SOLUTION

SERIA HG

SZYBKIE I PRECYZYJNE HYBRYDOWE PRASY KRAWĘDZIOWE

AMADA®

SERIA **HG**

SZYBKIE I PRECYZYJNE HYBRYDOWE PRASY KRAWĘDZIOWE

KOMPLETNE ROZWIĄZANIE DLA POTRZEB SZYBKIEGO I PRECYZYJNEGO GIĘCIA

Prasy krawędziowe serii HG są wysokiej klasy urządzeniami, zaprojektowanymi tak, aby spełniać nawet największe wymagania procesów gięcia przy ciągle zmieniających się warunkach produkcji. Napęd hybrydowy i sztywna rama stanowią solidną podstawę dla zwiększenia możliwości produkcyjnych.

Dodatkowo, oprócz dużej prędkości i wysokiej precyzji gięcia seria HG charakteryzuje się niskim zużyciem energii oraz ulepszonym interfejsem użytkownika. Dzięki zastosowaniu 18,5 calowego, dotykowego panelu kontrolnego AMNC 3i nawet niedoświadczony operator jest w stanie osiągnąć zamierzony kąt gięcia już przy pierwszej próbie. Ta łatwość użytkowania połączona z dodatkowymi funkcjami wspomagającymi produkcję prowadzi do skrócenia czasu realizacji zamówień i wzrostu jakości gięcia.

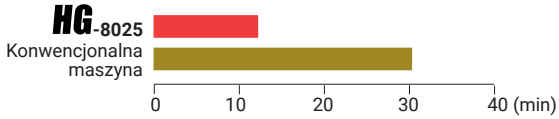
Na zdjęciu maszyna może zawierać opcjonalne oprzyrządowanie

PRZYKŁADOWE DETALE

Stal ocynkowana 1,6 mm
414,2 x 194,6 mm

PORÓWNANIE WYDAJNOŚCI

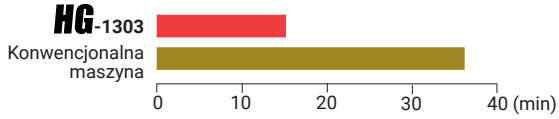
60% OSZCZĘDNOŚĆ CZASU



Stal ocynkowana 1,6 mm
531,9 x 180,8 mm

PORÓWNANIE WYDAJNOŚCI

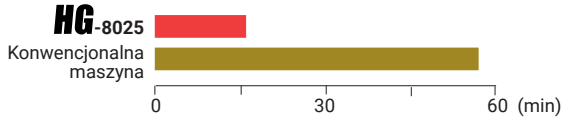
58% OSZCZĘDNOŚĆ CZASU



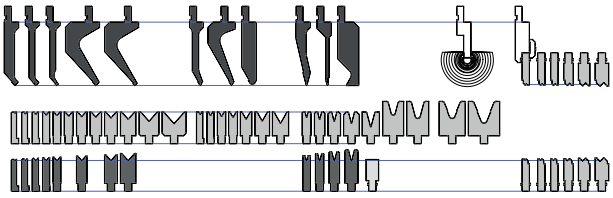
Stal nierdzewna 1,2 mm
334,4 x 288,8 mm

PORÓWNANIE WYDAJNOŚCI

71% OSZCZĘDNOŚĆ CZASU



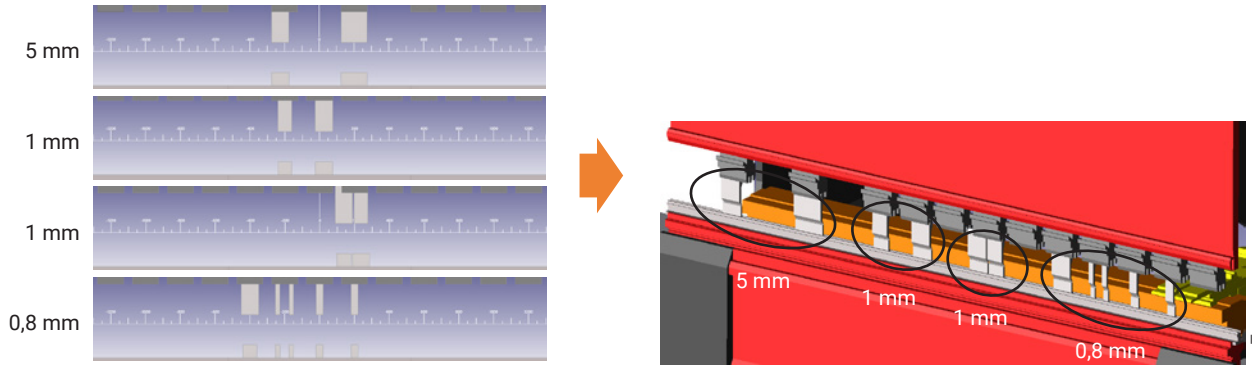
NARZĘDZIA DO GIĘCIA



NARZĘDZIA AFH ORAZ STACJE NARZĘDZIOWE

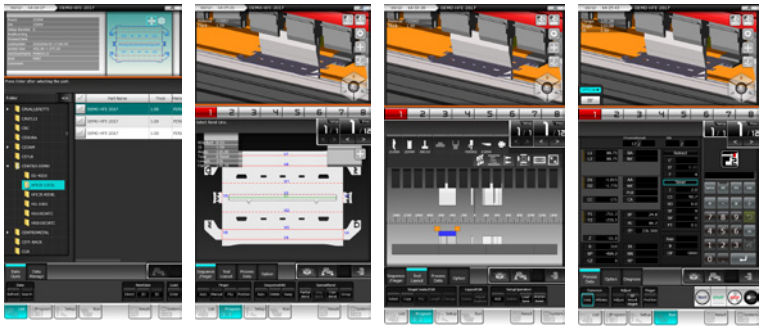
Zastosowanie narzędzi AMADA Fixed Height oraz wielu stacji narzędziowych minimalizuje ilość przezbrojeń maszyny.

"COMMON TOOL LAYOUT" wspólna konfiguracja narzędzi za pomocą oprogramowania.
Przykład: jedna konfiguracja narzędzi dla czterech detali



WCZEŚNIEJ **TERAZ**

PROSTA OBSŁUGA



Wywołanie programu **Kolejność gięcia** **Ustawienie narzędzi** **Proces gięcia**

WIRTUALNY SYSTEM SYMULACJI DETALU

VPSS 3i jest inteligentnym, interaktywnym i zintegrowanym oprogramowaniem zawierającym najnowsze rozwiązania AMADA. System ten symuluje kompletny proces przygotowania i wytworzenia detalu od samego początku.

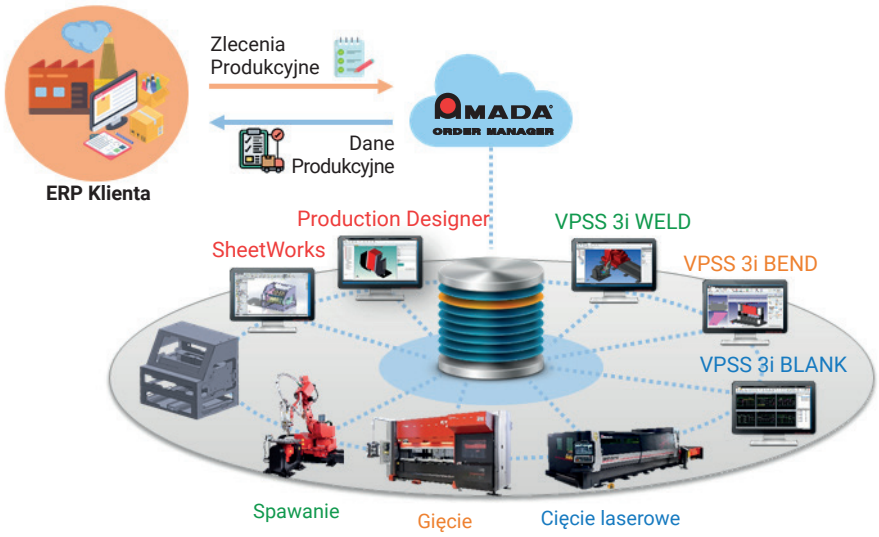
AMNC 3i

AMNC 3i zoptymalizowano pod kątem łatwości obsługi.

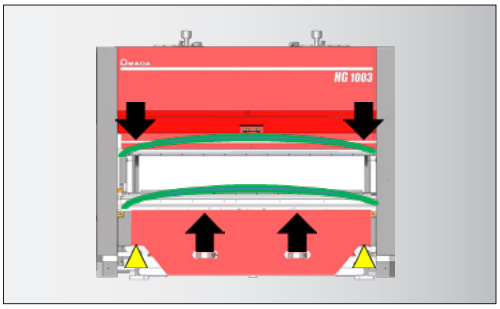
- Przyjazny dla użytkownika panel dotykowy LCD zapewnia bezproblemową, intuicyjną obsługę.
- 18,5 calowy pionowy ekran umożliwia dostęp do wszystkich istotnych programów i informacji w jednym miejscu.

MOST POMIĘDZY ERP I SYSTEMEM ECO-AMADA

AMADA Order Manager (AOM) jest nową platformą opartą na chmurze stworzoną przez AMADA.
Dzięki standardowemu interfejsowi wymiany danych AMADA, istniejący system ERP klienta można łatwo podłączyć do AOM, aby zezwolić na przesyłanie danych produkcyjnych do maszyn AMADA i odbierania danych produkcyjnych z powrotem.
AMADA proponuje cyfrowe opracowanie produkcji poprzez wykorzystanie VPSS (Virtual Prototype Simulation System). Wszystkie dane są opracowywane w biurze i przesyłane na produkcję poprzez sieć.



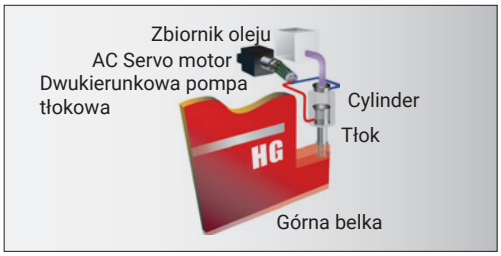
DYNAMICZNA KOMPENSACJA UGIĘCIA BELKI I SYSTEM NAPĘDU HYBRYDOWEGO



DYNAMICZNA KOMPENSACJA UGIĘCIA BELKI

Cylindry hydrauliczne zlokalizowane w dolnej belce maszyny kompensują wszelkie odchylenia belki. Dzięki temu:

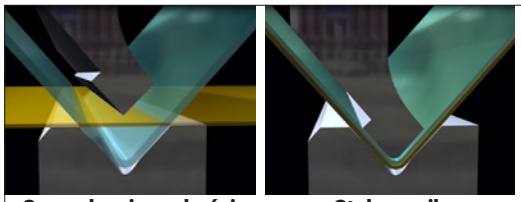
- Uzyskiwane są powtarzalne kąty gięcia na całej długości belki gnącej
- Operatorzy mogą zaprogramować kompletny cykl gięcia detalu poprzez ustawienie wielu stacji narzędziowych na całej długości prasy
- System kompensacji rozpoznaje rzeczywistą siłę i aktywnie kompensuje wszelkie ugięcia belki



HYBRYDOWY SYSTEM NAPĘDOWY

Napęd hybrydowy zapewnia wysoce dokładne i efektywne gięcie niezależnie od długości i położenia materiału na belce. Elektryczny układ servo steruje dwukierunkową hydrauliczną pompą tłokową zwiększając wydajność i oszczędzając energię. Dzięki temu systemowi zużycie energii zostaje zredukowane o ok. 30% w porównaniu do technologii pompy z falownikiem.

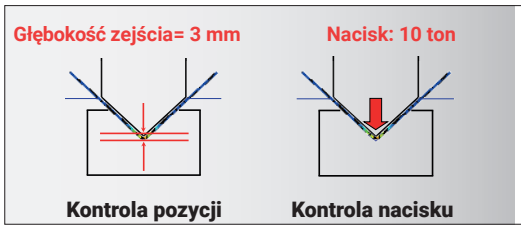
KONTROLA I SYSTEM POMIARU KĄTA GIĘCIA



Sprawdzanie grubości | Stały wynik

System Kontroli Grubości (TDS)

TDS wykrywa odchylenia w grubości materiału i automatycznie dostosowuje nacisk górnej belki zapewniając dokładność i powtarzalność gięcia.



Kontrola pozycji | Kontrola nacisku

System Kontroli Nacisku

Idealne obliczenie i kontrola siły gnącej zapewnia wysoką dokładność gięcia. Funkcja kontroli kąta możliwa przy zastosowaniu odpowiednich narzędzi względem kąta gięcia.

Digipro

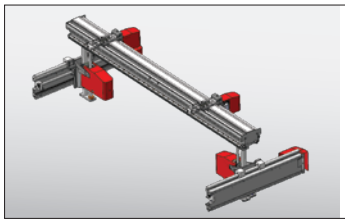
AMADA Digipro jest wysoce precyzyjnym elektronicznym urządzeniem do pomiaru kąta, które bezprzewodowo przekazuje wynik pomiaru do kontrolera NC prasy krawędziowej. Program jest automatycznie korygowany według wskazań dla danego kąta.

Bi-S | Bi-L

Bi-S & Bi-L

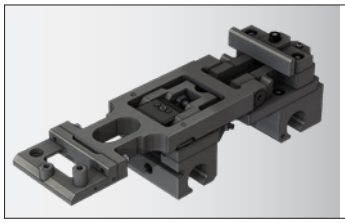
Automatyczna korekta kąta gięcia zapewnia dokładność procesu gięcia nawet przy zmiennej grubości i właściwościach materiału detalu w partii. Eliminuje to potrzebę gięcia testowego, redukuje ilość odpadów i minimalizuje czas ustawiania maszyny.

STANDARDOWE WYPOSAŻENIE I FUNKCJE



Nowy system tylnego zderzaka

6 osiowy zderzak tylny został wyposażony w system nawigacji narzędziowej, gdzie palec wskazuje dokładne umiejscowienie danego narzędzia.



Szybki Palec Zderzaka

Palec zderzaka z aktywnym zabezpieczeniem pozwala zwiększyć produktywność i bezpieczeństwo z niską siłą uderzenia przy maksymalnej prędkości (dostępne tylko z maszynami o niskim tonażu).

Kołek pozycjonujący palca zderzaka

Stabilne pozycjonowanie detali dzięki zastosowaniu kołków pozycjonujących.

Manualne mocowanie narzędzi | SGRIP | AGRIP M (opcja)

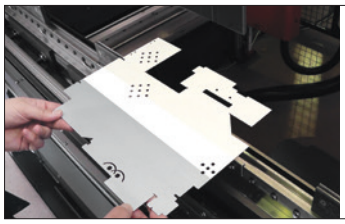
- Instalacja i demontaż z przodu maszyny
- Zamknięcie przestrzeni między uchwytami
- Ręcznie zaciskana tylna płyta (opcja)
- Automatyczne podciąganie narzędzi (A-GRIP M)

Pokrętło ręczne

- Łatwe ustawianie wszystkich osi
- Proste i elastyczne pozycjonowanie ręczne

Czytnik kodów kreskowych

- Wbudowany czytnik kodów kreskowych
- Eliminuje czas potrzebny na wyszukanie programu i błędy



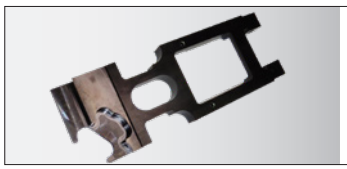
Oświetlenie LED (przednie i tylne)

Po obu stronach górnej belki zamocowano oświetlenie LED celem zwiększenia widoczności w przestrzeni roboczej.

WYPOSAŻENIE I FUNKCJE OPCJONALNE

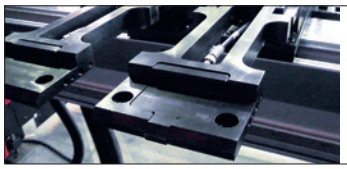
Funkcja Delta X

Funkcja Delta X palców tylnego zderzaka umożliwia łatwe gięcie detali asymetrycznych.



U-kształtny palec zderzaka

- Specjalnie ukształtowany palec zderzaka ułatwiający bazowanie detali o skomplikowanych kształtach
- Pozycja zderzaka jest kalkulowana przez AMNC 3i lub VPSS3i.



Czujnik w palcach zderzaka

- Eliminuje błędy bazowania: proces gięcia jest dozwolony tylko wtedy, kiedy bazowanie detalu zostało wykonane poprawnie.
- Czujnik przerywa proces gięcia w przypadku nieprawidłowego ustawienia materiału

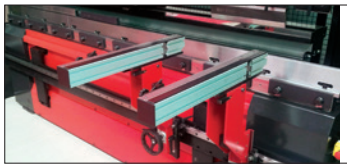
Automatyczny uchwyt narzędzi AMADA:

AGRIP A (hydrauliczne) | R-GRIP (pneumatyczne)

- Instalacja i demontaż z przodu maszyny
- Automatyczne "podciąganie" stempla
- Prosta repozycja i łatwość usuwania uchwytów. Zamknięta przestrzeń pomiędzy uchwytami

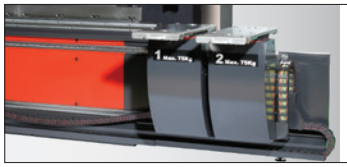
Hydrauliczne mocowanie narzędzi

- Intalacja i demontaż z przodu maszyny
- Łatwe ustawianie skomplikowanych układów narzędzi
- Brak przewodów w części tylnej



Podpory przednie

Podparcie materiału z przodu maszyny

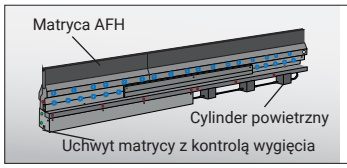


Wspomaganie gięcia

- Wzrost jakości i bezpieczeństwa pracy
- Wsparcie dla operatora przy obsłudze dużych i ciężkich detali
- Eliminacja obecności drugiego operatora

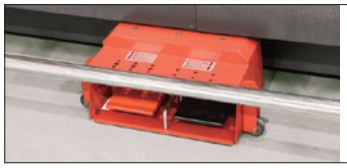
AKAS V

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



System ochrony przed wygięciem materiału

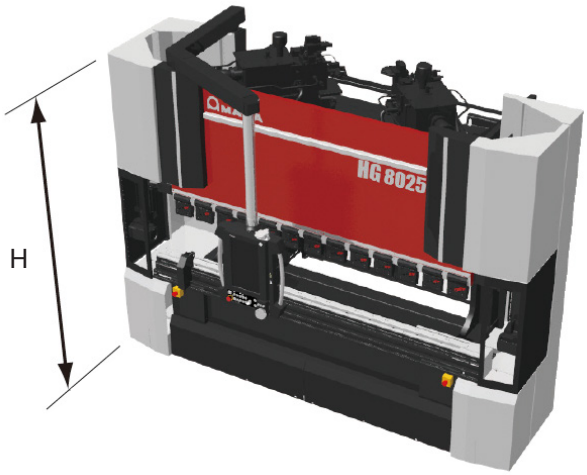
- Zmniejszenie odkształceń spowodowanych obróbką termiczną.
- Oprogramowanie oblicza prawidłowe ciśnienie zgodnie z mechanicznymi właściwościami
- System może być także wykorzystany podczas procesu zagniatania.

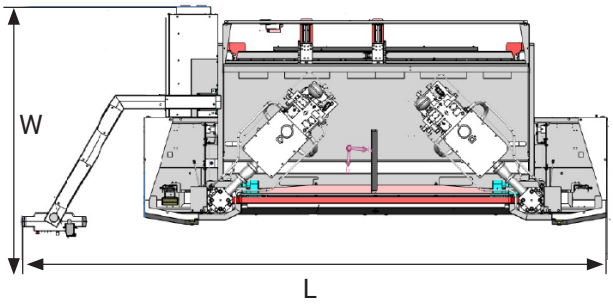


Automatyczny przesuwny pedał nożny

Pedał porusza się zgodnie z pozycją operatora w celu uniknięcia przesuwania ręcznego, zwiększa to ergonomię procesu oraz oszczędza czas.

WYMIARY MASZYNY





HG		5020	8025	1003	1303	1703	2203	2204
Długość całkowita (L)	mm	4490	5000	5490	5510	5560	5589	6650
Szerokość całkowita (W)	mm	2923	2923	2813	2820	2880	2922	2922
Wysokość całkowita (H)	mm	2846	2862	2892	3125	3189	3215	3215
Masa urządzenia	kg	5630	6700	7650	9750	13800	15650	18500

DANE TECHNICZNE MASZYNY

HG		5020	8025	1003	1303	1703	2203	2204
Nacisk	kN	500	800	1000	1300	1700	2200	
Długość belki	mm	2150	2600	3110				4300
Szerokość stołu	mm	60				90		
Odległość pomiędzy stojakami	mm	1700	2210	2700				3760
Wysięg	mm	455						
Wysokość otwarcia (z uchwytami)	mm	520 (400)						
Skok	mm	250						
Wysokość robocza	mm	953				960		
Liczba siłowników kompensacji		2				3		
Maksymalna prędkość dobiegu	mm/s	220						
Maksymalna prędkość gięcia	mm/s	20*						
Maksymalna prędkość powrotu	mm/s	250						
Ilość osi sterowanych (w tym XΔX)		9 (11)						

**zależnie od wielkości rowka matrycy*

Dane techniczne, wygląd oraz wyposażenie mogą ulec zmianie ze wzgledu na modernizację.

Bezpieczeństwo użytkowania.
Należy zapoznać się z instrukcją obsługi oraz z potencjalnymi zagrożeniami przed przystąpieniem do obsługi.
Podczas użytkowania maszyny należy stosować odpowiednie środki ochrony osobistej.

Oficjalna nazwa maszyny opisanej w niniejszym prospekcie to HG. Użyj tej zarejestrowanej nazwy modelu podczas kontaktu z przedstawicielami w celu instalacji, eksportu lub finansowania. Niektóre zdjęcia przedstawione w prospekcie mogą nie zawierać urządzeń zabezpieczających.

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

E050-EU06pl– October 2021 – © AMADA EUROPE. Wszelkie prawa zastrzeżone.