



# SOLUTION

SERIA **HFE** *M<sub>2</sub>*

REFERENCJA PRASY KRAWĘDZIOWEJ



---

## REFERENCJA PRASY KRAWĘDZIOWEJ

---

### PRECYZJA, REGUŁA FIRMY AMADA

125 000 pras krawędziowych oraz 1 500 zainstalowanych jednostek gnących. AMADA posiada długą historię oraz obszerną wiedzę na rynku obróbki blach.

Powody są proste: doskonała praktyczna wiedza techniczna, bycie wrażliwym na potrzeby klienta, tworzenie dokładnych maszyn. Wychodzimy naprzeciw wymaganiom klientów, słuchając uważnie ich potrzeb.

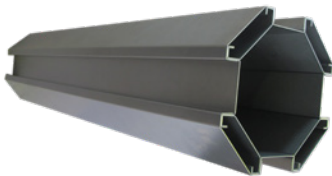
Dodatkowo wyposażyliśmy prasę HFE-M2 w najnowsze technologiczne rozwinięcia, użyteczne dla obu stron, operatora i inwestora. Nowy dotykowy panel, oszczędność energii i oleju, oraz nowy zakres pracy i akcesoria oszczędzające czas to standardowe cechy.

Celem jest by HFE-M2 była bardziej wydajna i łatwiejsza w obsłudze, oraz przyjazna środowisku.



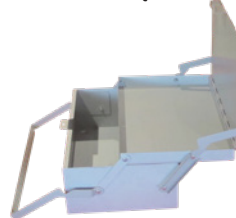
## PRZYKŁADOWE DETALE

### WYPOSAŻENIE REKLAMOWE



Stal czarna 0,8mm  
Długość: 1500mm  
12 części | 64 gięcia  
Czas procesu: **7 min 28 s**

### WALIZKA NARZĘDZIOWA



Ocynk powlekany 1mm  
5 części | 32 gięcia  
Czas procesu: **4 min 16 s**

### PRZEMYSŁ KOLEJOWY



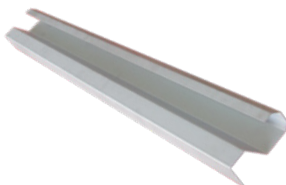
Stal czarna 3mm  
12 gięcia  
Czas procesu: **1 min 36 s**

### PRZEMYSŁ ROLNICZY



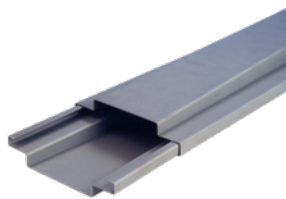
Stal czarna 4mm  
6 gięcia  
Czas procesu: **42 s**

### SPRZĘT BUDOWLANY



Ocynk powlekany 1,2mm  
Długość: 2500mm  
7 gięcia  
Czas procesu: **49 s**

### PRZEMYSŁ ELEKTRYCZNY

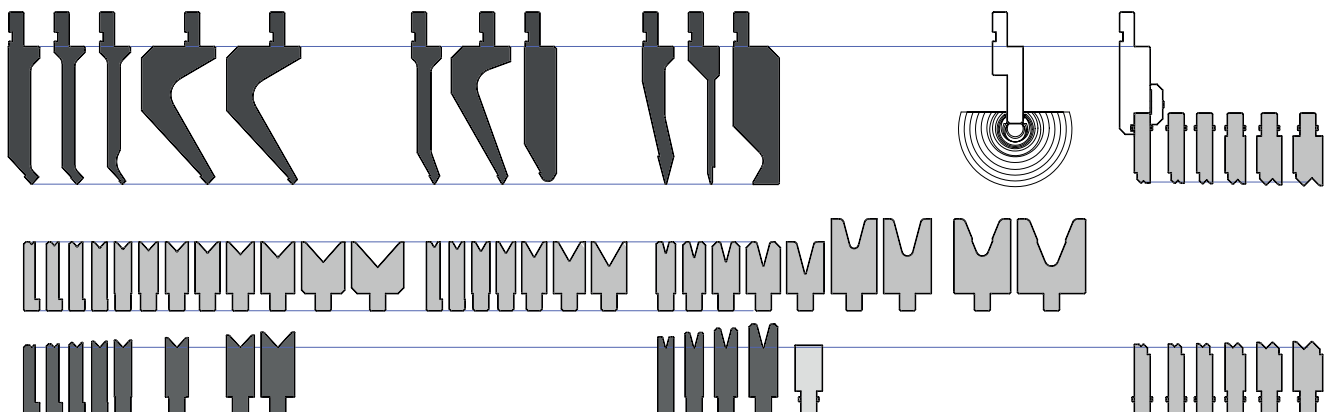


Stal czarna 1,2mm  
Długość: 3000mm  
2 części | 16 gięcia  
Czas procesu: **1 min 52 s**

## NARZĘDZIOWYCH

### NARZĘDZIA AFH ORAZ STACJE NARZĘDZIOWE

Zastosowanie narzędzi AMADA Fixed Height oraz wielu stacji narzędziowych minimalizuje ilość przebrojeń maszyny.



## ŁATWA OBSŁUGA



### EWOLUCJA AB PAD

Nowy panel NC przedstawia intuicyjny interfejs na ekranie dotykowym.

Troska o rozwój ergonomii i praktyczna wiedza techniczna stworzyły przyjazne i proste środowisko.

Istnieje możliwość zdalnego monitoringu pracy maszyny, transferu danych i postawienia diagnozy.



Rysunki mogą być tworzone bezpośrednio na dotykowym panelu



Operator może wprowadzać wymiary w okienku. Jest możliwość ustalenia kolejności gięcia.

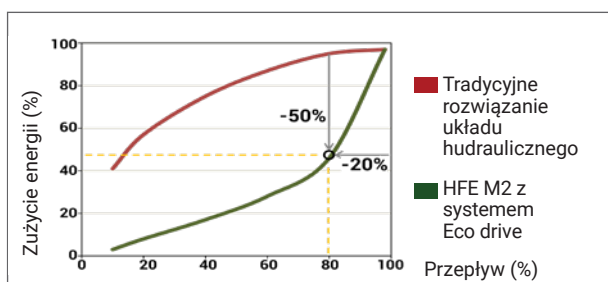


Panel kontrolny jest w stanie generować programy automatycznie. Biorąc pod uwagę ograniczenia gięć i ergonomię, oraz pozycję, obsługę i wymaganą tolerancję.



Dla specjalnych aplikacji, ręczny tryb programowania pozwala na tworzenie własnych programów na panelu.

## Z UWAGI NA ŚRODOWISKO

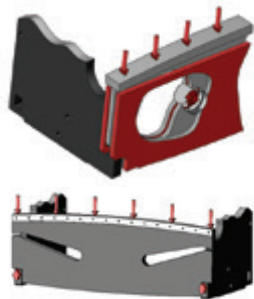
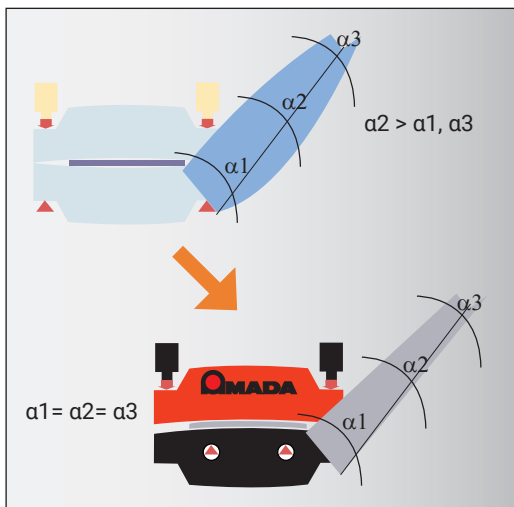


### EKOLOGICZNY SYSTEM NAPĘDU

System napędu ECO stale monitoruje i dostosowuje wymagania dotyczące gięcia - zapewnia korzyści takie jak 20% mniej zużytej energii, redukcja konserwacji, mniejsze zużycie oleju, niski poziom hałasu i zwiększona niezawodność.

Opcjonalnie w modelach 4 osiowych

## PRECYZJA GIĘCIA



### STAŁY KĄT Z RÓWNOLEGLYM UGIĘCIEM BELKI

Dokładność gięcia jest zależna od wielu czynników między innymi ugięcia górnej i dolnej belki. W konwencjonalnych prasach krawędziowych odkształcają się one w przeciwnych kierunkach. Skutkuje to nierównomierną penetracją stempla w matrycy, w efekcie uzyskany kąt gięcia jest nierównomierny na pełnej długości belki.

Rozwiązanie firmy AMADA: zastosowanie zasady równoległej deformacji. Pras HFE-M2 są wyposażone w opatentowaną przez AMADA dolną belkę, która "odkształca się" w zależności od zastosowanej siły w pełnym zakresie maszyny. Zapewnia to stałą wartość penetracji stempla w matrycy na pełnej długości belki, i pod każdym obciążeniem.

W przypadku wersji o większym tonażu zastosowano sworznie na środku dolnej belki. Dolna belka zamocowana jest do ramy maszyny za pomocą dwóch sworzni w środku belki dolnej, pozwala to na pewien stopień swobody ruchu. Tak więc, kiedy siłowniki wywierają nacisk na krańcach maszyny, odkształcenia belki są równoległe.

Dla maszyn o tonażu poniżej 130 ton ten sam rezultat jest uzyskiwany dzięki specjalnie zaprojektowanej belce dolnej.

## KONTROLA KĄTA I SYSTEM POMIARU KĄTA

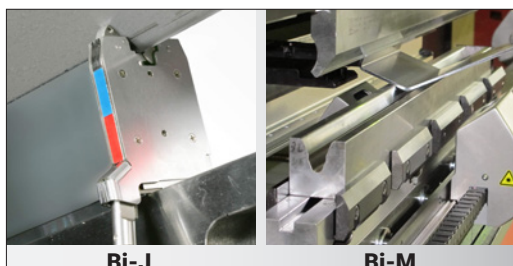


### Digipro

AMADA Digipro jest dokładnym urządzeniem elektronicznym do pomiaru kąta, które przesyła zmierzony kąt bezprzewodowo do sterownika prasy.

Następnie program automatycznie wprowadza wymaganą korektę, umożliwiając precyzyjne gięcie.

OPCJA



Bi-J

Bi-M

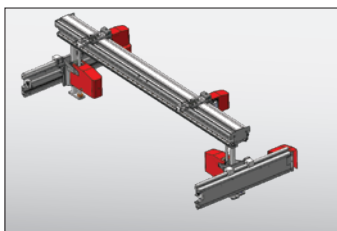
### Bi-J / Bi-M

Automatyczny pomiar kąta zapewnia wysoką precyzję gięcia nawet gdy grubość materiału i szczegóły różnią się między sobą na detalach.

Eliminuje to potrzebę gięcia testowego detalu, korekty kąta przy pierwszym gięciu aby wyeliminować odpad i skrócić czas ustawienia.

OPCJA

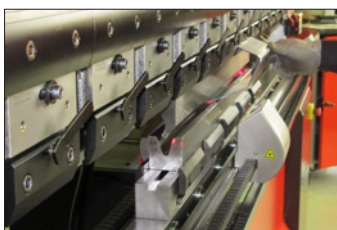
## STANDARDOWE WYPOSAŻENIE I FUNKCJE



### System zderzaka

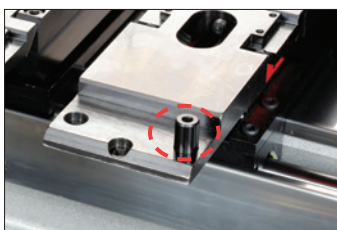
Zderzaki w HFE-M2 są dostępne w dwóch formach: 2 osie: X, R oraz 5 osi: X1 X2, R, Z1, Z2.

Dla HFE-5012M2 dostępny jest także specjalny zderzak: 2 niezależne osie X, 2 niezależne osie Z i jedna oś R.



### Manualne mocowanie narzędzi

- Instalacja i demontaż od frontu maszyny
- Bliska przestrzeń pomiędzy zaciskami
- Ręcznie zaciskana tylna płyta (opcja)



### Pin palców zderzaka

Stabilne pozycjonowanie detali dzięki zastosowaniu kołków pozycjonujących.



### Ręczne pokrętko

- Ustawianie wszystkich osi
- Proste i elastyczne ręczne ustawianie

## MODELE



HFE-5012M2\*



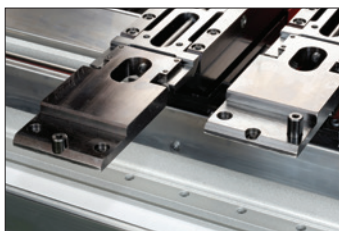
HFE-1703M2\*\*



HFE-2204L M2\*\*

\* HFE-5012M2 posiada inne funkcje/opcje w porównaniu do innych modeli \*\* Maszyna pokazana z dodatkową funkcją

## WYPOSAŻENIE I FUNKCJE OPCJONALNE



### Zderzak Delta X

Zderzak Delta X jest przydatny podczas gięcia asymetrycznego. Ta opcja stanowi uzupełnienie dla obu wersji 2 i 5 osiowej. Pozwala na przesunięcie w osi X pomiędzy dwoma palcami zderzaka, nawet jeśli znajdują się blisko siebie.



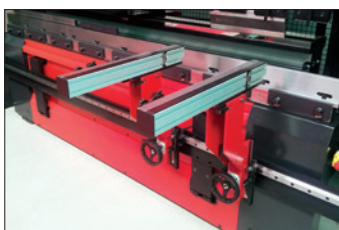
### Manualne mocowanie narzędzi (S-grip)

- Instalacja i demontaż od frontu maszyny
- Zapobiega wypadnięciu narzędzi przez specjalnie wyżłobiony rowek
- Możliwość instalacji jeden obok drugiego
- Mocowanie za pomocą dźwigni
- Regulacja za pomocą mechanizmu zegarowego



### Automatyczne uchwyty (A-grip)

- Instalacja i demontaż od frontu maszyny
- Funkcja automatycznego podniesienia
- Łatwe pozycjonowanie i zdejmowanie zacisków
- Ręcznie zaciskana tylna płyta (opcja)
- Możliwość instalacji jeden obok drugiego
- Brak przewodów w części tylnej



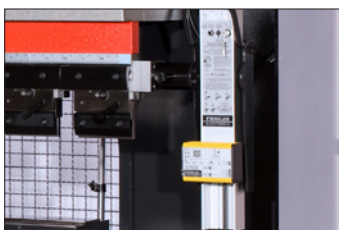
### Podpory przednie

Frontowe podparcie dla materiału



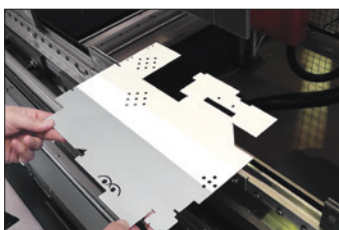
### Wspomaganie gięcia

- Podniesienie jakości i bezpieczeństwa
- Wsparcie dla operatora dla przytrzymania części dużych i ciężkich
- Eliminacja obecności drugiego operatora



### AKAS V

Najnowsze rozwiązanie systemu bezpieczeństwa AKAS V zapewnia najwyższy poziom bezpieczeństwa ze zwiększoną wydajnością dla ustawień.



### Oświetlenie LED (tył)

Oświetlenie LED jest zamontowane z tyłu górnej belki

## WYMIARY



HFE-M2		5012	5020	8025	1003	1303	1703	1704	2203	2204
Długość całkowita (L)	mm	2585	3490	3950	4535	4535	4565	5625	4565	5655
Szerokość całkowita (W)	mm	2190	2580	2580	2580	2620	2680	2620	2680	2620
Wysokość całkowita (H)	mm	2420	2440	2540	2680	2805	2880	2890	3185	3080
Waga maszyny	kg	3600	4700	5600	6600	8150	11600	13900	13750	17000

## SPECYFIKACJA MASZINY

HFE-M2		5012	5020	8025	1003	1303	1703	1704	2203	2204
Nacisk	kN	500	500	800	1000	1300	1700	1700	2200	2200
Długość belki	mm	1270	2090	2570	3110	3140	3170	4230	3220	4280
Szerokość belki	mm	60				90	180			
Szerokość ramy	mm	1035	1665	2125	2705	2700	2700	3760	2700	3760
Wysięg	mm	100	420							
Wysięg zabudowy	mm	480	470			470 (620)*		470	470 (620)*	
Skok	mm	150	200			200 (350)*		200	200 (350)*	
Wysokość robocza	mm	920	960							
Pojemność oleju	litre	85	55	110	110	100	160			
Zużycie energii	kW	5.5	6	9		12.5	16.5		20	
Prędkość dobiegu	mm/s	185	100 (200)**			100				
Maksymalna prędkość gięcia	mm/s	15***	10 (15)****			10				
Prędkość powrotu	mm/s	185	100 (150)****			100				

\*(Długi skok) \*\* Model HI-SPEED \*\*\* w zależności od tonażu i szerokości rowka matrycy Model HI-SPEED, ograniczenie tonażu 75%

Uwaga: \*HFE-5012M2 posiada inne funkcje/opcje w porównaniu do innych modeli. Skontaktuj się z przedstawicielem handlowym w celu uzyskania szczegółów.

Dane techniczne, wygląd zewnętrzny i wyposażenie mogą ulec zmianie na skutek postępu technicznego bez powiadomienia.



Bezpieczeństwo użytkownika

Przed użytkowaniem przeczytaj instrukcję obsługi maszyny.

Podczas używania maszyny należy stosować odpowiednie środki ochrony osobistej.

Oficjalną nazwą modelu maszyny, prezentowaną w niniejszym prospekcie jest HFE-M2. Użyj tej zarejestrowanej nazwy modelu podczas kontaktu z przedstawicielami w celu instalacji, eksportu lub finansowania.

Urządzenia zabezpieczające nie zostały pokazane na zdjęciach zamieszczonych w tym prospekcie..

### 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

