

# SOLUTION

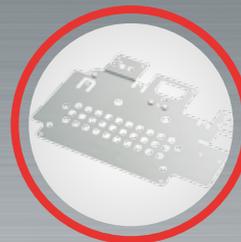
STANZTECHNOLOGIE



## EM MT SERIE



SERVOELEKTRISCHE STANZMASCHINEN



**AMADA**

# EM NT SERIE

## SERVOELEKTRISCHE STANZMASCHINEN

### WEITERENTWICKLUNG DER EM NT SERIE: KÜRZERE RÜSTZEIT UND PROZESSINTEGRATION

#### SERVOELEKTRISCHER DOPPELANTRIEB UND PROZESSINTEGRATION

Die EM NT Serie wurde durch neue Technologien, wie den herausragenden servoelektrischen Doppelantrieb, weiter verbessert. Das steigert die Produktivität und ermöglicht eine schnellere und hochwertigere Bearbeitung.

Auch das ID-Werkzeugmanagement und die MPT-Gewindestation tragen zu einer drastischen Reduzierung der Rüstzeit bei und ermöglichen die Integration des Stanzprozesses.



Abbildung beinhaltet optionale Ausstattungsmerkmale.

# STANDARDFUNKTIONEN UND OPTIONEN

## 1 KÜRZERE WERKZEUGRÜSTZEIT

### WERKZEUGREVOLVER TYPEN

**Z-Revolver:** Durch den größer ausgeführten, unteren Revolverteller ergibt sich eine bessere Zugänglichkeit der Unterwerkzeuge. Mittels Auswerferhülsen können Matrizen binnen Sekunden ausgetauscht werden.



**King-Revolver:** Bietet eine größere Werkzeugkapazität sowie drehbare Stationen bis zu einem Hüllkreis-Durchmesser von 114,3 mm.

## 2 VERMEIDUNG VON RÜSTFEHLERN

### ID-WERKZEUGMANAGEMENT

Jedes Werkzeug ist mit einem individuellen **QR-Code** versehen und wird digital verwaltet. Automatisch werden alle relevanten Werkzeuginformationen gespeichert und Fehler somit ausgeschlossen.



OPTION

## 3 INTEGRIERTE PROZESSE

### MPT-GEWINDESTATION

Die im Revolver integrierte MPT-Gewindestation beinhaltet vier Stationen für Gewinde der Größe M 2,5 bis M 8. Die Gewindewerkzeuge können wie normale Werkzeuge gewechselt werden. Gewinde können sowohl geschnitten als auch geformt werden.

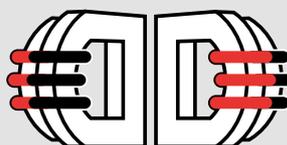
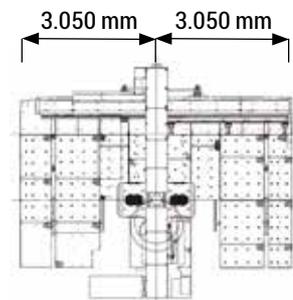


OPTION

## 4 ARBEITSBEREICH OHNE NACHSETZEN

### BEARBEITUNG VON BLECHEN IM FORMAT 3.000 X 1.500 mm OHNE NACHSETZEN

Der Arbeitsbereich ist auf das jeweilige Blechformat abgestimmt - ohne Nachsetzen! Dies garantiert eine höhere Prozesssicherheit, eine gesteigerte Produktivität und erleichtert die Programmierung.



Servoelektrischer Doppelantrieb

## ABMESSUNGEN

Einheit: mm

### EMZ-3510MII

(L) 4.998 x (B) 5.128 x (H) 2.342

### EMZ-3612MII

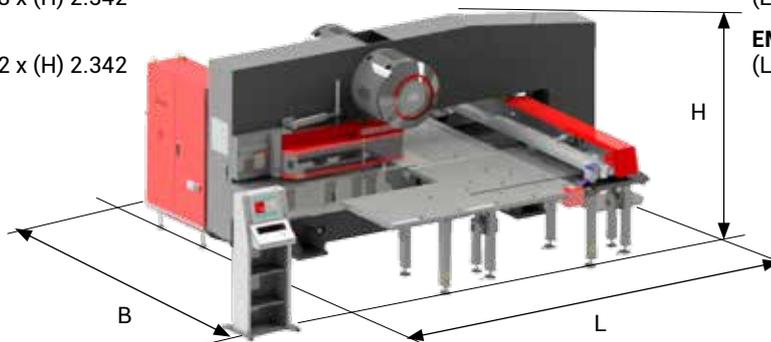
(L) 5.436 x (B) 6.212 x (H) 2.342

### EMK-3510MII

(L) 4.998 x (B) 5.128 x (H) 2.342

### EMK-3612MII

(L) 5.436 x (B) 6.212 x (H) 2.342



\* Without safety equipments

## TECHNISCHE DATEN

EM-MII Serie			EMZ-3510MII	EMZ-3612MII	EMK-3510MII	EMK-3612MII
Steuerung			AMNC 3i			
Presskraft		kN	300			
Antriebstechnik			Servoelektrischer Doppelantrieb			
Werkzeugrevolver	Anzahl Werkzeugstationen		45 (4 drehbare Stationen)		58 (4 drehbare Stationen)	
Gesteuerte Achsen			X, Y, C, T + A			
Verfahrbereich	X x Y	mm	2.500 x 1.270	3.050 x 1.525	2.500 x 1.270	3.050 x 1.525
Maximale simultane Verfahrgeschwindigkeit	X/Y	m/min	144	128	144	128
Hubfolge	5 mm Hub / 25,4 mm Vorschub	Hübe/min	500 (X)			
Positioniergenauigkeit		mm	± 0,1			
Verfahrbereich ohne Nachsetzen		mm	2.500 x 1.270	3.050 x 1.525	2.500 x 1.270	3.050 x 1.525
Maximale Materialstärke		mm	4,5			
Maximales Werkstückgewicht		kg	50 (F1) / 150 (F4)			
Gutteilklappe (Option)		mm	300 x 300			
Maschinengewicht		kg	19.000	21.000	19.500	21.500

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



Für den sicheren Gebrauch:  
Vor Gebrauch Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.

Sicherheitseinrichtungen sind unter Umständen auf den Fotos in diesem Prospekt 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

