



SOLUTION

AE^{NT} SERIE

REVOLVERSTANZMASCHINEN
MIT SERVOELEKTRISCHEM ANTRIEB



REVOLVERSTANZMASCHINEN MIT SERVOELEKTRISCHEM ANTRIEB

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

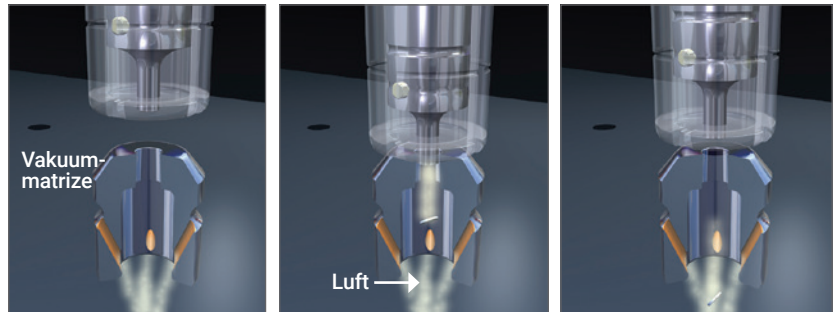


PROZESSSICHERE HOCHGESCHWINDIGKEITSBEARBEITUNG

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.

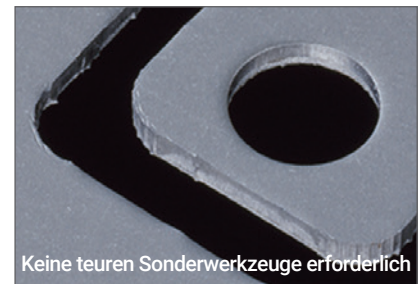
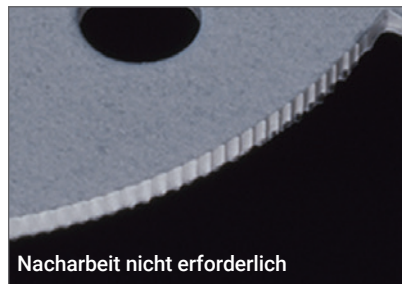


Luftgebläse und Power-Vakuumsystem

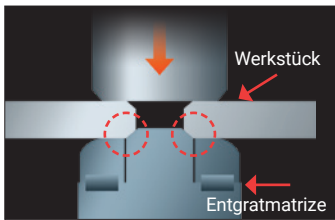
FINECONTOURING TECHNOLOGIE

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.

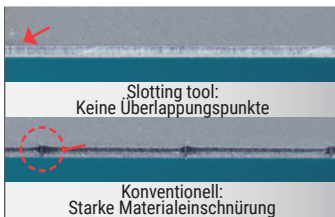


HOCHWERTIGE BEARBEITUNG DURCH INTEGRIERTE PROZESSE



Entgraten mit hoher Geschwindigkeit

Zeitsparendes, integriertes Verfahren:
Nach dem Stanzen wird die Unterseite des Werkstücks mithilfe einer speziellen Matrize "angefast", dies erspart zeitraubendes manuelles Entgraten. Entgratwerkzeuge können passend zur Breite des jeweiligen Stanzwerkzeugs angefertigt werden.



Ansatzlos Stanzen

Stanzen ohne Überlappungspunkte:
Das Slotting Tool ermöglicht ansatzloses Stanzen in jedem beliebigen Winkel.



Highspeed Markieren

Einfache Identifikation der Bauteile:
Alphanummerische Teilekennzeichnung, Biegelinien, Schweißmarkierungen und andere wichtige Informationen lassen sich schnell und dauerhaft einbringen.

PROZESSINTEGRATION



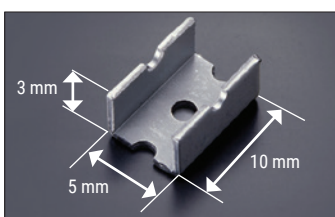
Umformen mit hoher Geschwindigkeit

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

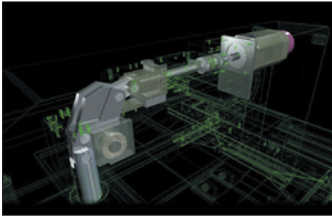
Qualitativ hochwertige Umformungen:
Um Schäden an nach unten gerichteten Umformungen zu vermeiden, hebt der Hubbürstentisch das Werkstück über das Matrizenniveau an, was eine ungewollte Deformation verhindert.



Kleine Formteile

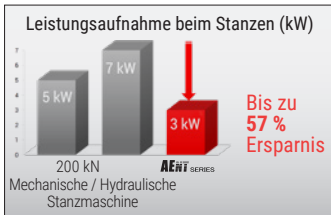
Integrierte Fertigung kleiner Formteile:
Kleine Formteile lassen sich für gewöhnlich nur schwer auf einer Abkantpresse fertigen, diese können nun in den Stanzprozess integriert werden.

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.



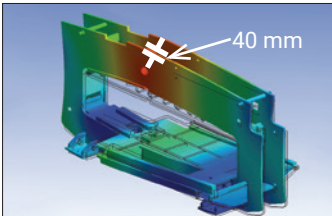
Ressourcenschonend

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.



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.



Hohe Steifigkeit

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.



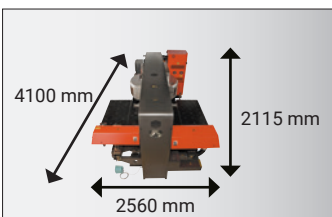
Großer Werkzeugrevolver

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

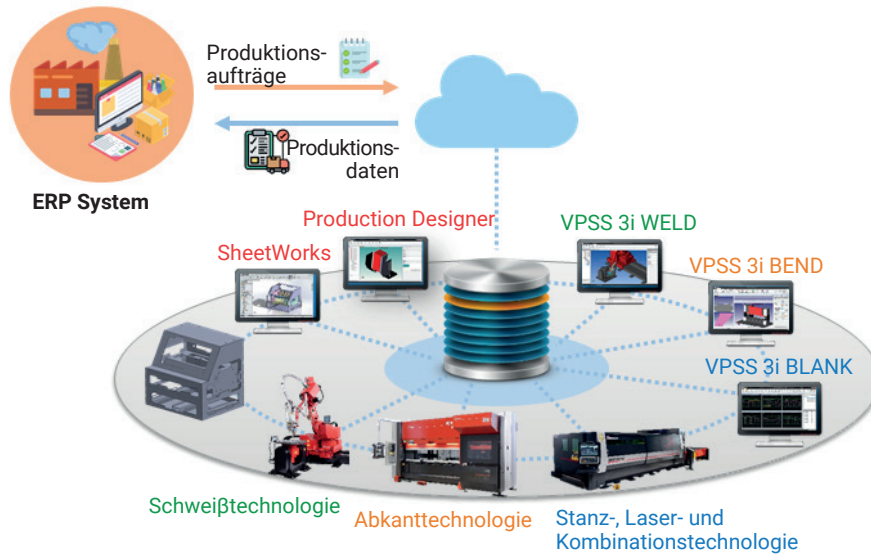
Da kein Kühler zur Kühlung der Hydraulikkomponenten erforderlich ist, bietet die AE-Serie eine sehr kompakte Stellfläche.

SCHNITTSTELLE ZWISCHEN ERP-SYSTEM UND AMADA-ÖKOSYSTEM

Der AMADA Order Manager (AOM) ist eine neue cloud-basierte Plattform.

Dank der AMADA Standard-Schnittstelle kann das vorhandene ERP-System des Kunden problemlos mit dem AMADA Order Manager (AOM) verbunden werden, um die Produktionsdaten an die AMADA Maschinen zu senden und diese zu erfassen.

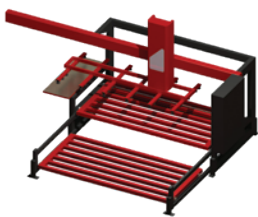
AMADA bietet eine Vielfalt an perfekt integrierten Software-Produkten. Jede Software-Technologie kann die Vorteile des VPSS 3i-Konzepts (Virtual Prototype Simulation System) nutzen, welches zu einer optimierten und fehlerfreien Produktion mit AMADA Maschinen führt.



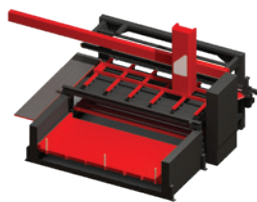
AUTOMATIONSBEISPIELE

FÜR DIE AE-2510NT UND AE-2610NT Bitte Modellverfügbarkeit beachten.

Modulare Automationslösungen für die Be- und Entladung



Beladung



Be- und Entladesystem



Lösungen für die Teileentnahme



Be- und Entladeturm

MODELLE



AE-255NT



AE-2510NT



AE-2610NT

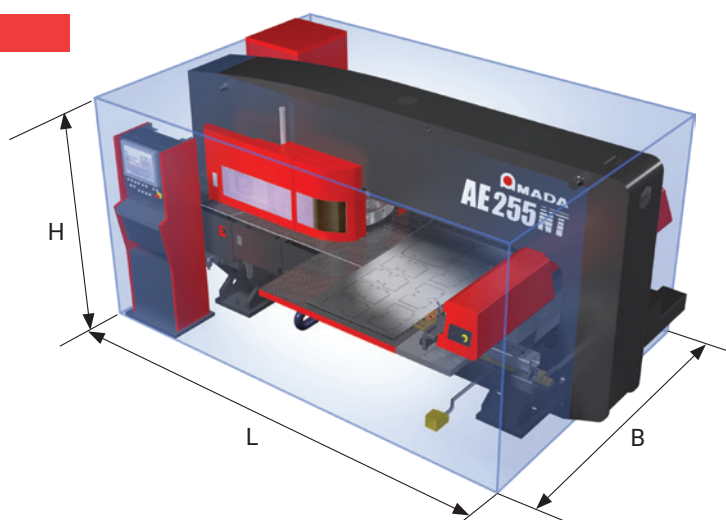
MASCHINEN ABMESSUNGEN

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		kN	200		
Stanzantrieb			Servo-elektrischer Antrieb		
Werkzeugrevolver	Anzahl Stationen		45 (davon 4 drehbar)		
Gesteuerte Achsen			X, Y, C, T und A		
Verfahrbereich	X x Y	mm	1.270 x 1.270	2.500 x 1.270	2.500 x 1.525
Verfahrgeschwindigkeit	X/Y	m/min	100		
Maximale Hubfolge (Hub 5 mm / Vorschub 25,4 mm)		min ⁻¹	370	350	
Maximale Hubfolge im Markiermodus		min ⁻¹	900	900	
Positioniergenauigkeit		mm	±0,1		
Max. Materialstärke für					
- Bürstentisch mit integrierter Hubfunktion		mm	3,2		
- Bürstentisch (schwere Ausführung)		mm	6,4		
Maximales Tischbeladegewicht		kg	150		
Größe Teileklappe (optional)		mm	300 x 300 (nur bei Bürstentisch bis 3,2 mm)		
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

