

機械選択情報 Machinery Sale Information



CMC CO., LTD

<TEL・FAX> (81) 277-46-9165 / (81) 277-46-9166

<E-Mail> cmcmac@cmcmachinery.co.jp

Date:2023.Jun.20



Listing No.23285

AMADA	AC Servo Single Drive Turret Punch Press	AE2510NT AMNC-F (Fanuc-31i-PB)	2021 / Dec <#xxxxxxx>
■ MAIN SPECIFICATIONS ■			
<ul style="list-style-type: none"> ❖ AC サーボタレットパンチプレス ❖ プレス能力: 200kN ❖ 加工サイズ (mm): X2500 / Y1270 ❖ 最大加工サイズ (mm): X5000 / Y1270 ❖ 最大加工厚み (mm): 3.2 ~ 6.4 ❖ 最大ストローク量:42 ❖ タレット回転速度 (rpm): 30 ❖ 制御軸数:4軸 (X,Y,T,C) + A軸(プレス軸) ❖ 最小入力単位:0.01mm / 0.01° ❖ 機械重量:12,500kg 		<ul style="list-style-type: none"> ❖ AC Servo Turret Punch Press ❖ Press Capacity : 200kN ❖ Processing Size (mm): X 2500 / Y1270 ❖ Max.Processing Size (mm): X5000/Y1271 ❖ Max.Processing Thickness (mm): 3.2~6.4 ❖ Max. Stroke : 42 ❖ Turret Rotation Speed (rpm) : 30 ❖ Axes: (XYTC) + A Press Axis ❖ Minimum Input Unit: 0.01mm/ 0.01° ❖ Machine Weight: 12,500kg 	
※注記		<< 機械仕様等については現物優先となります >> << Regarding machine specifications, etc., priority will given to the actual product >>	



Galaxy A52



Galaxy A52



Galaxy A52



Galaxy A52

仕様

機械本体

AE255NT / AE2510NT

機種	AE255NT	AE2510NT	
最大プレス能力	200kN		
X軸移動量	1270mm	2500mm	
Y軸移動量	1270mm		
プレス ストローク数	上段 3mm ストローク 25.4mmピッチ ^{注1)}	400/290 min ⁻¹	390/300 min ⁻¹
	下段 5mm ストローク 25.4mmピッチ	370/270 min ⁻¹	350/280 min ⁻¹
プレス最大ストローク量	42mm		
最大加工板厚	3.2mm (軟鋼板)、6.4mm (軟鋼板) ^{注2)}		
最大加工サイズ (X軸方向つかみ換えあり)	1270mm×1270mm (2500mm×1270mm)	2500mm×1270mm (5000mm×1270mm)	
加工精度	±0.1mm (弊社打ち抜きパターン) FAEト ±0.07mm (弊社打ち抜きパターン)		
最大材料質量	50kg (軸速度 F 1)、150kg (軸速度 F 4)		
最大X軸送り速度	80m/min		
最大Y軸送り速度	60m/min		
最大タレット回転速度	30min ⁻¹		
電源電圧	200/220V (±10%)		
電源周波数	50/60Hz (±1Hz)		
受電容量	19kVA		
供給エア圧	0.5MPa 以上		
機械質量	12000kg	12500kg	

注1) 3mm ストロークの加工条件

- パンチングパターン： M696 (上昇端 1.5mm / 下降端 0.5mm)
- 金型レンジ： AレンジまたはBレンジ
- 使用金型： NEX金型 (標準 Assy ハイト) (カスブッシュなし)
- 板厚： 1mm
- エアブロー： 入
- パワーバキューム： 入
- オプション機能： カスサクシオン入

注2) 高密度ブラシテーブル仕様 (オプション) の場合

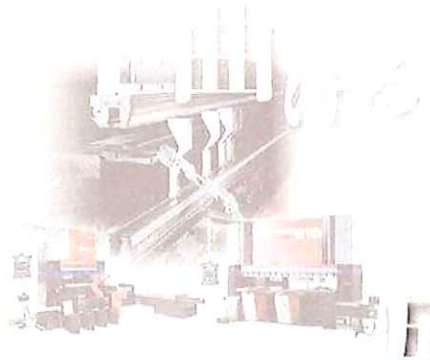
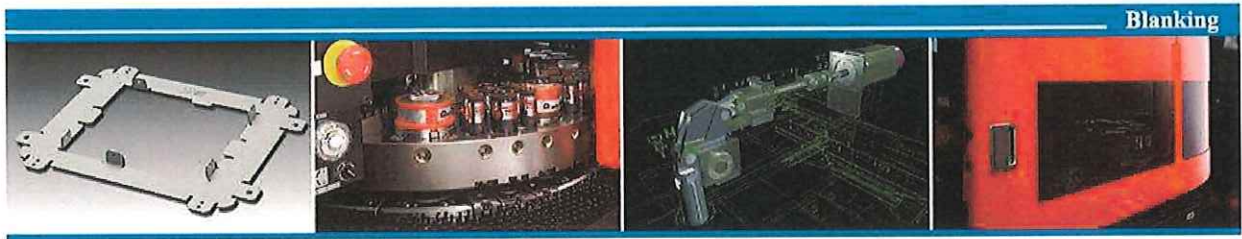
NC装置

型式	AMNC-F (FANUC 31i-PB)	
制御軸数	4軸 (X、Y、T、C) + A軸 (プレス軸)	
入力コード	ISO/EIA	
指令方式	アブソリュート/インクリメンタル方式併用	
最小入力単位	0.01mm、0.01°	
メモリ記憶容量	125KB/1プログラム (紙テープ長さ換算最大 320m) 10MB/合計容量	
表示方式	15.0インチカラーTF T液晶ディスプレイ (タッチパネル方式)	
使用環境	温度	5℃~40℃
	相対湿度	75% (結露のないこと)
プレスパターン	パンチ 3個 ニブリング 1個 成形 250個 ノックアウト 10個 マーキング 10個 スロットティング 4個	
内蔵時計	あり	
準備機能	(1) 打ち抜き速度時間帯切り替え機能 (2) プレス位置切り替え機能 (3) 上昇端補正機能	

SOLUTION



ACサーボ・シングルドライブNCT **AGENT** SERIES



The Engineering AMADA



コンパクト・エコロジー・ インテリジェントなNew NCT AE-NTシリーズ新登場

世界中に30,000台以上出荷されているアマダのNCT。その実績の上に新たに開発されたAE-NTシリーズは、アマダ独自の「高剛性ブリッジフレーム」を備えた、ACサーボ・シングルドライブのNCTです。4x8材対応機種として歴代トップの省スペース設計ながら、大容量タレットを備え、高速安定・高品質加工を実現。
工程統合をも可能とする様々な機能や環境に配慮した設計は、コストパフォーマンスに優れた加工をご提供します。

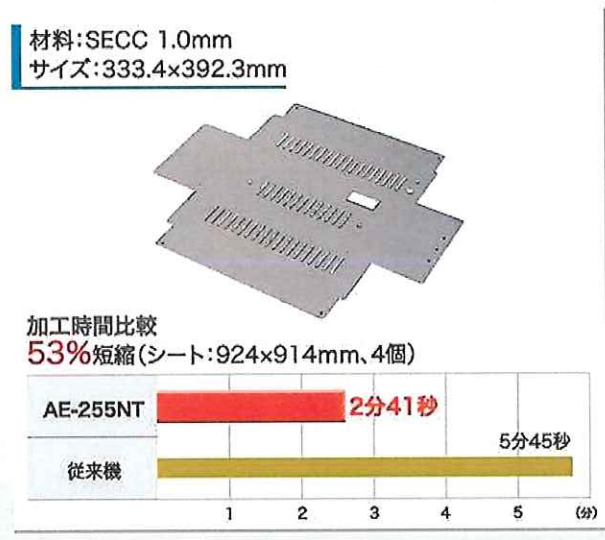
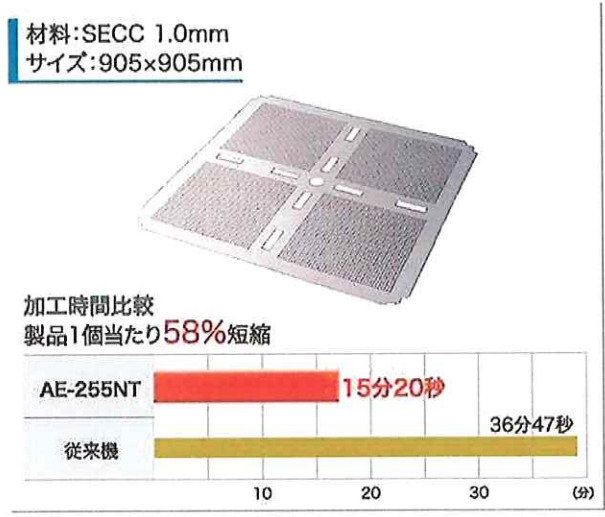
ACサーボ・シングルドライブNCT

AE-NT SERIES





代表ワークサンプルによる加工例 (従来機との生産性比較)



AMADA AE 255NT

お客様の要望

- 段取り削減
- 不良率減
- 歩留り向上
- 加工スピードの向上
- 省エネ
- 省スペース
- 工程統合

コンパクト・エコロジー・インテリジェントな
AE-NTシリーズがお応えします。

- 高速安定加工の実現
- 高品質加工の実現
- 工程統合の実現

AE-NTシリーズ 新テクノロジー

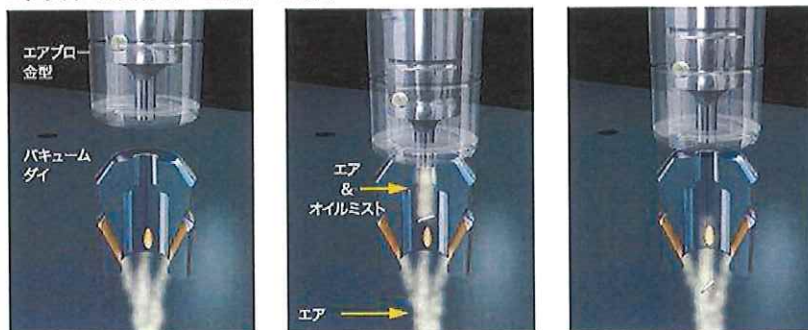
1 高速安定加工の実現

カス上がりレス加工

カス上がりの少ない安定した高速加工が実現

ダイ内部の下方方向に強力なエアを噴射し、抜きカスを下部へ吸引するパワーバキューム方式を採用（小口径用カス上がり対策）。これにより、下降端の浅い加工（突っ込み量が1mm）を実現しました。また、オプションのカスサクション装置を組み合わせることで大口径の加工にも対応します。

エアブロー金型+パワーバキューム方式



エアブロー金型により、打ち抜き時にエアとオイルミストを内部に供給し、溶着やカス上がりを防止します。またパワーバキューム方式により、抜きカスを下部に吸引します。

ファインコンタリング加工

特殊金型不要。レーザに匹敵する特殊&R形状加工

板厚以下のピッチでニプリング加工。これで従来必要だったヤスリ仕上げや特殊金型は、もはや不要。ヒット数が増えても超高速加工が可能のため、加工時間を大幅に短縮します。

ヤスリがけ不要



特殊金型不要



2 高品質加工の実現

高速バリつぶし加工

人手と時間のかかるバリつぶしを自動かつ高速で加工

C面に加工されたダイチップにワーク裏面が均等に押し付けられ、バリがつぶされます。このバリつぶし金型は、追い抜き加工後に使用します。

【参考】バリつぶし金型サイズ：□6×6mm・□6×20mm・φ2



バリつぶし金型(□10×10mm)



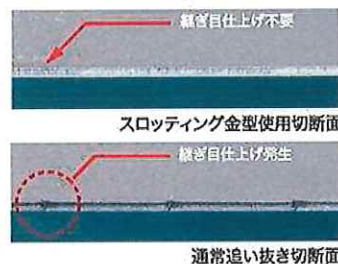
スロットティング加工

ヤスリ仕上げ不要の外周継ぎ目なし加工を実現

スロットティング金型を2"オートインデックスに装着。任意の角度で高精度な外周継ぎ目なし加工を可能にします。(2"オートインデックス使用時)



2"スロットティングIII金型



高速マーキング加工

後工程の作業を飛躍的に効率化

ヒットレート900min⁻¹を実現。品名やロット番号、曲げ線指示、溶接位置の指示などを刻印することで、後工程作業を飛躍的に効率化します。



マーキング金型(下向き)



3 工程統合の実現

高速成形加工

任意の形状・寸法の段曲げ加工を、専用金型なしで実現

従来、別工程であった段曲げ加工などの成形加工も、オートインデックスの活用により任意の形状・寸法で高速に加工。工程統合を実現します。



段曲げ金型



段曲げ加工

下向き成形加工

成形部をつぶすことなく、キズなしで高速に加工

下向きパーリング・タッピング加工を「浮上式ブラシテーブル」により、ワーク移動時に成形部をつぶすことなくキズなしで高速加工。工程統合を実現します。



タッピング金型



下向き曲げ加工

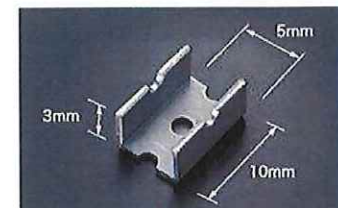
セーフティー・インチベンド加工

極小フランジ曲げを自動加工

バリ方向が内側になる下向きの曲げ加工が可能に。また、極小フランジ曲げや、バックゲージに突き当てられなかったR形状のフランジ曲げもできます。



板厚0.5~1.6mm対応

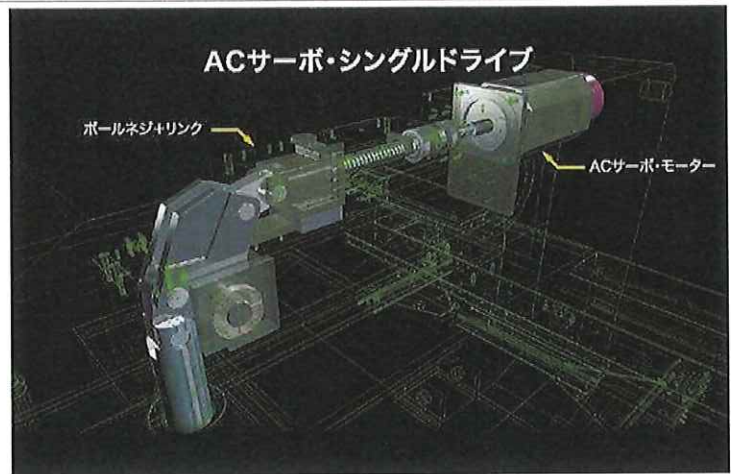


その他の機能紹介 (オプション含む)

AE EM

ドライブ機構

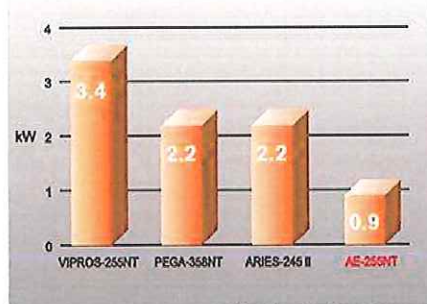
ACサーボ・シングルドライブを採用。マーキングによるヒットレート900min⁻¹を実現しました。ドライブ機構はブリッジフレームに内蔵され、耐久性の高いボールネジ+リンクを採用したプレス駆動部は高速安定加工とともに高生産性を実現します。



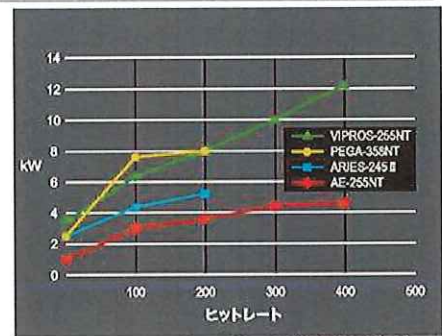
AE EM

エコロジー

高ヒットレートを実現しながら受電容量は19kVAと省エネ構造。待機時の消費電力はアマダ歴代のどのパンチングマシンより最少で、加工時、ヒットレートが上がっても低消費電力を達成しています。また、作動油交換が不要など環境にも配慮しています。



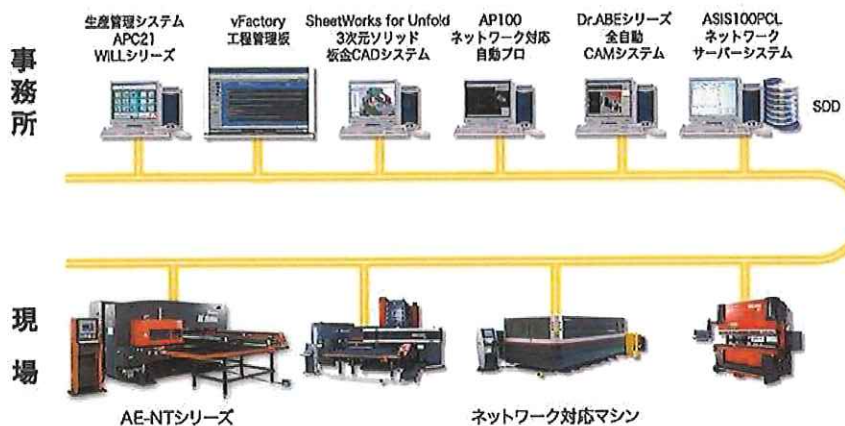
待機時 消費電力グラフ



加工時 平均消費電力グラフ

ネットワーク

アマダではVPSS (バーチャル試作システム) を中核としたデジタルなモノづくりをご提案します。事務所で作成した加工データはSDDで一元管理し、ネットワークを使い現場で呼び出し運用できます。



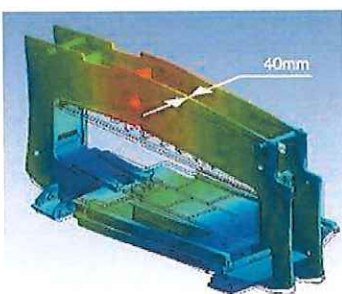
AE = AE-NT SERIES

EM = EM-NT SERIES

AE

高剛性

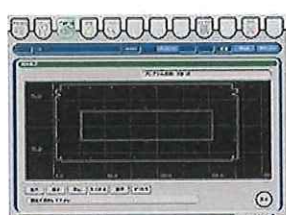
AE-NTシリーズのブリッジフレームは、PEGA-357やVIPROS-2510NTより厚い40mmの厚さを持つ高剛性設計。長時間にわたる高速安定・高精度加工を支えます。



AE EM

インテリジェント

ネットワーク対応のAMNC/PCを搭載。金型段取り機能、ガイド入力によるプログラム作成・編集機能、多彩なプレスパターン制御などにより、機能の向上と幅広い加工への対応が可能です。また、過負荷検出機能により、異常負荷を検出してマシンを保護します。より適切な負荷で加工することで、マシンの寿命を延ばします。



描画確認



金型段取り



プレスパターン

AE EM

大容量タレット

最大58本の金型搭載が可能。金型の段取り時間が減ることで生産性が向上します。タレットの厚さは120mm。高速加工中でも金型をしっかりと保持し、高精度加工を支えます。



AE EM

金型バルancer

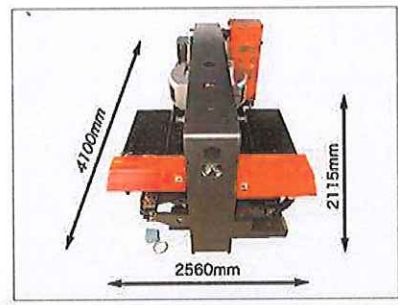
大口径の金型をタレット内に収納したり、出す時に使用します。金型段取りが楽に速くでき、作業者の負担軽減と稼働率の向上を実現します。



AE

省スペース

Y方向1270mmのストロークの実現。および金型最大58本搭載の大容量タレットを持ちながら、ARIES-245 II並みのコンパクトボディです。



ラインナップ



AE-2510NT/AE-2610NT

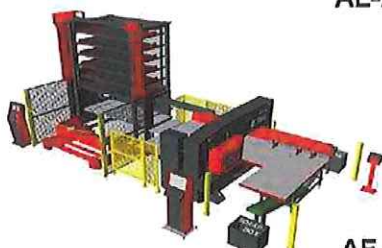
システムアップ



AE-2510NT+MP-2512C1



AE-255NT



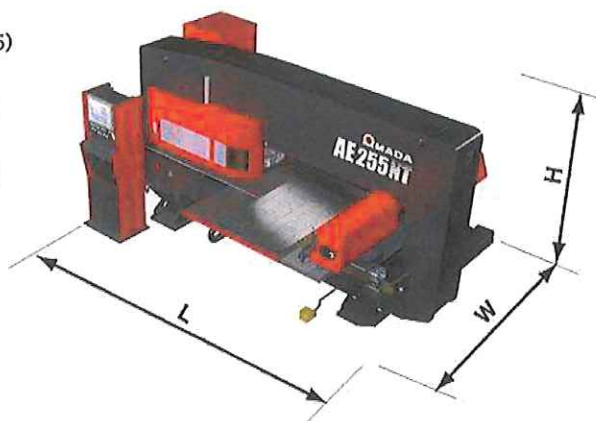
AE-2510NT+AS-2512C1

※AE-2610NTは周辺装置が異なります。

■寸法図

単位:mm

- AE-255NT
(L: 4155 x W: 2560 x H: 2115)
- AE-2510NT
(L: 4155 x W: 5120 x H: 2115)
- AE-2610NT
(L: 5004 x W: 5120 x H: 2265)



■マシン仕様

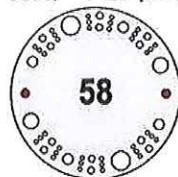
機種名	AE-255NT	AE-2510NT	AE-2610NT
プレス能力	kN 200		
駆動方式	ACサーボ・シングルドライブ		
ストローク長さ	mm 42		
最大加工板厚	mm 3.2(標準ブラシテーブル) OP:高密度ブラシテーブル		
軸移動量・1クランプ	mm 1270×1270	mm 1270×2500	mm 1525×2500
最大軸送り速度	m/min X:80, Y:60		
最大ワーク質量	kg 50(F1), 150(F4)		
ヒットレート	min ⁻¹ X:370, Y:270 (ストローク=5mm 送りピッチ=25.4mm)	min ⁻¹ X:350, Y:280 (ストローク=5mm 送りピッチ=25.4mm)	min ⁻¹ X:350, Y:260 (ストローク=5mm 送りピッチ=25.4mm)
タレット回転速度	min ⁻¹ 30		
ワークパスライン	mm 950(32mmベースプレート、シム含む)		
NC装置	AMNC/PC		
受電容量	kVA 19		
加工精度	mm ±0.1/ ±0.07 (FAモード) ※弊社打ち抜きパターン		
マシン質量	kg 12000	kg 12500	kg 14500

※本仕様ならびに外観・装備は、改良等のため予告なく変更することがあります。

■タレットレイアウトパターン

	パターン1	パターン2	パターン3
レイアウトパターン	58st.(2AI)	51st.(4AI)	45st.(4AI)
最大金型径	E(4-1/2")	D(3-1/2")	E(4-1/2")
A(1/2")st.数	36	24	24
B(1-1/4")st.数	12	18	12
C(2")st.数	4	3	2
D(3-1/2")st.数	2	2	1
E(4-1/2")st.数	2	—	2
G(1-1/4")st.数	2	3	2
H(2")st. A1st.数	—	1	2

58ステーション(2AI)



51ステーション(4AI)



45ステーション(4AI)



安全に正しくお使いいただくためにご使用前に必ず「取扱説明書」をよくお読みください。

●2011年7月施行の労働安全衛生規則第108条の2に基づき、事業者は移動するテーブル等のストローク端による労働者の危険を防止することが義務付けられました。

本商品のご使用にあたっては、お客さまの作業内容に合わせた危険防止措置が必要です。
詳しくはアマダホームページ(www.amada.co.jp)の商品紹介にある安全ガイドをご覧ください。

※本カタログに記載しているマシン・装置の正式型式は、AE255NT、AE2510NT、AE2610NTです。行政関連(設置届、輸出、融資等)の申請は、この登録型式で申請をお願いいたします。なお、本カタログでは読みやすさを考慮し、AE-255NT、AE-2510NT、AE-2610NTとハイフン「-」を付けて表記している部分があります。

※本カタログに記載されている仕様は、日本国内向けです。

©AMADA CO., LTD. All Rights Reserved.

株式会社アマダ

〒259-1196 神奈川県伊勢原市石田200 TEL:0463)96-1111(代)
 商品のお問い合わせ先 TEL:0463)96-3127(直)
 www.amada.co.jp

お問い合わせ



アマダ本社は、環境マネジメントシステム
ISO14001:2004の認証取得事業所です。



アマダでは、生産性と省エネ性を著しく改善したものを ECO PRODUCTS と宣言しています。

E011-HQ05ja

Feb.2018