

PRESSE PIEGATRICI

AMNC
AMADA MULTIMEDIA NETWORK CONTROL

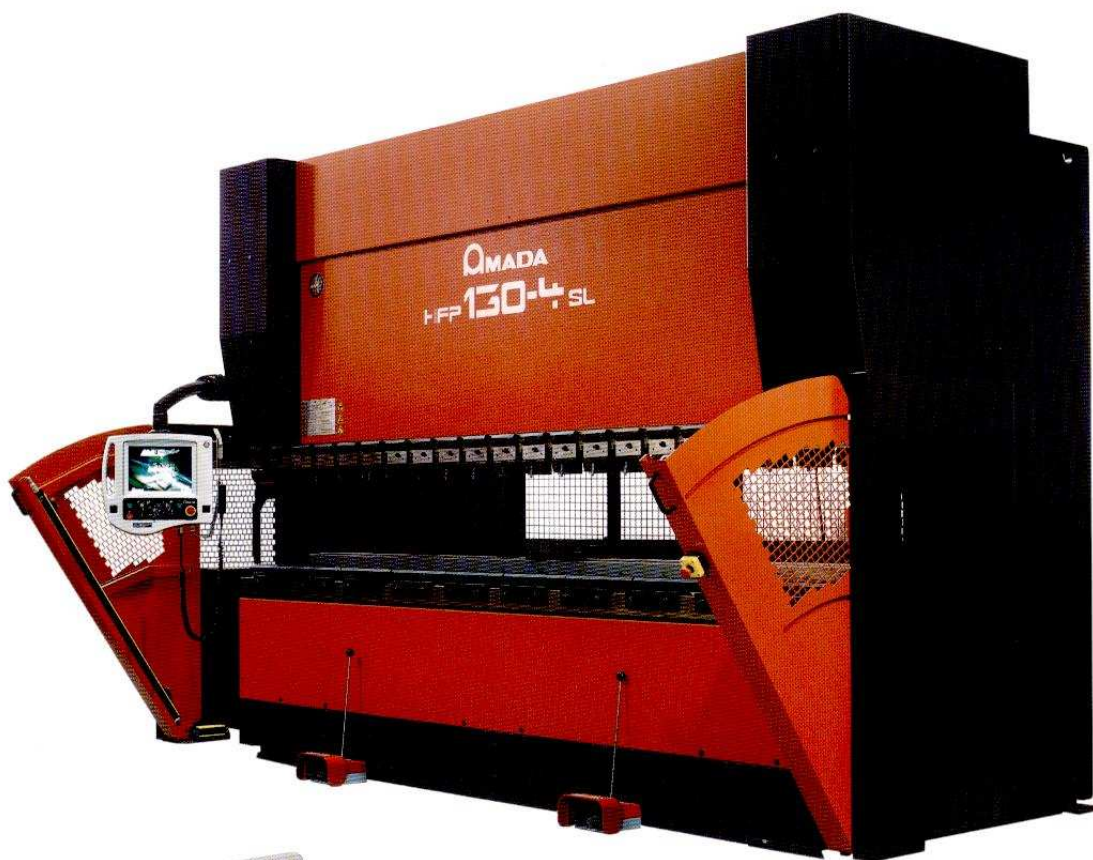


AP100
HFP AMNC

NUOVA GENERAZIONE

AMADA[®]

COMPATTE E ROBUSTE, LE PRESSE HFP SONO PERFETTE IN OGNI ELEMENTO COSTRUTTIVO



Il procedimento di piegatura della lamiera è sicuramente una delle aree chiave per conseguire aumenti di produttività.

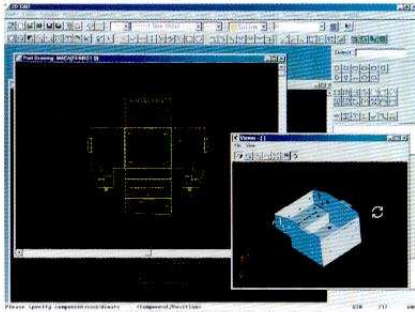
È in questa ottica che AMADA ha sviluppato le nuove presse piegatrici della serie HFP, con 4 obiettivi di riferimento:

- 1) aumentare in modo netto i livelli produttivi:** obiettivo da raggiungersi proprio attraverso un netto miglioramento del rendimento della pressa.
- 2) Impiegare le competenze dell'operatore immediatamente nella fase di tempi e metodi:** per meglio gestire il parco piegatrici: tramite il software AMADA AP100, un nuovo strumento di piegatura.
- 3) Ridurre drasticamente i tempi di regolazione:** tramite la trasmissione sul CN via rete di tutte le informazioni necessarie alla regolazione della macchina e di supporto alla piegatura.
- 4) Semplificare al massimo la lavorazione di piegatura:** con AMNC/PC, il nuovissimo CNC grafico, a schermo tattile e di semplicissimo utilizzo.

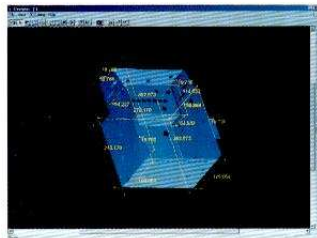
LE PRESSE PIEGATRICI SERIE HFP RICONFERMANO ELEVATI STANDARD QUALITATIVI, GRANDI PRE

AP 100 è un software totalmente innovativo

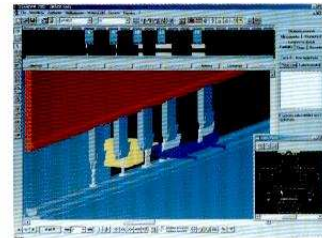
AP 100 è la soluzione software ottimale per far esprimere al meglio le potenzialità lavorative delle presse piegatrici HFP.



Un software completo di piegatura: che applica, in uno spazio tridimensionale 3D, i parametri di simulazione del pezzo e che consente di effettuare la programmazione pezzi in tempo mascherato.



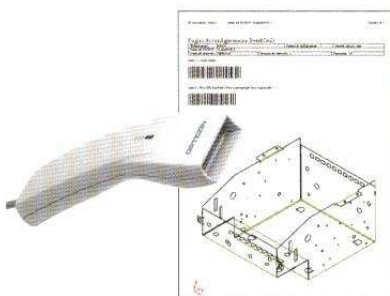
Il CAD "specifica piega" è basato sul principio, esclusivo di AMADA, dell'interattività 2D/3D in tempo reale. Il CAM intuitivo mette il programmatore nelle condizioni reali dell'operatore del programma.



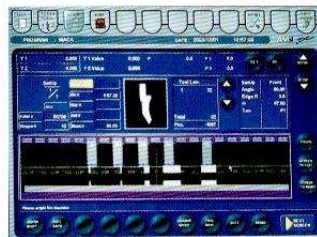
I dati del programma, dell'utensile e dell'ambiente macchina, in visualizzazione 3D, sono trasmessi alla macchina via rete.

Il nuovo CN dell'operatore

L'operatore seleziona il programma voluto sia tramite lettura di un codice a barre generato dal software AP100, che attraverso la rete. Tutte le informazioni necessarie alla regolazione della macchina si visualizzano sul controllo numerico abbinate al programma, e tutti i dati sono trattati tramite lo schermo tattile. La funzione "tool navigator" consente un inserimento velocissimo dei dati utensile. L'operatore mantiene la possibilità di realizzare il programma direttamente sul controllo numerico tramite i 4 modi di programmazione: di questi, il modo 2,5 D è eccezionalmente performante.



IL CODICE A BARRE:
per una velocissima verifica dei dati.



"TOOL NAVIGATOR":
per un set-up ridotto.



DIGIPRO a infrarossi:
per un controllo intelligente.



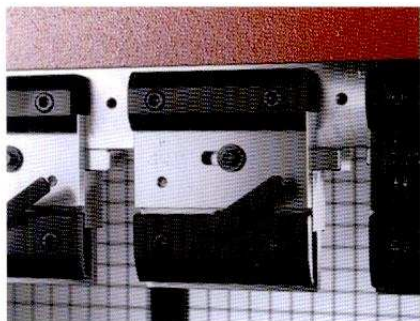
IANO LA GRANDE TRADIZIONE DI AMADA: STAZIONI E PIENA AFFIDABILITÀ



AMNC è il CN ideale per la piegatura: potenza e funzionalità

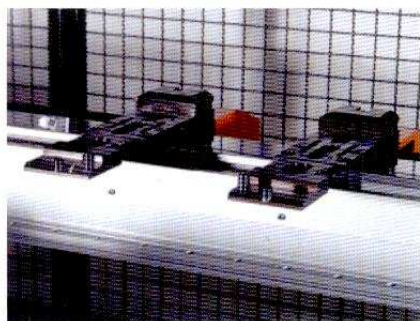
Il nuovissimo CNC AMNC, un'ottima sintesi di affidabilità e delle più avanzate tecnologie elettroniche, assicura un controllo globale della piega. Un CN veramente adatto alla piegatura della lamiera per facilitare il lavoro degli operatori. AMNC è potente e agile, ed è sviluppato secondo i più avanzati criteri di ergonomia. Dotato di nuove funzioni di programmazione, si caratterizza per la grande semplicità di utilizzo e la velocità di impiego. Caratteristiche che ne fanno uno strumento di lavoro molto apprezzato dagli utilizzatori: 7 assi controllati, schermo grafico da 17" tattile a colori 2D/3D con stoccaggio dati indipendente su hard disk da 10 Giga (mini SDD), connessione diretta rete o server, sistema di controllo interattivo dell'angolo DIGIPRO (brevetto AMADA), lettore di codice a barre abbinato al software AP 100 per la trasmissione di tutti i dati del programma al controllo AMNC/PC.

PRECISE E VERSATILI, LE PRESSE PIEGATRICI APPLICATE NEL SETTORE DELLA PIEGATURA D



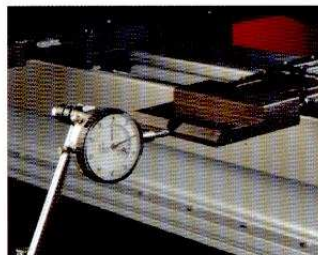
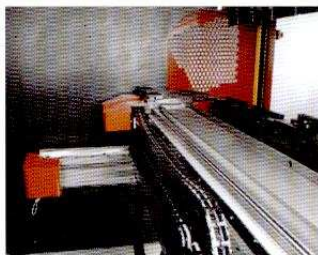
Intermediari frazionati e regolabili

Le presse piegatrici HFP hanno una dotazione standard di intermediari frazionati, regolabili e a bloccaggio rapido. Il montaggio degli utensili è, in tal modo, veloce e molto semplice. Gli intermediari hanno altresì la funzione di protezione del tavolo superiore in caso di sovraccarico di potenza, e, quando montati accoppiati, permettono la realizzazione di scatolati profondi senza necessitare di utensili speciali e costosi.



Una meccanica posteriore robusta ed affidabile

La meccanica posteriore, componente importante della precisione lavorativa, è estremamente compatta e dotata di 5 assi indipendenti (X1, X2, R, Z1, Z2) il cui movimento avviene tramite viti a sfera rettificata e ben dimensionate. È dotata di una traversa di collegamento in alluminio, appositamente progettata da AMADA, la cui leggerezza e rigidità conferisce all'insieme un alto livello di precisione abbinato ad una elevata velocità di posizionamento. I riscontri della meccanica posteriore sono a più posizioni ed hanno una possibilità di spostamento in profondità elevatissima (sino a 1020 mm.) con una capacità di movimento in altezza (asse R) di 250 mm. Prestazioni e caratteristiche importanti per gli utilizzatori.



Sicurezza e qualità

La sicurezza e la qualità delle presse piegatrici AMADA sono attestate e confermate da elevati livelli certificativi, perché la sicurezza lavorativa dell'operatore addetto è una priorità per AMADA. Tutte le presse AMADA sono certificate CE e la dotazione di sicurezza è articolata su diverse combinazioni: barriera immateriale o fascio laser protettivo. Le presse piegatrici HFP hanno come dotazione standard il pedale a tre posizioni.

Le certificazioni ISO 9002 degli stabilimenti europei di AMADA ove vengono fabbricate le macchine, attestano l'elevato livello qualitativo della produzione e forniscono una valida garanzia di una fiducia ben riposta nella produzione AMADA.

Utensili di qualità

AMADA progetta e propone per la propria linea di presse piegatrici una gamma ampia e completa di attrezzature in grado di soddisfare le più svariate esigenze lavorative e di costruire un'ottima proposta sia sul piano tecnico che economico. Tutti gli utensili AMADA vengono fabbricati con tecniche d'avanguardia e secondo un design particolarmente mirato ad ottenere i massimi livelli di precisione e di durata operativa.

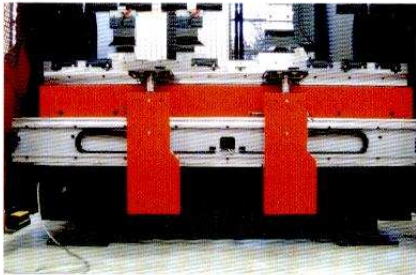
I rigorosi controlli di qualità finale ne verificano la perfetta rispondenza ai più elevati standard.

HFP SVILUPPANO LE MIGLIORI TECNOLOGIE DELLA LAMIERA



Accompagnatore lamiera

- Accompagnamento pezzo preciso, con facile adattamento dei bracci supporto lamiera
- Aiuto all'operatore per manovrare i lavorati larghi
- Rotazione adattata ai diversi utensili
- Possibilità di sincronizzazione ad una seconda unità
- Accompagnatore per la piegatura di pannelli di grandi dimensioni



Supporti anteriori programmabili

I supporti anteriori programmabili razionalizzano la postazione lavorativa ed assicurano:

- Facilità di lavoro per l'operatore
- Programmazione sul CN molto semplice
- Messa in riferimento posteriore efficace
- Anticipo del sostegno
- Risparmio di tempo



Misuratore d'angolo elettronico DIGIPRO: lo strumento ideale per la regolazione e messa a punto delle presse piegatrici

DIGIPRO è un misuratore d'angolo elettronico progettato da AMADA per essere utilizzato nelle attività di regolazione e messa a punto delle presse piegatrici. DIGIPRO è vantaggiosamente utilizzabile sia per la realizzazione di pezzi singoli che per le produzioni di piccola, media e grande serie. Operativamente disponibile a bordo macchina, è collegabile via cavo con il CN della pressa.

Con DIGIPRO il livello qualitativo della produzione può essere accuratamente verificato, così che la stessa produttività della pressa piegatrice risulta accresciuta, proprio perché, grazie a DIGIPRO, tutte le possibili fonti di errore vengono eliminate.



Regolazioni facili con il comando a volantino

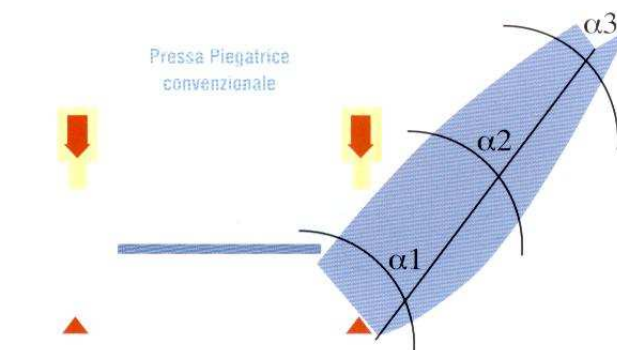
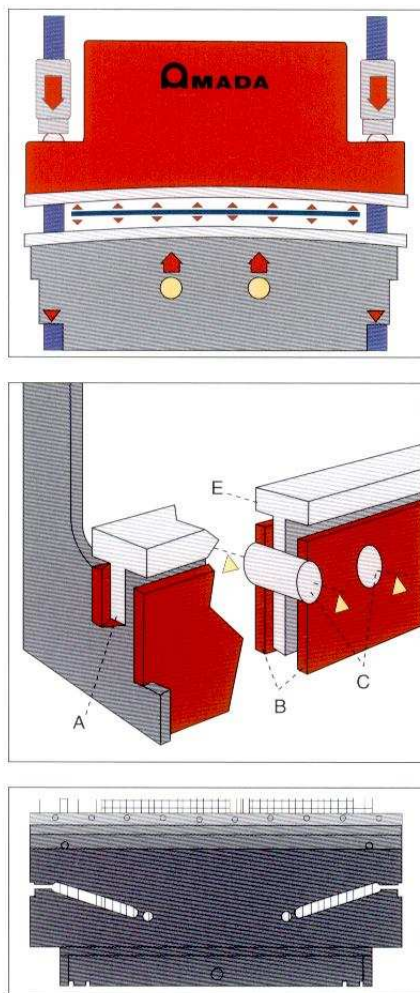
Ergonomico e robusto, il comando di regolazione manuale a volantino, dotazione standard sulle presse HFP, permette all'operatore di controllare, singolarmente, il movimento del tavolo (Y1 e/o Y2) e degli assi del riferimento posteriore al fine di effettuare le diverse regolazioni.

LE INNOVAZIONI AMADA PER OTTENERE I MASSIMI LIVELLI DI PRECISIONE

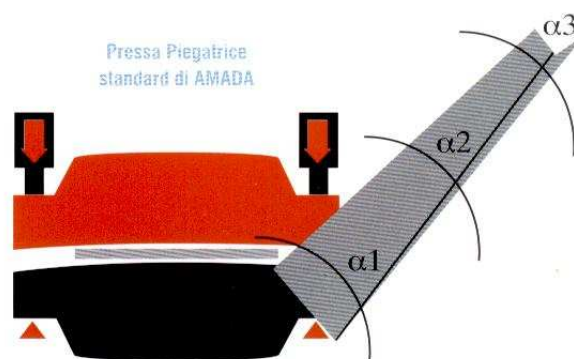
I massimi livelli di precisione

La precisione di piegatura dipende da molti fattori. Un elemento molto importante è quello connesso alle problematiche derivanti dalle deformazioni dei tavoli.

Tutte le presse piegatrici HFP sono dotate di un tavolo inferiore (brevetto AMADA) denominato "a deformazione parallela". È una struttura, questa, che garantisce, sotto carico, la costanza di penetrazione del punzone nel "V" della matrice. Elemento, questo, che elimina qualsiasi variazione angolare di piegatura sull'intera ampiezza del lavorato.



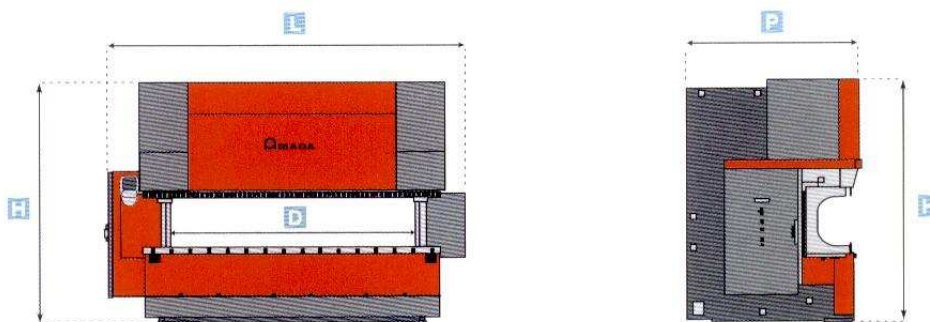
Le presse piegatrici AMADA assicurano il completo controllo delle deformazioni parallele



Il tavolo inferiore è costituito da una piastra centrale (E) sulla quale è saldato il tavolo porta-matrice. Questa parte, montata fra le due piastre laterali fisse (B) che sono saldate sui fianchi della macchina (A), prende appoggio su due cunei (C).

Al momento della piegatura, le forze di reazione deformano la parte centrale nello stesso senso, e parallelamente, al tavolo superiore. La penetrazione, sotto carico, del punzone nella matrice resta così costante.

Le presse della serie HFP con potenza massima sino a 100 T, sono dotate del nuovo tipo di tavolo (brevetto AMADA) denominato "tavolo inferiore reattivo" la cui lavorazione è il risultato di una accurata ricerca di AMADA mirata ad ottimizzare le deformazioni parallele dei tavoli.



CARATTERISTICHE TECNICHE	HFP 50 - 20	HFP 80 - 25	HFP 100 - 30	HFP 130 - 3	HFP 130 - 4
Potenza nominale (kN)	500	800	1000	1300	1300
Lunghezza tavoli (mm)	2090	2570	3110	3140	4200
Dist. interna fianchi "D" (mm)	1665	2125	2705	2700	3760
Larghezza tavolo (mm)	60	60	60	90	180
Apertura (mm)	470	470	470	470	470
Corsa cilindri (mm)	200	200	200	200	200
Profondità incavo (mm)	420	420	420	420	420
Velocità di avvicinamento	Sistema di sicurezza 10 mm/sec. Con sistema di sicurezza (opt.) 100 mm/sec.				
Velocità di lavoro	10 mm/sec.				
Velocità di ritorno	100 mm/sec.				
Lunghezza L (mm)*	3600	3950	4550	4550	5750
Profondità R (mm)*	2450	2450	2450	2550	2550
Altezza H (mm)*	2450	2550	2700	2820	2900
Peso complessivo (Kg)*	4600	5600	6600	8150	11300

CARATTERISTICHE TECNICHE	HFP 170 - 3	HFP 170 - 4	HFP 220 - 3	HFP 220 - 4
Potenza nominale (kN)	1700	1700	2200	2200
Lunghezza tavoli (mm)	3170	4230	3220	4280
Dist. interna fianchi "D" (mm)	2700	3760	2700	3760
Larghezza tavolo (mm)	180	180	180	180
Apertura (mm)	470	470	470	470
Corsa cilindri (mm)	200	200	200	200
Profondità incavo (mm)	420	420	420	420
Velocità di avvicinamento	Sistema di sicurezza 10 mm/sec. Con sistema di sicurezza (opt.) 100 mm/sec.			
Velocità di lavoro	10 mm/sec.			
Velocità di ritorno	100 mm/sec.			
Lunghezza L (mm)*	4650	5750	4650	5750
Profondità R (mm)*	2550	2550	2550	2550
Altezza H (mm)*	2900	2920	3100	3100
Peso complessivo (Kg)*	11600	13900	13750	17100

*Macchina base senza optional
OPTIONAL: luce, corsa, velocità



Amada Italia S.r.l.
via Artigiani, 21/23 loc. Cabina
29020 Vigolzone (PC), Italy
Tel. +39 0523 872111
Fax +39 0523 872101

www.amada.it
info@amada.it

Amada Co. Ltd
200, Ishida, Isehara,
Kanagawa 259-1196, Japan
Phone: (0463) 96-1111
Facsimile: (0463) 93-1323

Amada America, Inc.
7025 Firestone Blvd.,
Buena Park, CA 90621, U.S.A.
Phone: (714) 739-2111
Facsimile: (714) 739-4099

Amada GmbH
Westfalenstr. 6, D-42781 Haan
Nordrhein-Westfalen, Germany
Phone: (02129) 57901
Facsimile: (02129) 59183

Amada S.A.
Avenue de la Pyramide,
93290, Tremblay-en-France, France
Phone: (1) 4990-3000
Facsimile: (1) 1990-3199

Amada United Kingdom Limited
Spennells Valley Road, Kidderminster
Worcestershire DY10 1XS, U.K.
Phone: (01562) 749500
Facsimile: (01562) 749510

Amada Canada Ltd.
885, Avenue Geroges Cros, Granby,
Quebec, Canada J2J 1E8
Phone: (450) 378-0111
Facsimile: (450) 777-3736