

Revolverstansmaschine



Stanstechnologie



De AE-serie – Intelligentie & innovatie op het hoogste niveau

AMADA Stanztechnologie – meer dan 40 jaar ervaring

Al meer dan 40 jaar is de naam AMADA een synoniem voor hoogste kwaliteit en rentabiliteit op het gebied van werktuigmachines. In deze periode hebben wij onze theoretische kennis en praktische ervaring consequent toegepast in onze constructies.

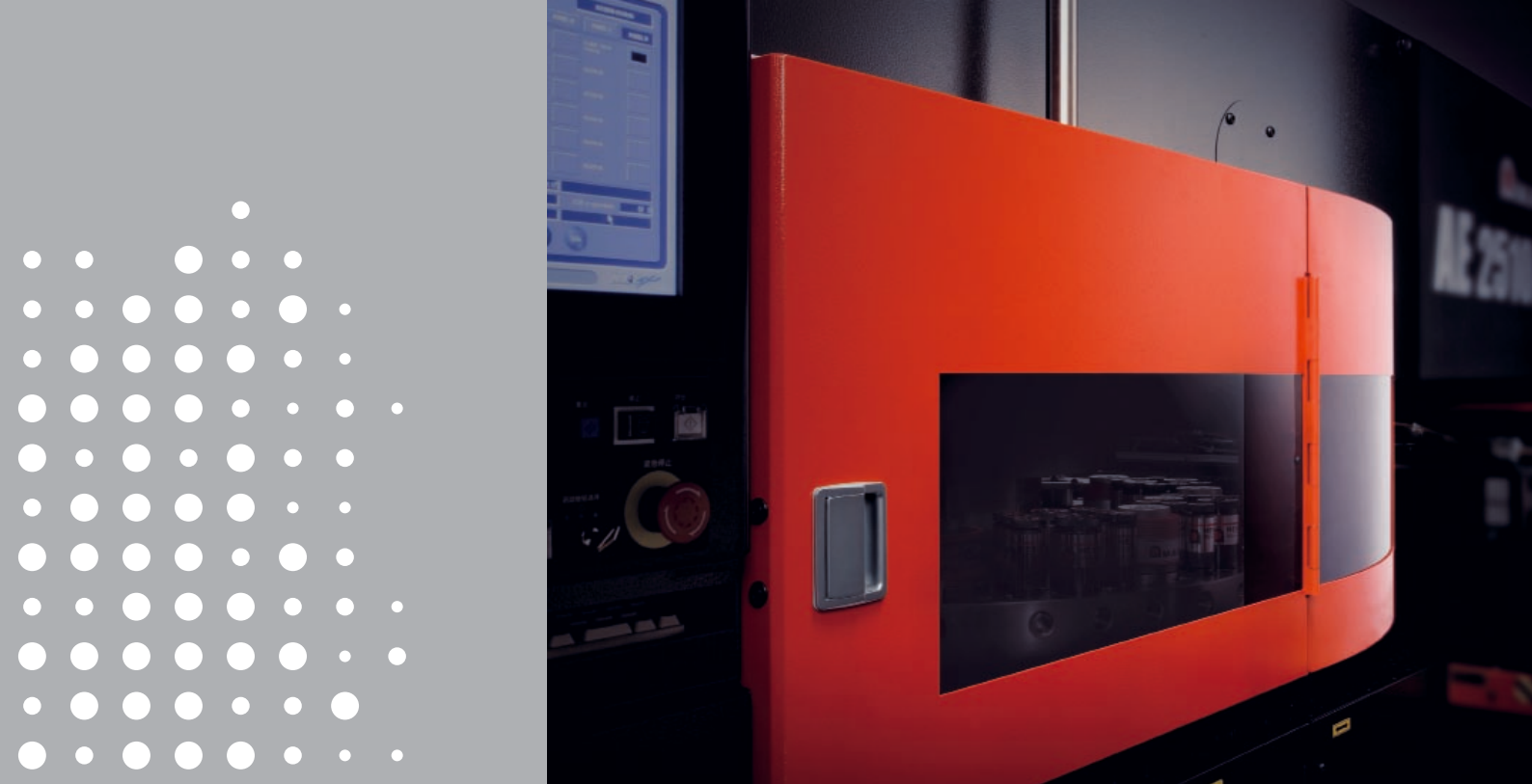
Onze innovaties zijn daarbij altijd exact afgestemd op de behoeften en eisen

van de klanten. Met de nieuwe AE-serie realiseren wij een nieuwe mijlpaal in de CNC-stanztechnologie.

De AE-modellen – de betaalbare keuze om in de AMADA-stanztechnologie in te stappen op een zeer hoog prestatieniveau. Hun toekomstgerichte servo-elektrische aandrijving combineert de voordelen

van de mechanische stanstechniek met de snelheid en flexibiliteit van hydraulische snelle stansmachines. De beproefde AMNC-besturing garandeert maximale precisie bij een zeer goede bedieningsvriendelijkheid. Bovendien laten de AE-255 NT en de AE-2510 NT reeds in hun omvangrijke basisuitrusting nauwelijks nog wensen onvervuld.





Efficiency & effectiviteit VOOR UW SUCCES

De AE-serie – maximale prestaties voor het middenformaat

De servo-elektrisch aangedreven CNC-stansmachines van de AE-serie bieden nieuwe perspectieven voor de plaatbewerking. Er zijn twee modelvarianten leverbaar, de AE-255T en de AE-2510 NT die zich beide onderscheiden door een uitzonderlijke prijs/prestatie-verhouding.

Dankzij de AE-serie kunt u in de toekomst bij verhoogde productiesnelheid, precisie en functionaliteit profiteren van kortere werkvoorbereiding en lagere kosten. Hierdoor worden de rendabele inzetmogelijkheden van de CNC-stans-technologie nog verder verruimd.

State-of-the-art technologie

garandeert de best mogelijke functionaliteit en productiviteit. De AE-serie heeft zich reeds met succes bewezen onder moeilijke omstandigheden.

Een uitstekende uitrusting

kenmerkt ook de basisuitvoering van de AE-stansmachines. Voor nog meer flexibiliteit staan nog verdere optionele functies ter beschikking om alle aspecten van de plaatbewerking af te dekken.

Eenvoudigste bedienbaarheid

door menugestuurde, gebruiksvriendelijke techniek. De eenvoudige bediening verhoogt de productiviteit aanzienlijk.

Hoogste rentabiliteit

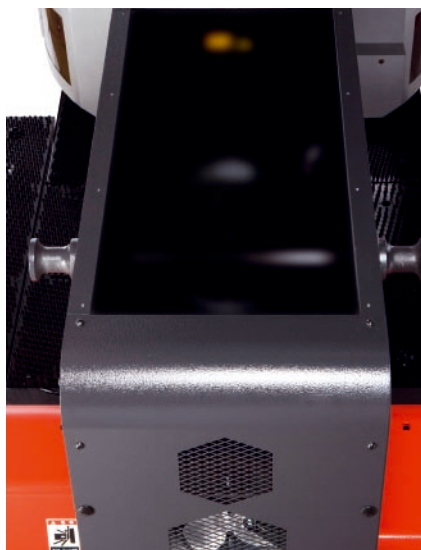
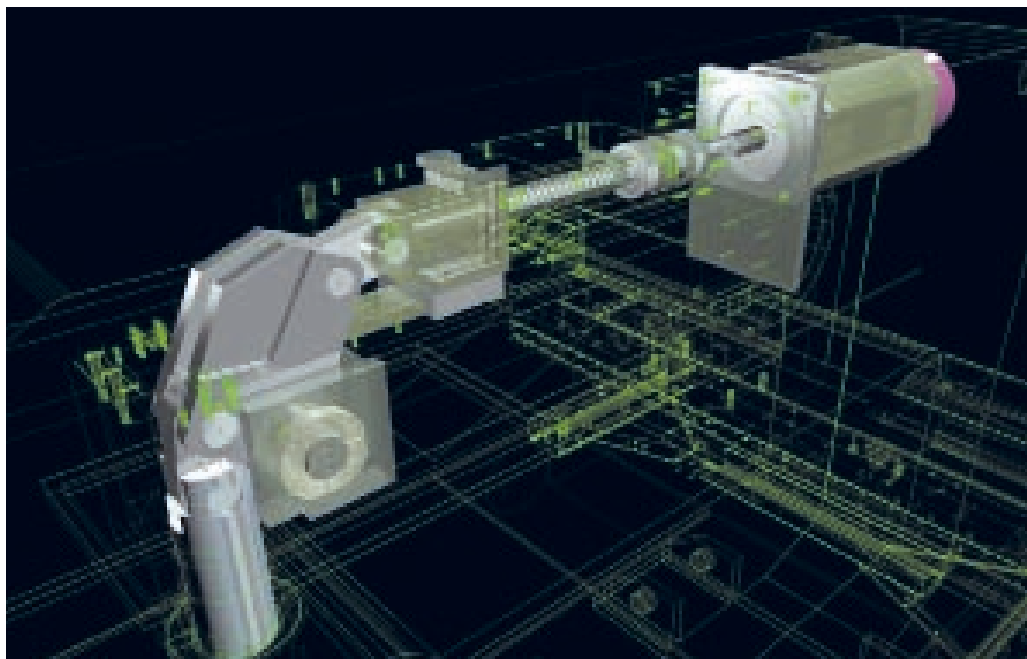
Verantwoordelijk voor de zeer goed prijs/prestatie-verhouding zijn o.a. de lage aanschafkosten alsmede het wegvallen van onderhoudskosten en van de door het onderhoud veroorzaakte stilstandskosten. Het ten aanzien van de bewerkingsmogelijkheden en complete bewerkingen aanzienlijk verruimde toepassingsbereik zorgt bovendien voor een hoge rentabiliteit van de AE-serie.



Zeer rendabele CNC-stansmachines met maximaal bedieningscomfort

Naast de zeer precieze servo-elektrische aandrijving staat het beproefde brugframe als kenmerkend constructieaspect garant voor kwalitatief hoogwaardige resultaten, ook na jarenlange bedrijfsinzet.

Servo-elektrische aandrijving



40 mm dik brugframe

Krachtig in energiebesparing

De servo-elektrische aandrijving combineert de hoogste productiviteit met de laagste bedrijfskosten. Deze aandrijving heeft zich bewezen in tests met 100 miljoen lastvariaties. In tegenstelling tot de bekende problemen van conventionele stansaandrijvingen vertoont de servo-elektrische stansaandrijving alleen voordelen – er zijn geen nadelen bekend.

De energiebehoefte van deze aandrijving ligt bij gemiddeld 3,5 kW resp. 0,7 kW in de stand-by modus aanzienlijk lager dan de energiebehoefte van een vergelijkbare hydraulische stansmachine. Een van de grootste besparingsfactoren is daarbij het innovatieve energierugwinningsprincipe. Overtollige energie uit remprocessen wordt gebufferd en voor hernieuwde versnelling ingezet.

Excenteraandrijving

- Voordelen**
- Maximale robuustheid
 - Eenvoudige bediening
 - Hoge bedrijfszekerheid
 - Hoge beschikbaarheid

- Nadelen**
- Geluidsvolume (deels hoger dan 92 dBA)
 - Lage snelheid
 - Inflexibele omvormingshandelingen

Hydraulische aandrijving

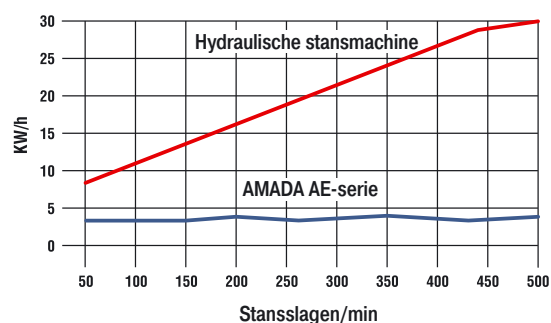
- Hoge snelheid
- Plunjerslag vrij programmeerbaar
- Geringe geluidsemissie

- Hoge onderhoudsbehoefte
- Temperatuurafhankelijkheid
- Hoge bedrijfskosten

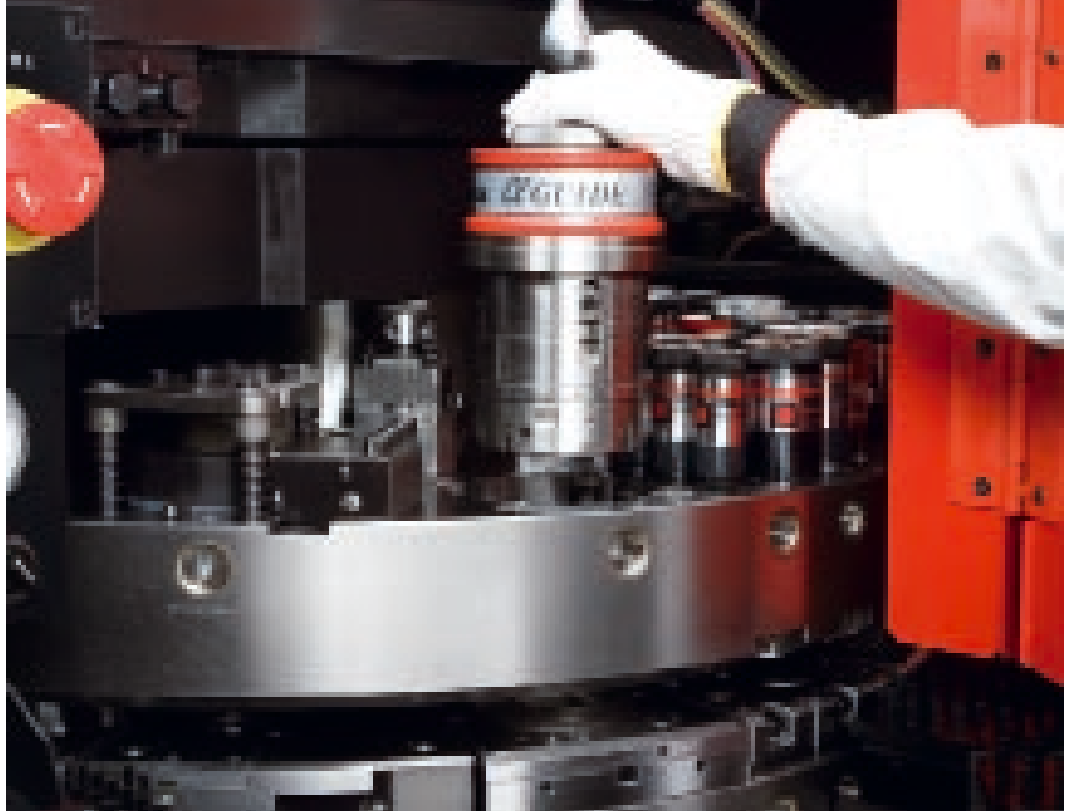
AMADA servo-aandrijving

- Eenvoudige bediening
- Hoge bedrijfszekerheid
- Hoge beschikbaarheid
- Geringe geluidsemissie
- Extreem lage energiebehoefte
- Laagste bedrijfskosten

- Geen nadelen bekend



Gereedschapswisselpositie met grote gereedschapsrevolver met 51 stations



Eenvoudige – precies in het resultaat

De technologieoverkoepelende uniforme, multimediale AMNC-besturing maakt een comfortabel, bedieningsvriendelijk bedrijf bij vrijwel alle AMADA-machines mogelijk. Speciaal bij bediening van meerdere machines is een eenvoudige bediening en daarmee een foutloze productie gegarandeerd. Voor de productie van onderdelen met zeer hoge kwaliteitseisen kan de operator de zogenaamde High Accuracy Mode activeren. Deze functie verhoogt op verzoek nogmaals de nauwkeurigheid van de machine.

Tijdbesparend in het proces

De gereedschapsrevolver met de gepatenteerde 3-baans opbouw reduceert de ombouw tijden tot een minimum terwijl hij met 51 stations maximale mogelijkheden biedt.

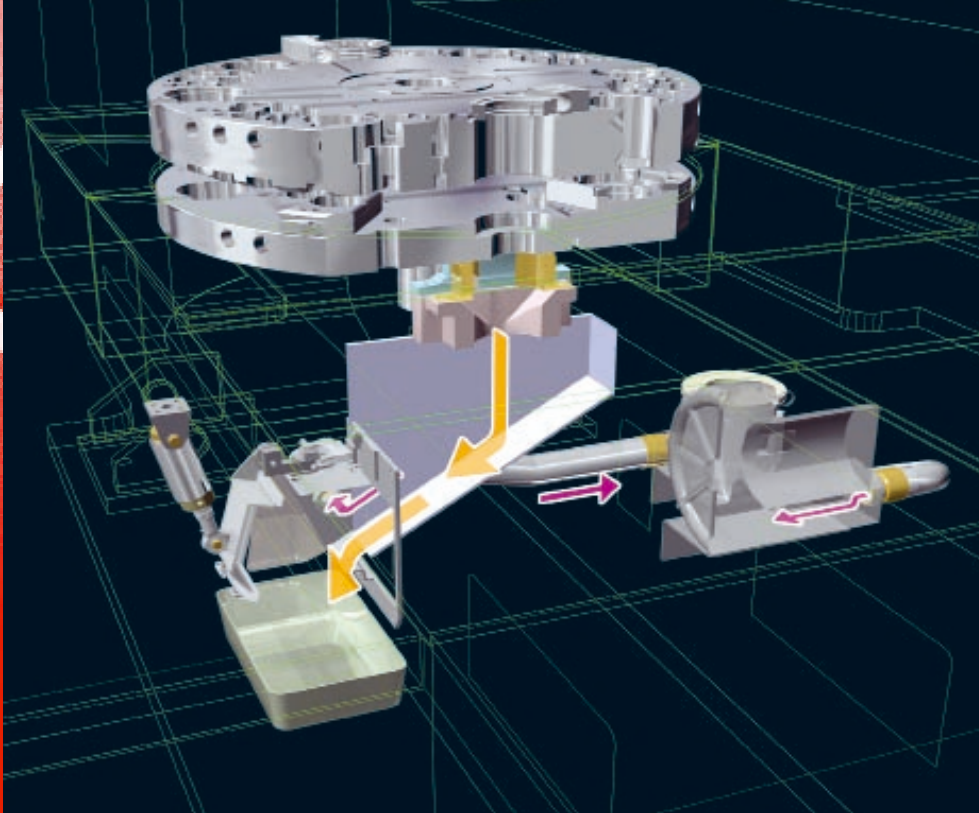
Voor omvormingstaken en het inbrengen van schroefdraad staat een ruime keuze aan gereedschap ter beschikking



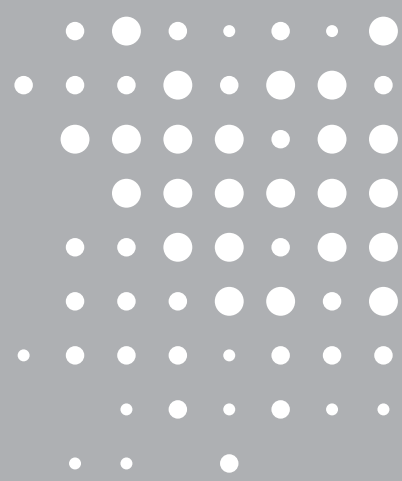
AMNC-besturing met grafische weergave van items

*Overpakcilinder en sensorsysteem voor
Plaatvervormingen*





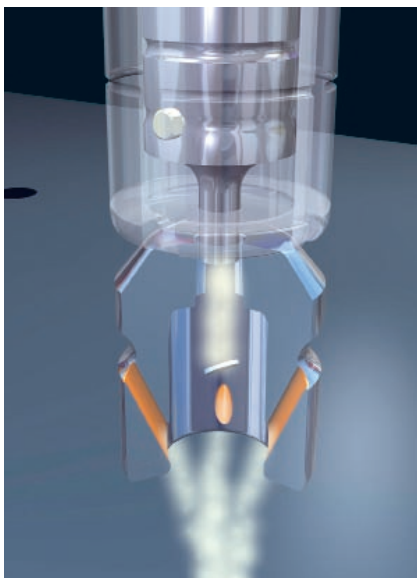
Stansrestenafzuiging



Proceszekerheid met systeem

Voor de stansrestenafzuiging staan liefst 2 systemen ter beschikking. Zij zorgen voor een hogere bedrijfszekerheid:

Power-vacuüm en de centrale vacuümafzuiging voor stansresten. Vooral bij stansen met hoge snelheden worden stansresten veilig uit het proces weggesluisd en worden schades aan werkstukken vermeden.



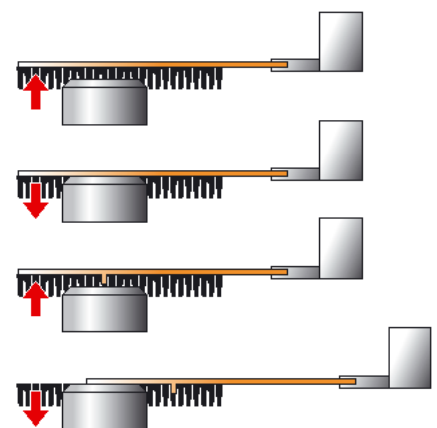
Power-vacuüm

Veilig – krasarm

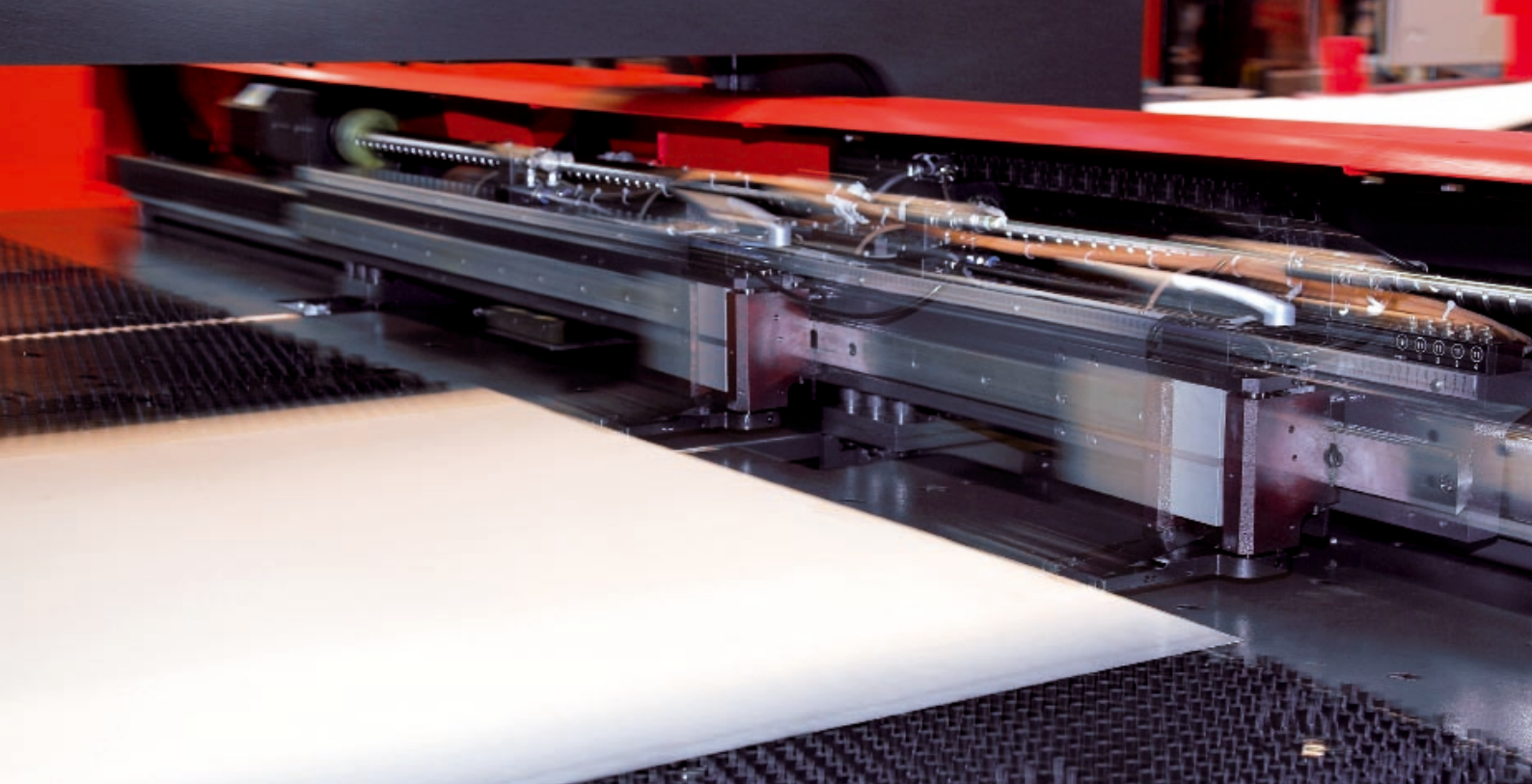
Voor een krasarme, kwalitatief hoogwaardige bewerking is de AMADA AE-serie van een borsteltafel en een hefborsteltafel voorzien, die programmabestuurde geheven kan worden om krasen op het werkstuk te minimaliseren. Met deze functie kunnen zelf naar beneden gerichte omvormingen, zoals bijv. schroefdraadopeningen, doeltreffend geproduceerd worden.



Hoogteverstelling van de hefborsteltafel



Hefborsteltafel voor krasarme bewerking



Uitgebreide functionaliteit

Uitstekende uitrustingskenmerken

Mogelijke uitrusting

- **Work Chute Tool** – zeer effectieve bewerking van kleine delen met afvoer via de matrijs
- **Slotting Tool** – stansen zonder stansovergangen onder elke willekeurige hoek
- **Markeerfunctie** – alphanumerieke onderdelenmarkering met max. 900 slagen/min
- **Inch Bend Tool** – Complete productie van kleine vormdelen zonder verdere bewerkingstappen

- Borsteltafel
- Hefborsteltafel
- Air-Blow
- Plaatvormingssensorsysteem
- Gereedschappenlift
- Power-Vacuüm en stansrestenafzuiging
- Onderdelenklep 300 x 300 mm
- Interface voor transportbandaansturing
- Interface voor automatisering



Work Chute Tool



Foto boven zonder, onder met slotting tool



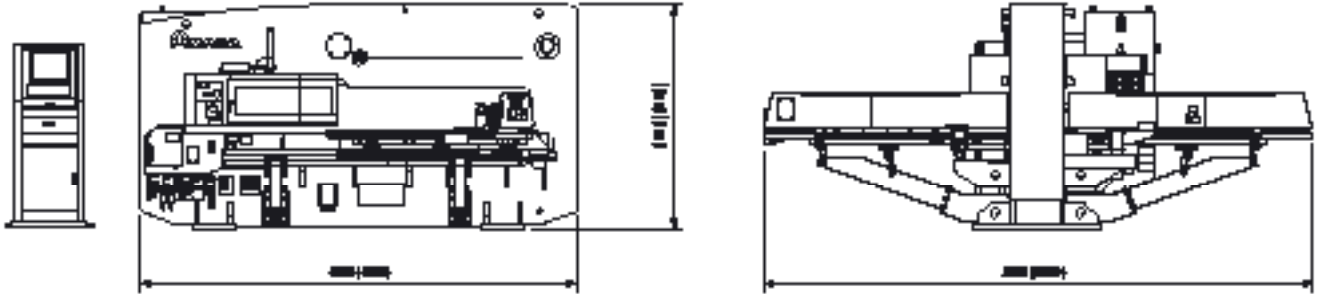
Markeerfunctie



Inch Bend Tool



werkstukvoorbeeld voor Inch Bend Tool



Maten voor AE-2510 NT (tussen haakjes voor AE-255 NT)

Technische gegevens	AE-255 NT	AE-2510 NT
Stanskracht	200 kN	
Machieverplaatsingsbereik		
Max. verplaatsingsbereik (Y/X)	1270 x 1270 mm	1270 x 2500 mm
Met automatisch overpakken	1270 x 2500 mm	1270 x 5000 mm
Max. materiaaldikte normaal staal	Tot 3,2 mm = standaard borstelafel Tot 6,4 mm = optionele borstelafel voor zware lasten	
Tafelbelasting	150 kg (F4) 50 kg (F1)	
Positioneersnelheid	X-, Y- as 80/60 m/min	
Assimultaan	100 m/min	
Positieafwijking (zonder overpakken)*	± 0,1 mm	
In de High Accuracy Mode*	± 0,07 mm	
Revolveropname	51 Stations, 4 daarvan draaibaar	
Revolverdraaisnelheid	30/min ⁻¹	
Aantal stansslagen		
Max. aantal stansslagen	480/min	480/min
Bij 25,4 mm gatafstand	400/min	390/min
In de markeermodus	900/min	900/min
Machinetype	Brugframe	
Persaandrijving	Servo-elektrisch	
Revolver-/tafel aandrijving	AC-servomotoren	
Spanklauwen	Pneumatisch	
Elektrische aansluiting	400 V/50 Hz (+ 6 %, - 10 %)	
Stroomverbruik	0,7 kW in stand-by 3,5 kW gemiddeld	
Luchtbehoefte machine	500 l/min inclusief Air Blow	
Power-vacuüm	250 l/min	
Machinegewicht	12.000 kg	13.000 kg

Besturing	
Model	AMNC-F
Geheugencapaciteit	10 MB
Aantal gecontroleerde assen	5
Programmering	Absoluut/incrementeel
Invoeroplossing bij rotatie	0,01 mm 0,01°
Max. invoerwaarde	+/- 99999,999
Naar nulpunt gaan	Handmatig of door programmacommando

Mogelijke uitrusting	
■	Onderdelenklep 300 x 300 mm
■	Plaatvormingssensorsysteem
■	Borstelafel voor zware lasten
■	Hefborstelafel
■	Gereedschapslift
■	Air-Blow werktuigsmeting
■	Stansrestenafzuiging
■	Bijzettafels
■	Afstelgereedschappen
■	Stansresten- en werkstuktransport, gereedschapslijpmachine
■	Be- en ontladingsystemen
■	Programmeersoftware



Amada GmbH
Amada Allee 1
42781 Haan
Germany

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

info@amada.de
www.amada.de

Technische wijzigingen voorbehouden. De informatie over de nauwkeurigheid is ontleend aan VDI/DCQ 3441.
*De werkstuknauwkeurigheid en de te bewerken materiaaldikte zijn o.a. afhankelijk van de productieomstandigheden, van het materiaal, de aard van het werkstuk, de voorbehandeling ervan, de tafelgrootte en de positie in het arbeidsbereik.