

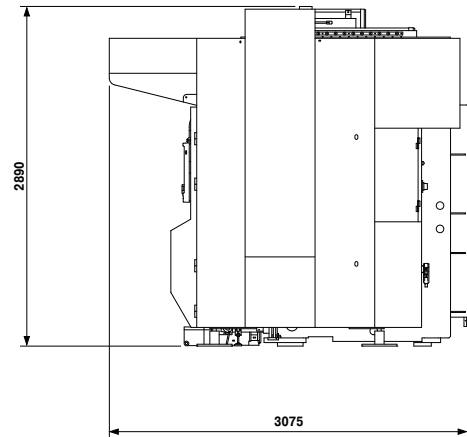
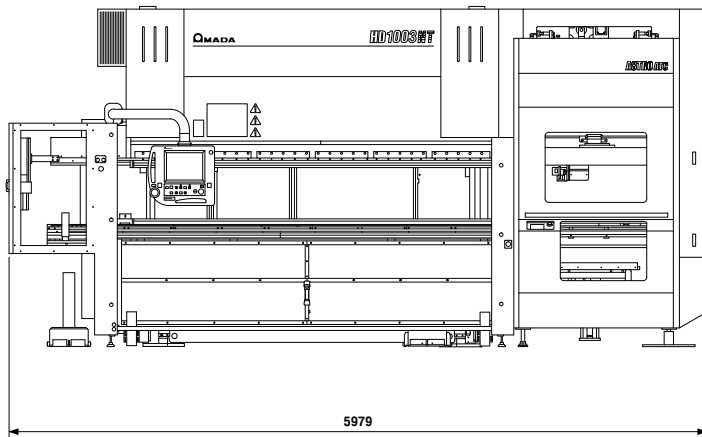
# Kantpersen HG-1003 ATC



Afkanttechnologie



 **AMADA**<sup>®</sup>



www.amada.nl/hg-atc

| Technische gegevens HG-1003 ATC         | HG-1003     |
|---|-------------|
| Perskracht (kN)                         | 1000        |
| Lengte van de persbalk (mm)             | 3110        |
| Doorgang tussen machinestandaarden (mm) | 2740        |
| Uitlading (mm)                          | 450         |
| Slag (mm)                               | 250         |
| Inbouwhoogte (mm)                       | 620         |
| Tafelhoogte (mm)                        | 950         |
| Aanvoersnelheid Y (mm/s)                | 220         |
| Arbeidsnelheid Y (mm/s)                 | 20          |
| Terugloopsnelheid Y (mm)                | 250         |
| Aantal gestuurde assen (incl. Δ-X)      | 9 (11)      |
| Gegevens achteraanslag                  | HG-1003     |
| Verplaatsingsgebied X-Achse (mm)        | 700         |
| Verplaatsingsgebied Δ-X-Achse (+/-mm)   | -100 - +200 |
| Verplaatsingsgebied R-Achse (+/-mm)     | 150         |
| Verplaatsingssnelheid X (mm/s)          | 500         |
| Verplaatsingssnelheid R (mm/s)          | 330         |
| Verplaatsingssnelheid Z (mm/s)          | 1500        |
| Instelwaarde Y-as (mm)                  | 0,001       |
| Instelwaarde X-as (mm)                  | 0,01        |
| Instelwaarde R-as (mm)                  | 0,1         |
| Instelwaarde Z-as (mm)                  | 0,1         |
| Instelbereik bombersysteem (%)          | 0 - 400     |

| Technische gegevens gereedschapswisselaar              | ATC     |
|--|---------|
| Aantal manipulators                                    | 4       |
| Aantal magazijnen voor stempels                        | 15      |
| Aantal magazijnen voor matrijzen                       | 18      |
| Maximale gereedschapslengte magazijn type L (mm)       | 800     |
| Maximale gereedschapslengte magazijn type S (mm)       | 615     |
| Afmetingen van een gereedschapsstation (mm)            | 15-2495 |
| Maximale effectieve lengte stempels (mm)               | 220     |
| Maximale effectieve hoogte stempels (mm)               | 90      |
| Ondersteunde V-openingen (mm)                          | 4-40    |
| Ondersteunde V-openingen met hoekmeetsysteem BI-S (mm) | 6-20    |

| Technische gegevens hoekmeetsysteem | BI-S   |
|-------------------------------------|--------|
| Meetbereik (°)                      | 90-165 |
| Nauwkeurigheid (+/-min)             | 30     |
| Materiaalsterkte (mm)               | 1-3,5  |
| Kleinst meetbare kantlengte (mm)    | 10     |

| As vergelijk AMCO / AESA                          | JP    | EU      | HG waarde |
|---|-------|---------|-----------|
| Slag van de cilinder                              | D 1+2 | Y 1+2   | 250/350   |
| Dieptewaarde van de achteraanslag                 | L 1+2 | X 1-2   | 700       |
| Zijdelingse beweging van de aanslagvingers achter | Y 1-2 | Z 1-2   | various   |
| Hoogte instelling van de dwarsbalk achter         | Z 1-2 | R (1+2) | 30-280    |



Amada GmbH  
Amada Allee 1  
42781 Haan  
Germany

Tel. +49 2104 2126-0  
Fax +49 2104 2126-999

info@amada.de  
www.amada.de

In verband met de voortschrijdende technologie zijn technische maat- constructie- en uitrustingsveranderingen alsmede het afwijken van afbeeldingen voorbehouden. Informatie over de nauwkeurigheid geschiedt op voorschrift VDI/DGQ 3441. De productnauwkeurigheid en de snijdbare materiaaldikten zijn onder andere afhankelijk van de snijomstandigheden, het materiaal, het model van het product, de voorbehandeling, de tafelgrootte, evenals de positie in het werkgebied.