

SOLUTION

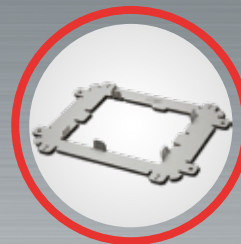
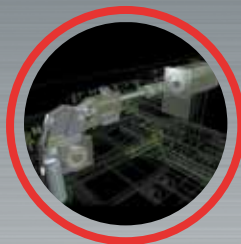
STANZTECHNOLOGIE



AE^{NT} SERIE



REVOLVERSTANZMASCHINEN MIT SERVOELEKTRISCHEM ANTRIEB



AMADA

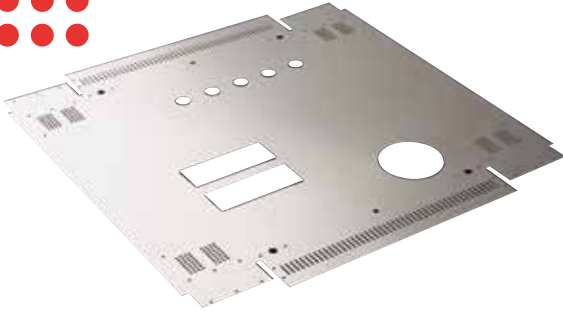
KOMPAKTE, UMWELTFREUNDLICHE UND INTELLIGENTE REVOLVERSTANZMASCHINE

Weltweit sind weit mehr als 30.000 Revolverstanzmaschinen von AMADA im Einsatz. Die AE-Serie vereint bewährte Maschinenkomponenten wie den einzigartigen AMADA Brückenrahmen mit der umweltfreundlichen, servoelektrischen Antriebstechnologie und steht für maximale Präzision sowie höchste Energieeffizienz. Mit zahlreichen integrierten Funktionen und einer großen Werkzeugkapazität löst die AE jede Aufgabenstellung - wirtschaftlich, zuverlässig und mit maximaler Produktivität.



Abbildung mit Sonderausstattung

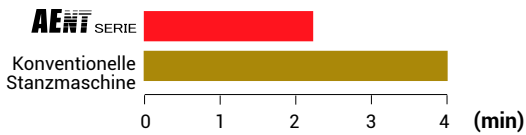
FERTIGUNGSBEISPIELE



Material: Edelstahl 1,2 mm
Abmessungen: 839 x 835 mm

PRODUKTIVITÄTSVERGLEICH

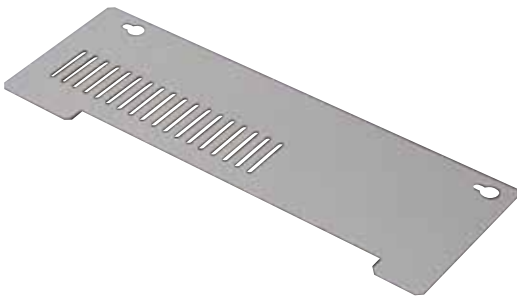
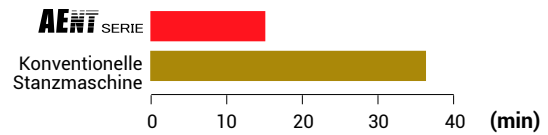
40 % LAUFZEITEINSPARUNG



Material: Elo-verzinktes Stahlblech 1,0 mm
Abmessungen: 905 x 905 mm

PRODUKTIVITÄTSVERGLEICH

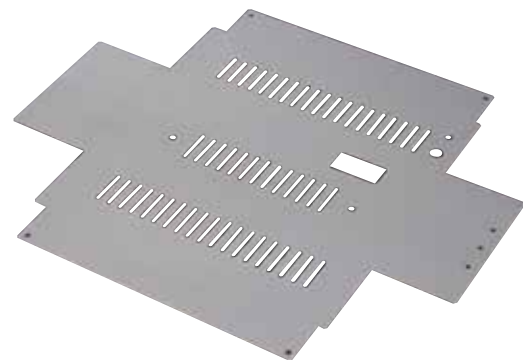
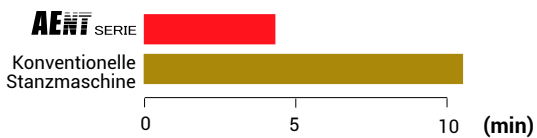
58 % LAUFZEITEINSPARUNG



Material: Elo-verzinktes Stahlblech 1,6 mm
Abmessungen: 274 x 94,6 mm

PRODUKTIVITÄTSVERGLEICH

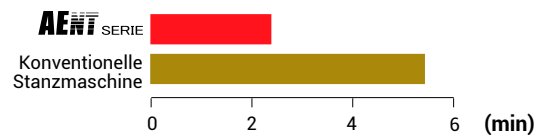
58 % LAUFZEITEINSPARUNG



Material: Elo-verzinktes Stahlblech 1,0 mm
Abmessungen: 333 x 392 mm

PRODUKTIVITÄTSVERGLEICH

53 % LAUFZEITEINSPARUNG



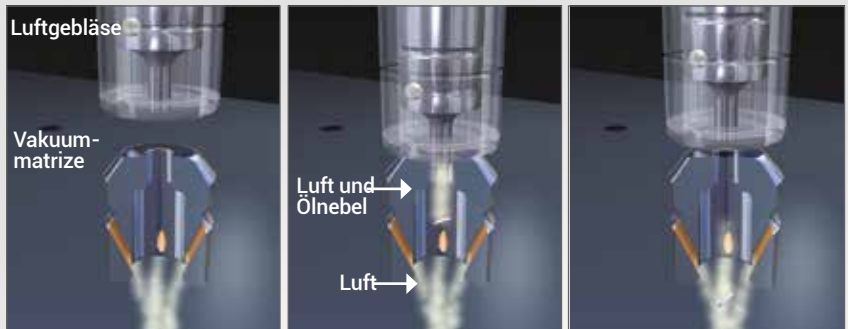
PROZESSSICHERE HOCHGESCHWINDIGKEITSBEARBEITUNG

POWER-VAKUUMSYSTEM

Prozesssichere Hochgeschwindigkeitsbearbeitung

Das Power-Vakuumsystem ermöglicht eine prozesssichere "Absaugung" der Stanzbutzen durch die Matrize. Hierdurch wird ein kürzerer Hubweg des Stempels ermöglicht, was zu gesteigerten Hubfrequenzen führt. Für größere Werkzeugstationen kann diese Aufgabe durch eine zusätzliche Stanzbutzenabsaugung umgesetzt werden.

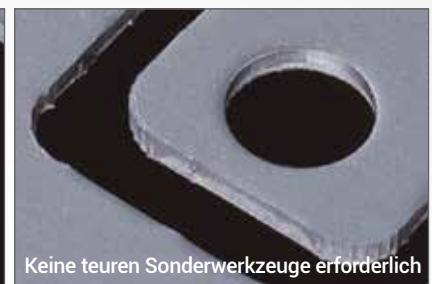
Luftgebläse und Power-Vakuumsystem



FINECONTOURING TECHNOLOGIE

Nacharbeitsfreie Bearbeitung von freien Kontouren

Auf konventionelle Art und Weise war es bisher nicht möglich, einen Nibbelvorschub zu verwenden, der kleiner als die Materialstärke ist. Mit dem FineContouring Werkzeug können sehr kleine Vorschubwerte generiert werden, so dass eine sonst übliche Nacharbeit praktisch entfällt.

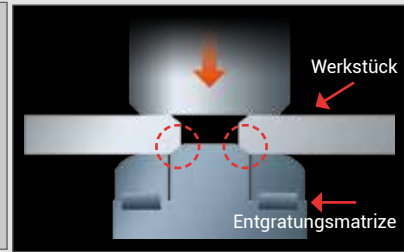


HOCHWERTIGE BEARBEITUNG DURCH INTEGRIERTE PROZESSE

ENTGRATEN MIT HOHER GESCHWINDIGKEIT

Zeitsparendes, zyklusinternes Verfahren

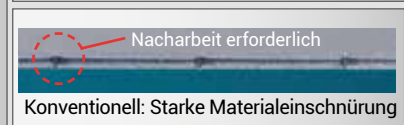
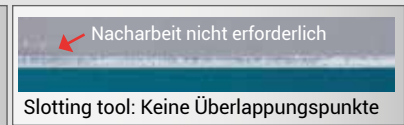
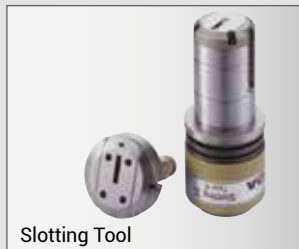
Nach dem Stanzen wird die Unterseite des Werkstücks mithilfe einer speziellen Matrize "angefast", um auf zeitraubende manuelle Entgratung verzichten zu können. Entgratwerkzeuge können eigens für die Breite des jeweiligen Stanzwerkzeugs angefertigt werden.



ANSATZLOS STANZEN

Stanzen ohne Überlappungspunkte

Das Slotting Tool erzeugt ansatzlose Stanzungen in jedem beliebigen Winkel.



HIGHSPEED MARKIEREN

Einfache Identifikation der Bauteile

Alphanummerische Teilebezeichnungen, Biegelinien, Schweißstellen und andere wichtige Informationen lassen sich schnell und dauerhaft einbringen.



PROZESSINTEGRATION

UMFORMEN MIT HOHER GESCHWINDIGKEIT

Erzeugung von Sonderformen

Absetzungen, die üblicherweise in gesonderten Prozessen hergestellt werden müssen, können mit einem speziellen Offset-Werkzeug in jedem beliebigen Winkel umgesetzt werden.



UMFORMUNG NACH UNTEN

Hochwertige Bearbeitung von Teilen mit Umformungen

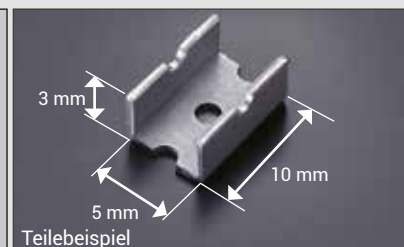
Um Schäden an nach unten gerichteten Umformungen zu vermeiden, hebt der Hubbürstentisch das Werkstück über das Matrizenniveau an, was eine ungewollte Deformation verhindert.



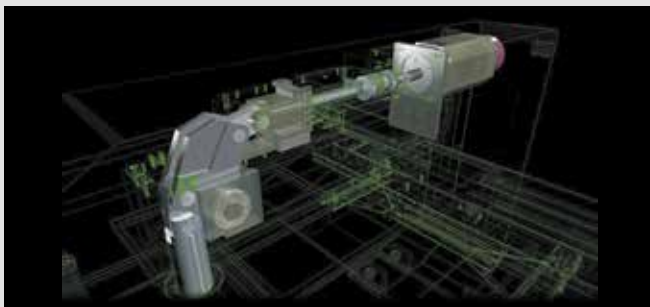
KLEINE FORMTEILE

Integrierte Fertigung kleiner Formteile

Kleine Formteile lassen sich für gewöhnlich nur schwer auf einer Abkantpresse fertigen, diese können nun in den Stanzprozess integriert werden.

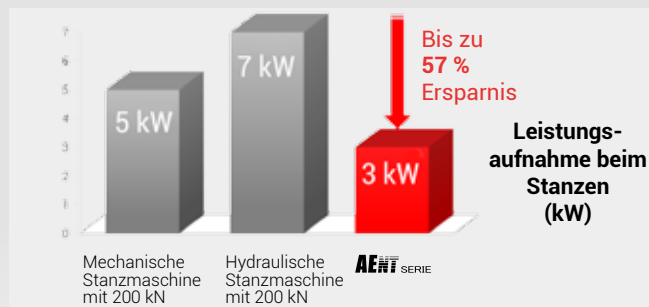


STANDARD FUNKTIONEN UND OPTIONEN



Antriebsmechanismus

Neben dem hochpräzisen servoelektrischen Antrieb ist der bewährte Brückenrahmen als wesentliches Konstruktionsmerkmal Garant für qualitativ hochwertige Ergebnisse, auch über einen langjährigen Einsatzzeitraum hinweg.



Ressourcenschonend

Die AE Serie verbraucht beim Stanzen im Mittel lediglich 3 kW und zeichnet sich auch im Stand-by-Modus durch eine extrem geringe Leistungsaufnahme aus. Andere umweltpolitische Aspekte wie ein vollständiger Verzicht auf Hydrauliköl stellen weitere Vorteile der AE Serie dar.



Zeichnen und prüfen



Werkzeuigrüstung



Musterkontrolle

Intelligentes Fertigungsmanagement

Die netzwerkfähige AMNC-F Steuerung bietet eine "künstliche Intelligenz", die sich in allen Aspekten des Maschinenbetriebs wiederfindet. Lösungen für das Rüsten, die Programmbearbeitung und hochpräzise Prozesssteuerung ermöglichen eine optimale Funktionalität bei gesteigerter Leistungsfähigkeit.

MODELLE



AE-255NT



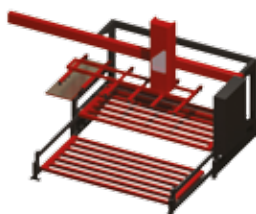
AE-2510NT



AE-2610NT

AUTOMATIONSBEISPIELE

Bitte Modellverfügbarkeit beachten.



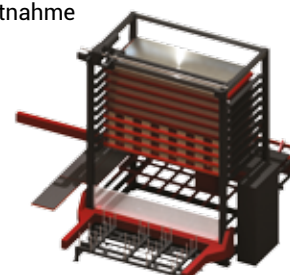
Beladung



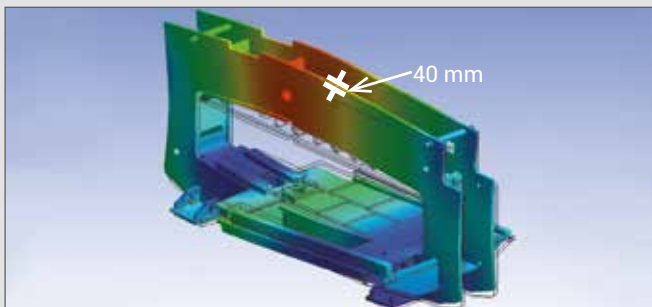
Lösungen für die Teileentnahme



Be- und Entladesystem



Be- und Entladeturm



Hohe Festigkeit

Der 40 mm starke Brückenrahmen der AE-Serie zählt zu den robustesten im Markt. Die steife Konstruktion steht für hochpräzise, prozesssichere und langlebige Bearbeitung, selbst bei maximalen Prozessgeschwindigkeiten.



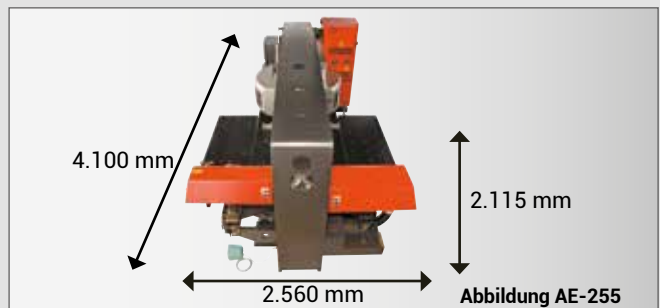
Großer Werkzeugrevolver

Der große Werkzeugrevolver erlaubt rüstarmes Fertigen, auch von komplexen Bauteilen. Daneben gestattet die hohe Werkzeugführung eine hochpräzise Bearbeitung unterschiedlichster Werkstoffe und Materialstärken.



Werkzeuglift

Der Werkzeuglift erleichtert dem Bediener das Rüsten großer und schwerer Werkzeuge.



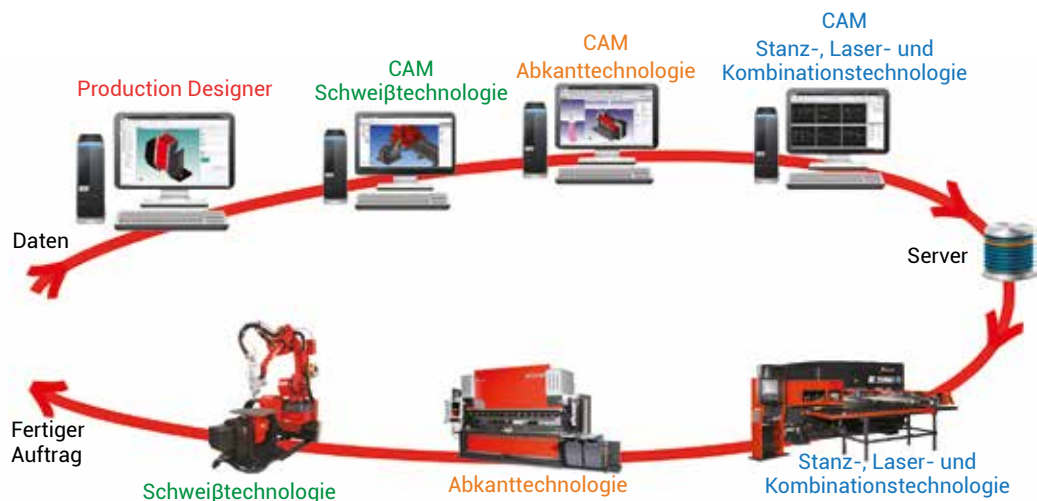
Platzsparend

Da kein Kühler zur Kühlung der Hydraulikkomponenten erforderlich ist, bietet die AE Serie eine sehr kompakte Stellfläche.

DIE DIGITALE BLECHFERTIGUNG

AMADA empfiehlt die digitale Fertigung mit VPSS (Virtual Prototype Simulation System).

Alle Daten können in der Arbeitsvorbereitung erstellt und per Netzwerk für die Maschinen bereitgestellt werden



ABMESSUNGEN

Einheit: mm

AE-255NT

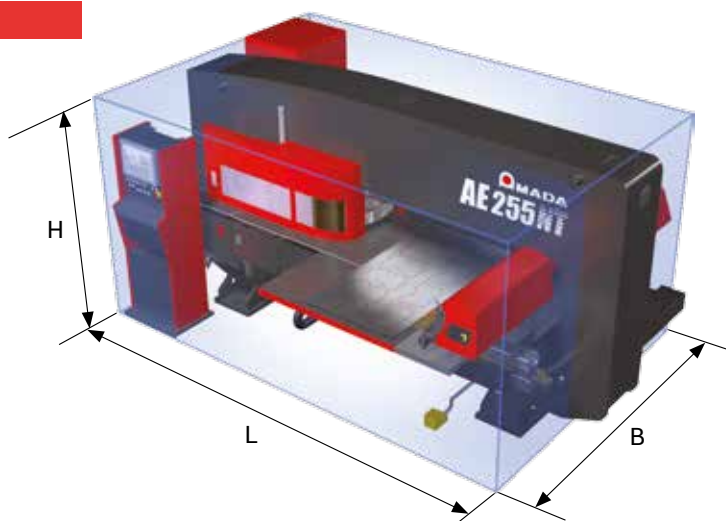
(L) 4.100 x (B) 2.560 x (H) 2.115

AE-2510NT

(L) 4.155 x (B) 5.120 x (H) 2.115

AE-2610NT

(L) 4.998 x (B) 5.120 x (H) 2.265



Ohne Sicherheitseinrichtungen

TECHNISCHE DATEN

Serie AE-NT		AE-255NT	AE-2510NT	AE-2610NT
Steuerung		AMNC-F		
Stanzkraft		200 kN		
Stanzantrieb		Servo-elektrischer Antrieb		
Werkzeugrevolver	Anzahl Stationen	45 (davon 4 drehbar)		
Gesteuerte Achsen		X, Y, C, T und A		
Verfahrbereich	X x Y	1.270 x 1.270	2.500 x 1.270	2.500 x 1.525
Verfahrgeschwindigkeit	X/Y	100 m/min		
Maximale Hubfolge (Hub 5 mm / Vorschub 25.4 mm)	min ⁻¹	370	350	
Maximale Hubfolge Markiermodus	min ⁻¹	900	900	
Positioniergenauigkeit	mm	±0,1		
Max. Materialstärke für - Bürstentisch mit integrierter Hubfunktion - Bürstentisch (schwere Ausführung)	mm mm	3,2 6,4		
Maximales Tischbeladegewicht	kg	150		
Größe Teileklappe (optional)	mm	300 x 300 (nur bei Bürstentisch bis 3,2mm)		
Maschinengewicht	kg	12.000	12.500	13.800

Im Sinne des technologischen Fortschritts sind technische Maß-, Konstruktions- und Ausstattungsänderungen sowie Abweichungen bei Abbildungen vorbehalten.



Zu Ihrer Sicherheit
Lesen Sie die Betriebsanleitung vor Gebrauch aufmerksam durch.
Bei Nutzung der Anlage muss geeignete Sicherheitsausrüstung verwendet werden.

Sicherheitseinrichtungen sind auf den Fotos in diesem Katalog nicht mit abgebildet.

AMADA GmbH

AMADA Allee 1
42781 Haan
Germany

Tel: +49 (0)2104 2126-0
Fax: +49 (0)2104 2126-999
www.amada.de

AMADA SWISS GmbH

Dättlikonerstrasse 5
8422 Pfungen
Switzerland

Tel: +41 (0) 52 304 00 34
Fax: +41 (0) 52 304 00 39
www.amada.ch

