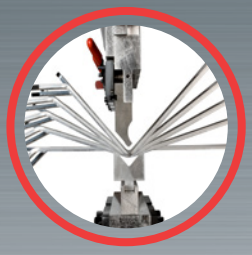
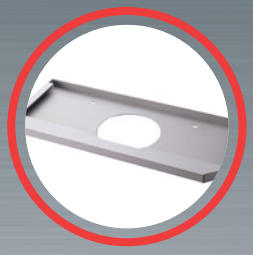
SOLUTION

ТЕХНОЛОГИЯ ГИБКИ

модель HFE M2

СТАНДАРТ В ОБЛАСТИ ГИБКИ





AMADA®

модель HFE M2

СТАНДАРТ В ОБЛАСТИ ГИБКИ

ТОЧНОСТЬ: ПРИНЦИП AMADA

За компанией AMADA стоит долгая история и глубокие знания рынка оборудования для гибки листового металла, ведь мы установили более 125000 листогибочных прессов и 1500 гибочных роботов.

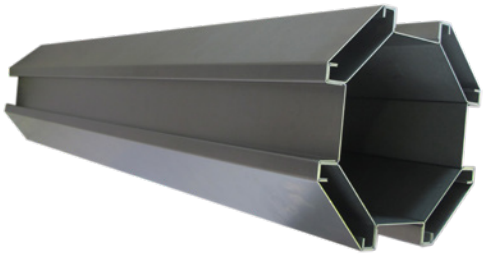
Причины такого успеха просты: отличное качество технических разработок, гибкое реагирование на задачи клиентов, производство точного и надежного оборудования. Мы внимательно прислушиваемся к клиентам и предлагаем подходящие решения, отвечающие их ожиданиям.

Пресс HFE M2 мы оснастили самыми современными технологическими разработками, которые по достоинству оценят как операторы, так и инвестор. В стандартную комплектацию входят новая цифровая система управления с сенсорным экраном, решения для сбережения энергии и масла, а также новый модельный ряд аксессуаров, экономящих время и усилия оператора.

Наша цель — сделать пресс HFE M2 более эффективным и простым в обслуживании, одновременно снизив нагрузку на окружающую среду.

ТИПИЧНЫЕ ПРИМЕРЫ ОБРАБОТКИ

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ТОРГОВЫХ ТОЧЕК



Материал: мягкая сталь 0,8 мм
Длина: 1500 мм
Количество деталей: 12 - Количество гибов: 64
Время обработки: 7 мин 28 с

СИСТЕМЫ ХРАНЕНИЯ ИНСТРУМЕНТОВ

Материал: оцинкованная сталь 1 мм
Количество деталей: 5 - Количество гибов: 32
Время обработки: 4 мин 16 с

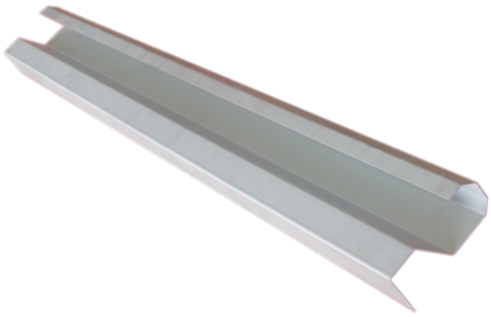
ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

Материал: мягкая сталь 3 мм
Количество гибов: 12
Время обработки: 1 мин 36 с

СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

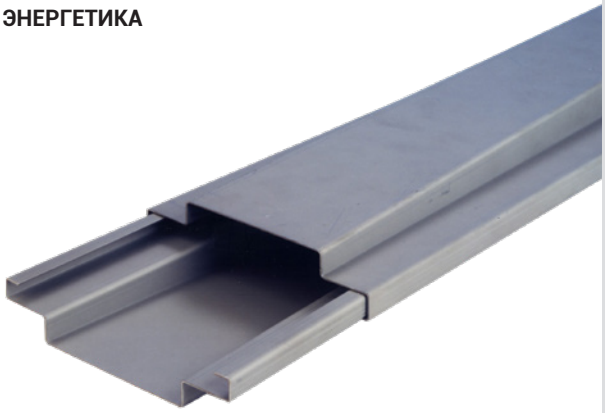
Материал: мягкая сталь 4 мм
Количество гибов: 6
Время обработки: 42 с

СТРОИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Материал: оцинкованная сталь 1,2 мм
Длина: 2500 мм
Количество гибов: 7
Время обработки: 49 с

ЭНЕРГЕТИКА



Материал: мягкая сталь 1,2 мм
Длина: 3000 мм
Количество деталей: 2 - Количество гибов: 16
Время обработки: 1 мин 52 с

ПРОСТОТА ЭКСПЛУАТАЦИИ

AB Pad Evolution

Новая система ЧПУ Bending Pad компании AMADA предлагает интуитивно понятный человеко-машинный интерфейс на базе сенсорного экрана.

Опираясь на принципы эргономики и собственные технические наработки, мы создали простой, понятный и удобный интерфейс.

Система поддерживает удаленный мониторинг работы станка, передачу программ и диагностику.

1

Новая технология с использованием сенсорного экрана позволяет выполнять чертежи непосредственно на модуле ЧПУ.

2

Оператор вводит размеры во всплывающем окне. Также можно задать порядок выполнения сгибов.

3

Система ЧПУ позволяет создавать программы автоматически. При этом учитываются ограничения гибки и эргономические факторы, включая положение при замерах, манипуляции с компонентами, порядок гибки и необходимые допуски.

4

Для нестандартных задач оператор может создавать индивидуальные программы в ручном режиме.

СИМУЛЯТОР AB PAD

ОПЦИЯ

Симулятор AB Pad служит для программирования листогибочного пресса в автономном режиме на компьютере или планшете с Windows.

СИСТЕМЫ КОНТРОЛЯ И ИЗМЕРЕНИЯ УГЛОВ

Bi-J

Bi-M

DIGIPRO

AMADA Digipro — это прецизионный электронный угломер, поддерживающий беспроводную передачу измеренных значений системе ЧПУ листогибочного пресса.

При этом программа автоматически вносит необходимые корректировки, обеспечивая точность углов при гибке.

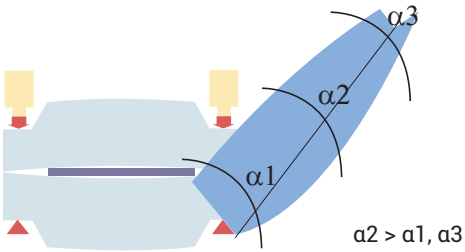
Bi-J / Bi-M

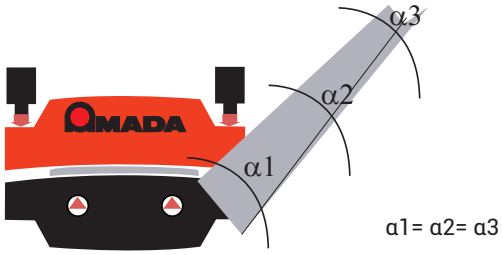
Автоматическая коррекция углов обеспечивает высокую точность гибки, даже если толщина и характеристики материала от одной детали к другой различаются.

Благодаря этому отсутствует необходимость в пробной гибке и исправлении угла, полученного после первого гиба, сокращается количество отходов и время настройки.

ТОЧНОСТЬ ГИБКИ

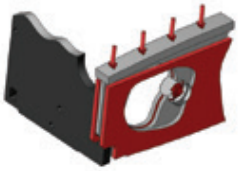
ПОСТОЯННЫЙ УГОЛ БЛАГОДАРЯ ПАРАЛЛЕЛЬНОМУ ПРОГИБУ БАЛОК ПРЕССА



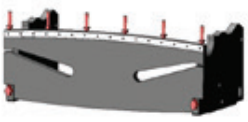


Обычные листогибочные прессы с подвижной верхней балкой испытывают при гибке противоположно направленную упругую деформацию балок. Такая деформация приводит к тому, что по длине гиба пуансон проникает в матрицу на разную глубину. Так, в центре эта глубина будет большей, чем по краям балки. Соответственно, угол гиба тоже будет разный.

Решение AMADA: используется принцип параллельной деформации.
Листогибочные прессы HFE M2 оснащаются запатентованной нижней балкой, которая обеспечивает прогиб паралельный верхней балке при любых задачах гибки. Такая конструкция гарантирует равномерное погружение пуансона в матрицу по всей длине гиба независимо от нагрузки и условий гибки.



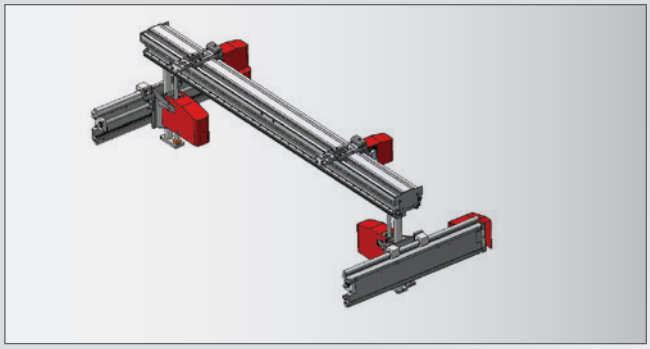
Мощные прессы оснащаются нижней балкой, сконструированной по принципу "сэндвича". Подвижная рабочая балка, расположенная между двумя неподвижными балками и прикрепленная к ним через два штифта, прогибается во время гибки паралельно верхней балке.



На прессах с усилием меньше 130 тонн одинаковый угол гиба достигается за счет боковых вырезов в нижней балке.

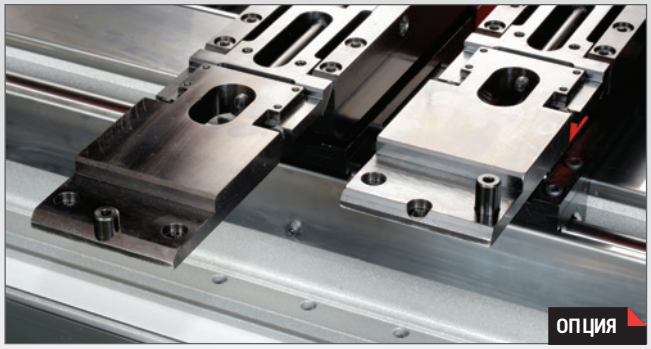
ОСНАЩЕНИЕ ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

СИСТЕМА ЗАДНИХ УПОРОВ



Задние упоры для пресса HFE M2 представлены в двух вариантах: 2-осевой X, R и 5-осевой X1 X2, R, Z1, Z2.

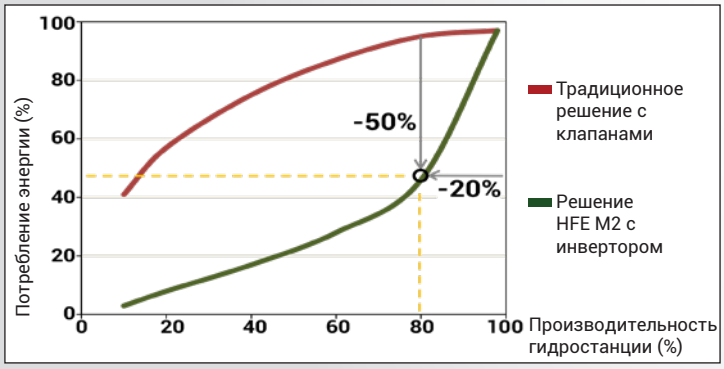
Для модели HFE-5012 M2 имеется также специальный задний упор:
2 независимые оси X, 2 независимые оси Z и одна ось R.



Упорные пальцы с функцией Delta X позволяют эффективно выполнять гибку асимметричных деталей. Имеются варианты как для 2-осевых, так и для 5-осевых упоров. Delta X обеспечивает соблюдение расстояния между двумя пальцами на оси X, даже если они подходят близко друг к другу.

ЗАБОТА ОБ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЕ

ЭНЕРГОСБЕРЕГАЮЩАЯ СИСТЕМА ПРИВОДА



Частотный преобразователь (инвертер) управляет двигателем насоса, который работает только в случае необходимости и с оптимальным числом оборотов в зависимости от рабочей ситуации. Благодаря этому обеспечивается экономия электроэнергии до 20%.

Для прессов с 4-мя управляемыми осями инвертер является опцией.

eco AMADA

МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

HFE-5012 M2*

HFE-1703 M2**

HFE-2204L M2**

** Функции и опции пресса HFE-5012 M2 отличаются от других моделей* *** Станок показан с опциональным дополнительным оснащением*

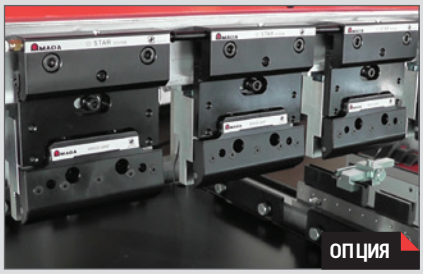
ФУНКЦИИ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Ручные зажимы

– Установка и снятие инструмента сбоку
– Небольшое расстояние между зажимами
– Задняя прижимная пластина (опция)

Ручные зажимы (S-grip)

– Установка и снятие инструмента спереди
– Механическая защита от падения инструмента
– Могут быть сдвинуты без промежутков
– Зажим посредством поворота ручки
– Регулировка пуансонодержателя по высоте с помощью клина

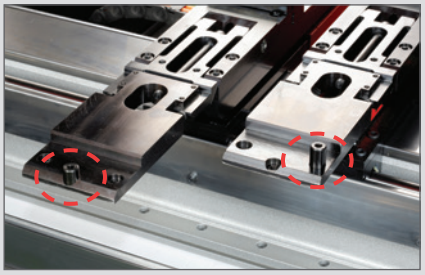


Автоматические зажимы (A-grip)

– Установка и снятие инструмента спереди
– Автоматическая фиксация
– Простое изменение положения зажима и легкое снятие
– Задняя прижимная пластина (опция)
– Возможна установка без зазора
– Без шлангов на задней стороне

Маховичок

– Регулировка всех осей
– Простая и гибкая регулировка вручную

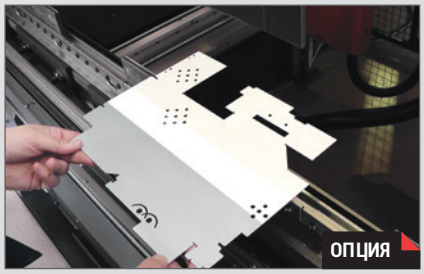


Штифт упорного пальца

– Гибкая регулировка положения посредством перестановки штифта

Защита оператора

– Лазерная защита (AKAS 3P)
– Световая защита (SICK)



Светодиодная подсветка (задняя)

– Светодиодная подсветка рабочей зоны устанавливается на задней стороне верхней балки

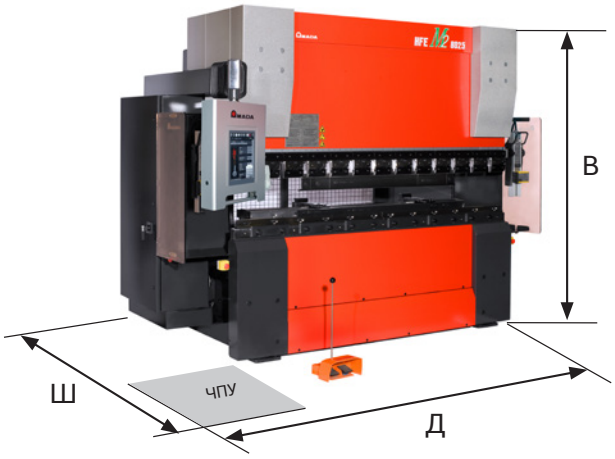
Передняя опора

– Передняя опора для заготовки

Устройство сопровождения листа

– Повышает точность и безопасность
– Помогает оператору
– Позволяет обойтись без второго оператора

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ



HFE M2		5012	5020	8025	1003	1303	1703	1704	2203	2204
Габаритная длина (Д)	мм	2585	3490	3950	4535	4535	4565	5625	4565	5655
Габаритная ширина (Ш)	мм	2190	2580	2580	2580	2620	2680	2620	2680	2620
Габаритная высота (В)	мм	2420	2440	2540	2680	2805	2880	2890	3185	3080
Масса станка	кг	3600	4700	5600	6600	8150	11600	13900	13750	17000

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРЕССА

HFE M2		5012	5020	8025	1003	1303	1703	1704	2203	2204
Усилие	кН	500	500	800	1000	1300	1700	1700	2200	2200
Длина нижней балки	мм	1270	2090	2570	3110	3140	3170	4230	3220	4280
Ширина нижней балки	мм	60				90	180			
Расстояние между боковыми стойками рамы	мм	1035	1665	2125	2705	2700	2700	3760	2700	3760
Глубина выреза в боковых стойках рамы	мм	100	420							
Высота раскрытия	мм	480	470				470 (620)*	470		470 (620)*
Ход	мм	150	200				200 (350)*	200		200 (350)*
Рабочая выстота нижней балки	мм	920	960							
Емкость гидравлической системы	л	85	55	110	110	100	160			
Потребление энергии	кВт	5,5	6	9		12,5	16,5		20	
Скорость опускания балки	мм/с	185	100 (200)**			100				
Максимальная скорость гибки	мм/с	15***	10 (15)****			10				
Скорость подъема балки	мм/с	185	100 (150)****			100				

*(Long Stroke) ** Модель HI-SPEED *** В зависимости от усилия и штампа для V-образной гибки **** Модель HI-SPEED, усилие не более 75 % от максимального

Примечание: функции и опции пресса HFE-5012 M2 отличаются от других моделей. За более подробными сведениями обращайтесь в местное подразделение компании, занимающееся сбытом.

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.

Официальное наименование модели станка, описанного в данном каталоге — HFE M2. Используйте зарегистрированные названия моделей при обращении в различные организации по вопросам установки, экспорта и финансирования.
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

E065-EU06ru– январь 2018 г. – © AMADA EUROPE. Все права зашишены.