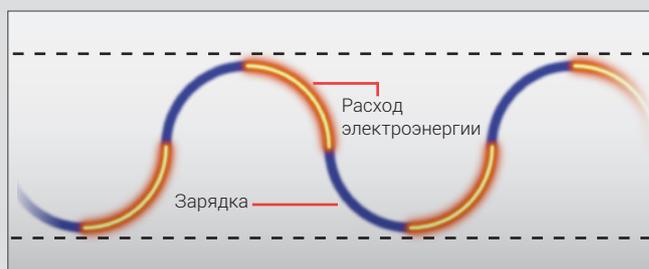
Автоматическая установка инструментов в рабочем цикле значительно сокращает простои пресса. Если назначить для одного инструмента 2 разные матрицы, можно обрабатывать с правильным зазором материалы в большом диапазоне толщины.

ДРУГИЕ ФУНКЦИИ И ОПЦИИ



Прямой двойной сервоэлектропривод

Прямой двойной сервоэлектропривод имеет простую, хорошо сбалансированную конструкцию. Специальные серводвигатели переменного тока напрямую подключены к обоим концам эксцентрикового вала. Такая запатентованная система двойного привода обеспечивает оптимальный темп ударов и величину хода для материалов любой толщины.



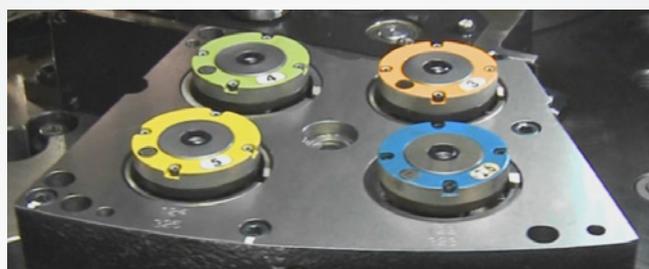
Выравнивание нагрузки и экономия энергии

Великолепная система рекуперации энергии отбирает и передает на конденсатор энергию, которая создается при торможении ползуна, а при очередном ускорении ползуна эта энергия используется снова.



Штамповка без репозиции

Пресс EM-3612 ZR позволяет обработать лист размером 3000 x 1500 мм без репозиции. Благодаря этому обеспечивается быстрое и стабильное производство, а программирование упрощается.



Револьвер "МРТ" (станции нарезки резьбы)

Универсальный револьвер ("МРТ"), используемый в прессах серии EM-ZR, имеет 4 станции нарезки резьбы и позволяет совместить операции штамповки и резьбонарезания, которые обычно выполняются по отдельности. За счет этого сокращается общее время обработки и программирования.

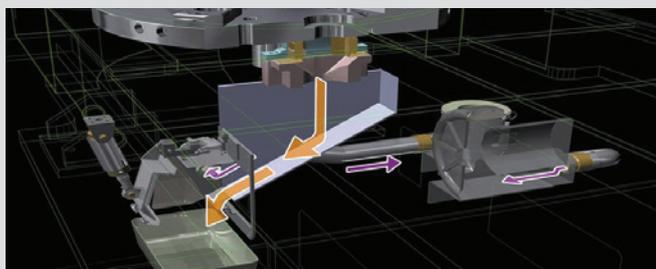
ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ЛИНИЯ



EM-ZRB (буферный револьвер)

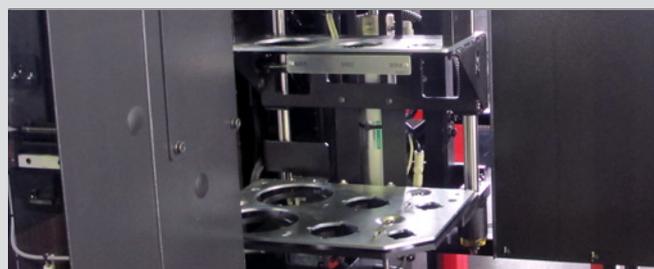


EM-ZRT (инструментальный магазин)



Новый модуль удаления отходов

Пресс EM-ZR оснащается модулем создающим разрежение воздуха в матрицах совершенно новой конструкции с 3 управляемыми ступенями разрежения на каждой револьверной станции, в зависимости от толщины материала и размера инструмента.



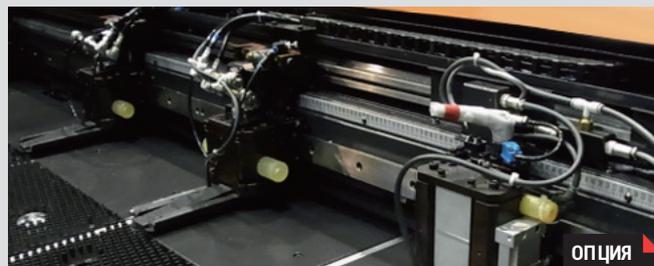
Станция установки инструментов (EM-ZRT)

На станции установки инструменты легко можно менять параллельно с процессом обработки, что позволяет значительно повысить загрузку пресса. В сочетании с системой "ID Tooling" это упрощает контроль инструментов и помогает исключить ошибки при установке.



Буферный револьвер (EM-ZRB)

Буферный револьвер общей вместимостью 65 инструментов позволяет заранее готовить пресс к следующим заданиям.



Фиксированные зажимы + зажимы с автоматической регулировкой (спецификация с 3 зажимами)

Зажимы можно позиционировать автоматически в соответствии с программой для длительной работы в непрерывном режиме.

Зажим 1: ручной зажим

Зажимы 2 и 3: зажимы с автоматической регулировкой

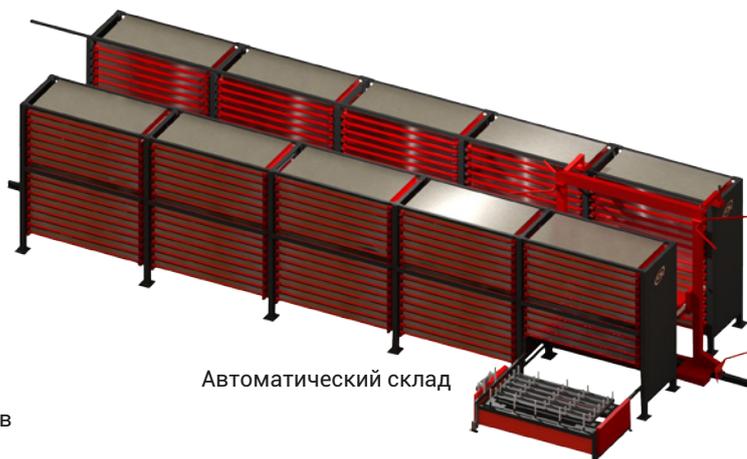
ВОЗМОЖНОСТИ АВТОМАТИЗАЦИИ



Извлечение деталей



Загрузка и выгрузка листов



Автоматический склад

Модульные решения для автоматизации операций загрузки и выгрузки

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

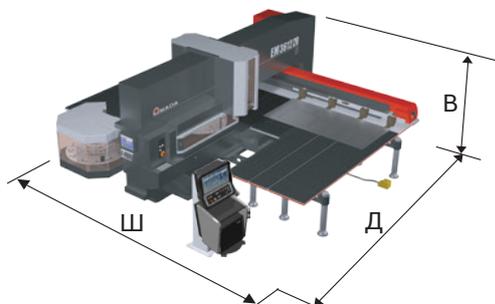
Единица: мм

EM-3510 ZRB

(Д) 6157 x (Ш) 5120 x (В) 2367

EM-3612 ZRB

(Д) 6582 x (Ш) 6220 x (В) 2367

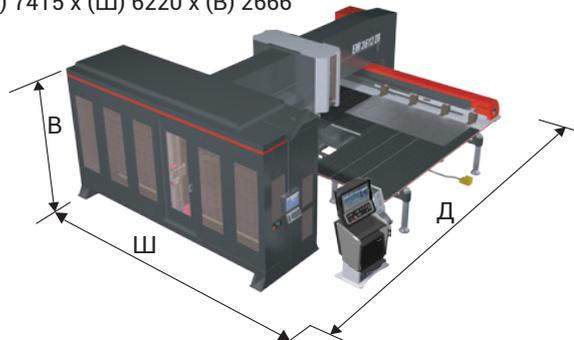


EM-3510 ZRT

(Д) 7005 x (Ш) 5120 x (В) 2666

EM-3612 ZRT

(Д) 7415 x (Ш) 6220 x (В) 2666



ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРЕССА

Серия EM-ZR			EM-3510 ZRB	EM-3612 ZRB	EM-3510 ZRT	EM-3612 ZRT
Числовое управление			AMNC 3i			
Усилие штамповки		кН	300			
Привод бойка			Прямой двойной сервоэлектропривод			
Револьвер	Количество станций		32 ZR (4 автоиндексные станции)			
Управляемые координаты			11		17	
Ход по оси	X x Y	мм	2500 x 1275	3050 x 1525	2500 x 1275	3050 x 1525
Максимальная скорость одновременной подачи	X/Y	м/мин	144	128	144	128
Максимальная производительность штамповки	Ход 5 мм / шаг 25,4 мм	уд./мин	500			
	Ход 5 мм / шаг 2,0 мм		745			
Максимальная производительность маркировки	Ход 1,4 мм / шаг 0,5 мм	уд./мин	1800 (X) - 950 (Y)			
Точность позиционирования		мм	± 0,1			
Зона обработки без репозиции		мм	2500 x 1275	3050 x 1525	2500 x 1275	3050 x 1525
Максимальная толщина листа		мм	3,2 (опция: 4,5)			
Максимальная масса материала		кг	50 (F1) / 150 (F4)			
Масса станка		кг	20000	21500	23500	25000

Технические характеристики, внешний вид и оборудование могут быть изменены без уведомления в целях улучшения.



Для обеспечения безопасности при эксплуатации

Перед использованием оборудования внимательно ознакомьтесь с руководством оператора.

При работе с данным оборудованием необходимо использовать подходящие средства индивидуальной защиты.

Официальные наименования станков и модулей, описанных в данном каталоге, пишутся без дефиса, например: EM3612ZR. Используйте данные зарегистрированные названия моделей при обращении в организации по вопросам установки, экспорта и финансирования.

Написание с дефисом, например EM-3612 ZR, используется в некоторых разделах каталога для упрощения восприятия. То же касается и других станков. На фотографиях, используемых в данном каталоге, не представлены устройства для обеспечения безопасности.

ООО АМАДА

улица Докукина, д.16,

строение 3

129226 Москва

Россия

Телефон: +7 495 518 96 50

факс: +7 495 518 96 51

www.amada.ru

