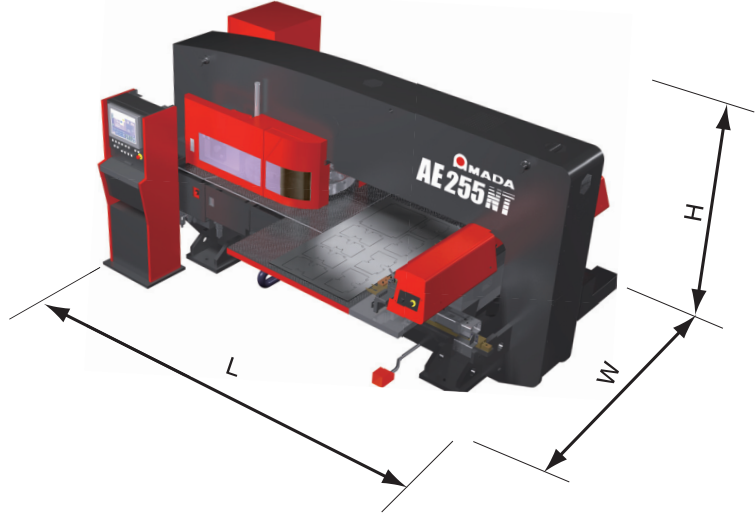


■设置范围

单位: mm

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



■机器规格

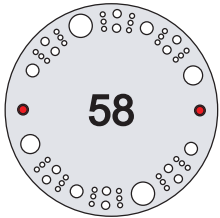
机种名	AE-255NT		AE-2510NT	AE-2610NT
型号名	AE255NT		AE2510NT	AE2610NT
冲切能力	kN		200	
驱动方式			AC 伺服驱动	
行程长度	mm		42	
最大加工板厚	mm		3.2(毛刷台面)/6.4(高密度毛刷※选配)	
轴移动量(一次定位)	mm		1270×1270	1270×2500
最大轴移动速度	m/min		X:80,Y:60	
最大工件质量	kg		50(F1),150(F4)	
冲切速度	min ⁻¹		X:370,Y:270 (行程=5mm 间距=25.4mm)	X:350,Y:260 (行程=5mm 间距=25.4mm)
加工精度	mm		±0.1(柔和模式 ±0.07)	
转塔旋转速度	min ⁻¹		30	
AI旋转速度	min ⁻¹		60	
NC装置			AMNC/PC	
电源容量	kVA		19	
最大空气消费量	mm/s		750	
设备重量	kg		12000	12500
				14500

※本规格及外观、装置等如有改良恕不另行通知。

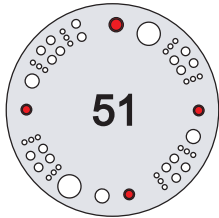
■转塔布局

	模式1	模式2	模式1
布局	58st.AI	51st.AI	45st.AI
最大模具直径	E(4-1/2")	D(3-1/2")	E(4-1/2")
A(1/2")st. 数量	36	24	24
B(1-1/2")st. 数量	12	18	12
C(2")st. 数量	4	3	2
D(3-1/2")st. 数量	2	2	1
E(4-1/2")st. 数量	2	—	2
G(1-1/4")st. 数量	2	3	2
A(2")st.AIst. 数量	—	1	2

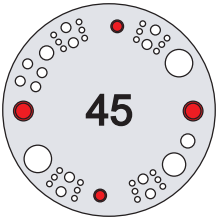
58 工位(2AI)



51 工位(2AI)



45 工位(2AI)



天田公司把可以显著改善生产效率及省能源的产品宣称 ECO PRODUCTS。



天田(中国)集团
www.amada.com.cn



微信公众号



■ 天田（中国）有限公司

上海市青浦区卓青路 89 号
邮编：201799
电话：(021)59858222
传真：(021)59858111

■ 北京天田机床模具有限公司

北京市经济技术开发区经海六路9号院A栋8层
邮编：100176
电话：(010)67869380
传真：(010)67869665

■ 天田国际工贸（上海）有限公司

上海市青浦区卓青路 89 号
邮编：201799
电话：(021)62121111
传真：(021)62404104/62404105

■ 天田国际贸易（深圳）有限公司

深圳市福田区保税区市花路 9 号
泰福仓综合大楼八楼 801-803
邮编：518038
电话：(0755)83580011
传真：(0755)83597489

AMADA总部取得了环境管理体系
ISO14001:2004认证。

E011-CH05ch
Dec.2021

SOLUTION

AMADA DIGITAL INNOVATION
V-factory

AC伺服电机转塔式数控冲床

AE NT
SERIES

Blanking

数冲

折弯

成形

切割

The Engineering AMADA

AMADA

紧凑 · 先进 · 智能化 的New NCT

AE-NT 系列新登场

全球销量30,000台。AMADA不断升华NCT技术，开发了AE-NT系列。是采用了举世无双的天田[高刚性桥式机架]的AC伺服驱动NCT。

作为切合4'×8'材料的加工设备，不仅被设计成节省空间的设备，而且装备有大容量转塔，实现了高速·稳定·高品质加工。

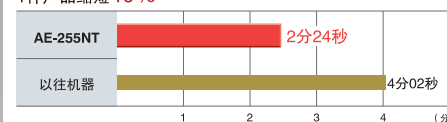
兼顾工程统合的各种功能及环境的设计，可提供高性价比的优良加工。

代表工件样品的加工例 (和以往机型进行生产效率比较)

材料: SUS 1.2mm
尺寸: 839 × 835mm



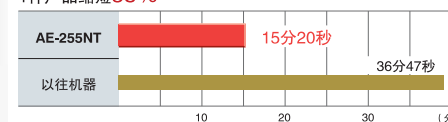
加工时间比较
1件产品缩短**40%**



材料: SECC 1.0mm
尺寸: 905 × 905mm



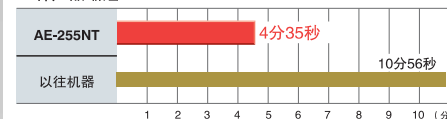
加工时间比较
1件产品缩短**58%**



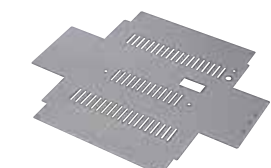
材料: SECC 1.6mm
尺寸: 274 × 94.6mm



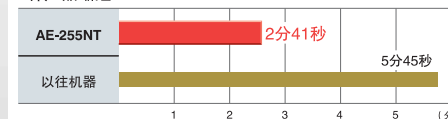
加工时间比较
21件产品缩短**58%**



材料: SECC 1.0mm
尺寸: 333.4 × 392.3mm



加工时间比较
4件产品缩短**53%**



AC伺服电机转塔式数控冲床

AE-NT SERIES



由紧凑·先进·智能化的AE-NT系列来实现

高速稳定加工的实现 高品质加工的实现 工序统合的实现

AE-NT系列 新技术

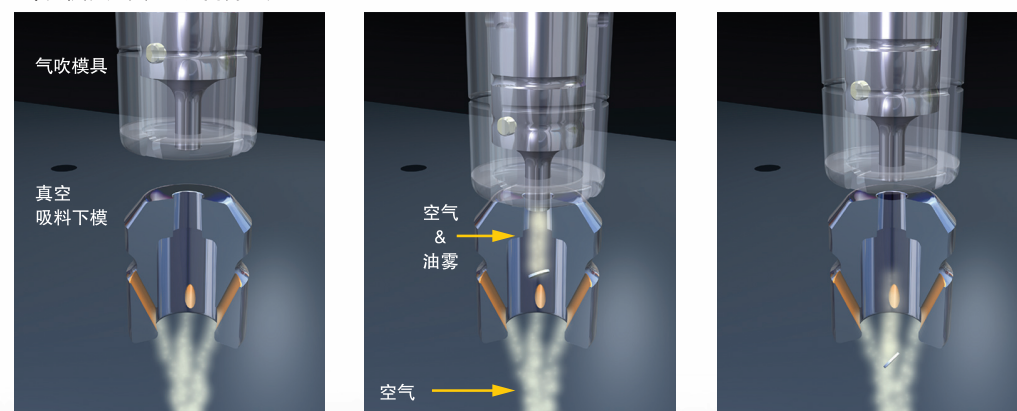
1 高速稳定加工的实现

无废料上跳加工

实现无废料上跳的稳定高速加工

使用真空吸料装置，即朝下模内部的下方向喷射强力的空气，在下模的下方形形成向下的吸力（用于小孔径废料上跳的对策）。通过这种方式，实现了下降端插入量仅为1mm的加工。另外，通过与选配的吸废料装置组合后，也可以对应大口径的加工。

气吹模具+真空吸料方式



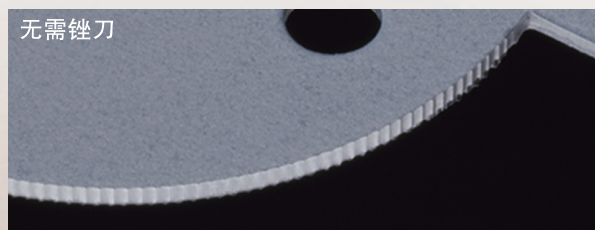
利用气吹模具，在冲切时将油雾通过上模内部喷出，防止溶着或废料上跳。同时通过真空吸料方式，将废料向下吸出。

精细轮廓加工

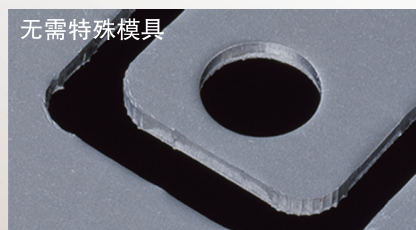
不需要特殊模具。可以与激光匹敌的特殊R形状加工

用板厚以下的间隙进行蚕食加工。以往必须的锉刀修整或者特殊模具几乎可以不用了。虽然冲次会有所增加，但由于可以进行超高速加工，所以反而能大幅缩短加工时间。

无需锉刀



无需特殊模具



2 高品质加工的实现

高速去毛刺加工

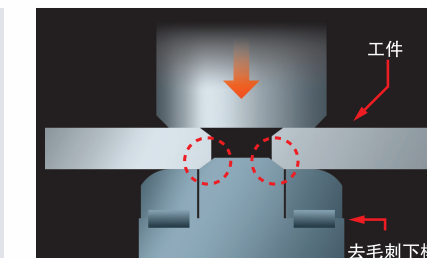
将原来耗费的人工及时间的去毛刺加工自动及高速化

工件背面在C面加工的下模均等地推挤，去除毛刺。该去毛刺模具，在连续冲切加工后使用。

《参考》去毛刺模具尺寸： $\square 6 \times 6\text{mm} \cdot \square 6 \times 20\text{mm} \cdot \phi 2$



去毛刺模具 ($\square 10 \times 10\text{mm}$)



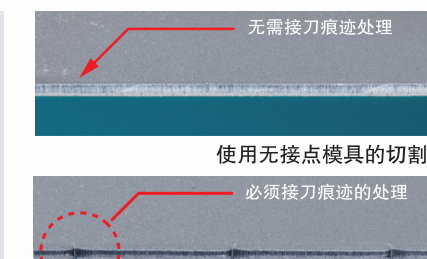
无接点加工

实现了无需锉刀修整的外形无接点加工

无接点模具安装在2"自动分度中，可以在任意的角度进行高精度的外形无接点加工。（2"自动分度使用时）



2"无接点III模具



通常连续冲切后的切割面

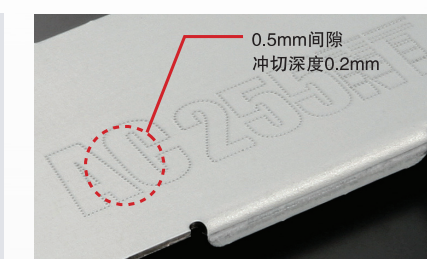
高速刻印加工

后道工序效率的突飞猛进

实现冲率 900min^{-1} 。可以对产品名称、编号、折弯线的标示，焊接位置的指示等进行刻印，使后道工序的作业效率突飞猛进。



刻印模具（向下）



0.5mm间隙
冲切深度0.2mm

3 工序统合的实现

高速成形加工

无需专用模具实现任意的形状·尺寸的断差加工

以前，需要其他工序完成的断差等成形加工，也只需活用自动分度来进行任意的形状·尺寸的高速加工。实现工序的统合。



断差模具

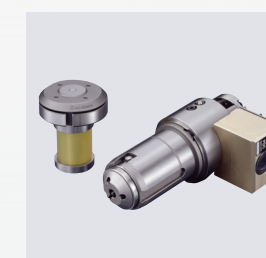


断差加工

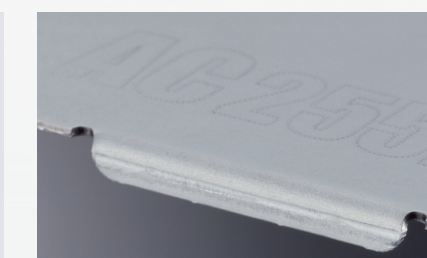
攻丝·成形加工

可进行不压到成形部分及无划伤的高速加工

通过毛刷工作台，可在翻边、攻丝等工序统合加工的同时，实现划伤极小化的高速加工。



攻丝模具



向下折弯加工

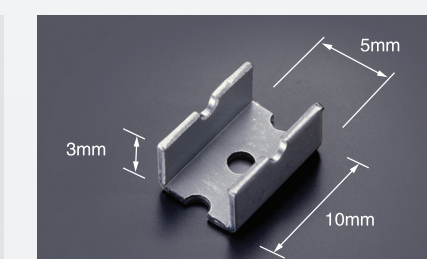
安全的寸动折弯加工

极小边折弯的自动加工

可以进行毛刺在内侧的向下折弯加工。同时也能进行极小边的折弯加工，或后靠山难以定位的R形状折弯加工。



对应板厚0.5 ~ 1.6mm



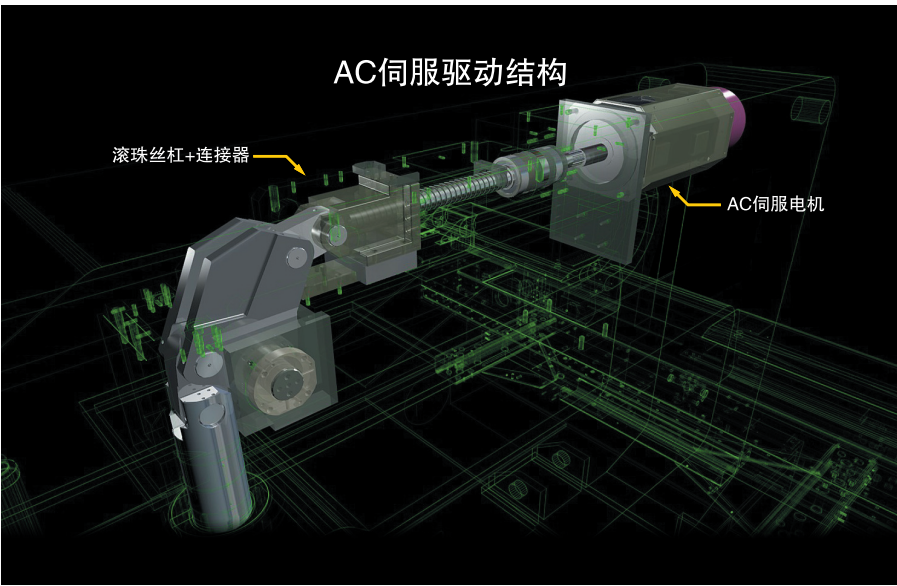
其他功能的介绍 (含选配件)

AE = AE-NT SERIES EM = EM-NT SERIES

AE EM

驱动机构

采用AC伺服驱动。实现了每分钟900冲的刻印速度。驱动机构内藏于桥形机架里，由于冲压驱动部采用了高耐久性滚珠丝杠+连接器，得以实现高速稳定的加工及更高的生产效率。



AC伺服驱动结构

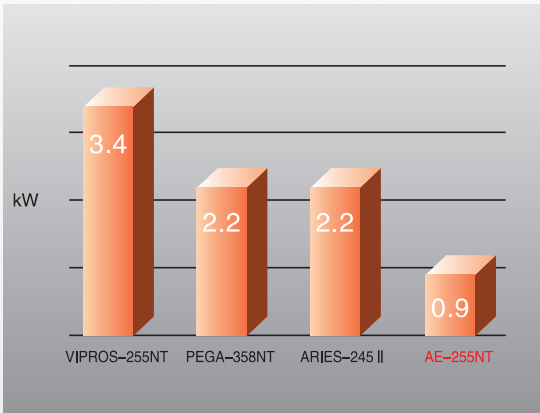
滚珠丝杠+连接器

AC伺服电机

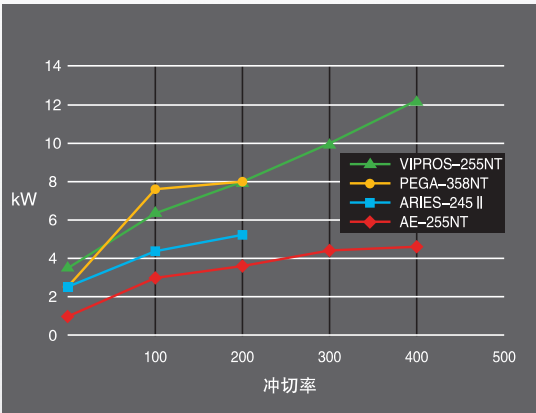
AE EM

环保

实现了兼顾高冲切率及电源容量仅需19kVA的省电构造。待机耗电为天田历代的冲床最低。实际加工时，就算冲率上升也可保持低耗电量。无需进行动作油的更换对环保也有着一定的贡献。



待机时 耗电量表

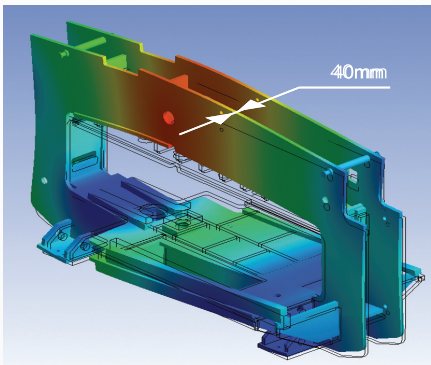


加工时 平均耗电量表

AE EM

高刚性

AE-NT系列的桥形机架，采用了比PEGA357或VIPROS2510NT更厚的40mm高刚性机架设计。可以长时间保障高速稳定且高精度的加工。

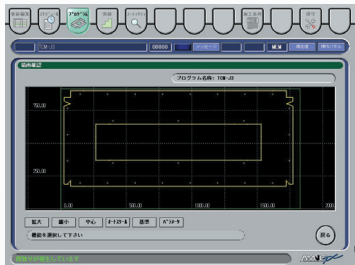


40mm

AE EM

智能化

搭载了对应网络的AMNC/PC。具有模具设置功能，人机对话式的编程、修改功能，多种冲压模式控制等，可以应对高功能和大范围的加工。另外，通过超负荷检测功能，可以检测出异常过载，保护机器。以合适的负载加工，延长机器的寿命。



图纸确认



模具准备



冲压模式

AE EM

大容量转塔

可以最大搭载58支模具。降低模具的准备时间，以提高生产效率。转塔厚度达120mm，就算在高速加工中也可以紧固模具，维持高精度的加工。



120mm

AE EM

气动模具提升器

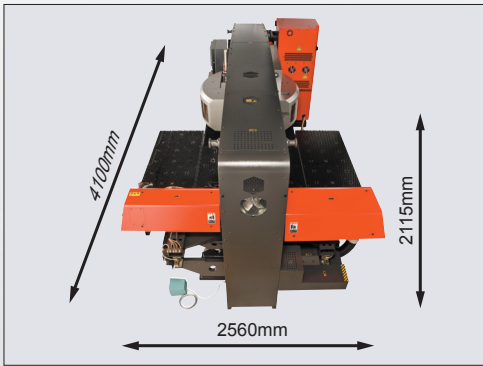
将大口径的模具装入转塔内或取出时使用。模具更换轻松快捷，在减轻作业者负担的同时实现了运转率的提高。



AE

省空间

在实现了Y方向1270mm的行程，及最大搭载58工位的大容量转塔的同时，进行了节省空间的设计。

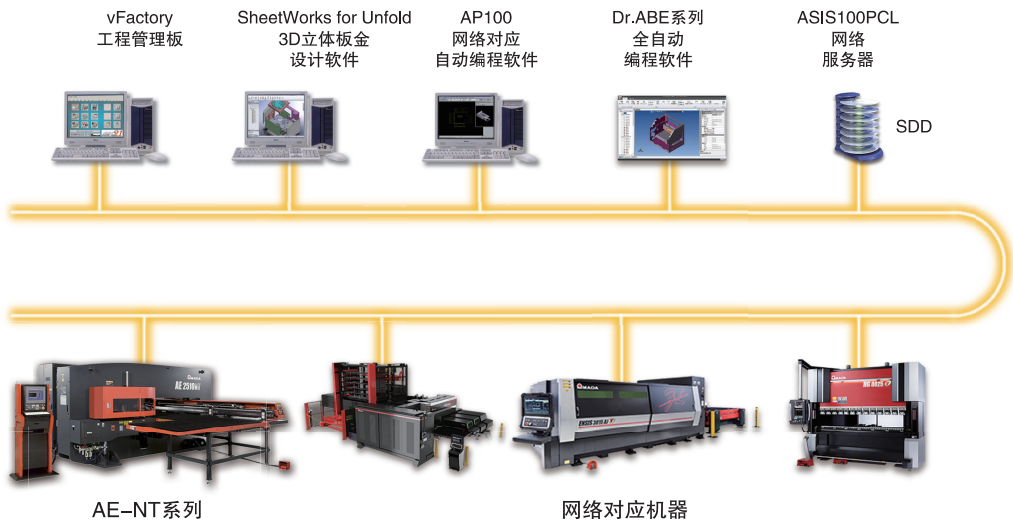


网络化

天田以VPSS (虚拟运作系统) 为核心，对数字化制造进行提案。在办公室制作的加工数据，由SDD统一管理，使用网络即可在现场调用。

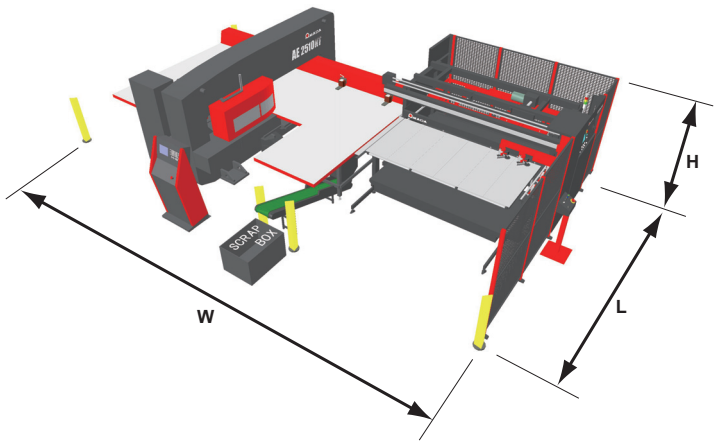
办公室

现场



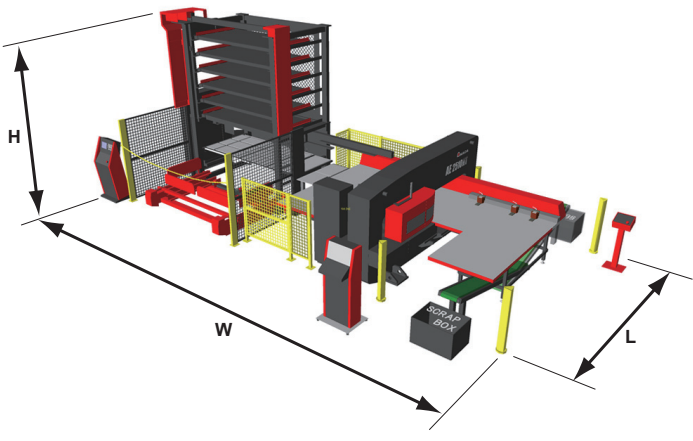
系统升级

■小型操作装置



AE2510NT+MP2512N
安装范围 L:5740×W:9175×H:2235

■节省空间的产品堆放系统(6层托盘)



AE2510NT+AS-2512C1
安装范围 L:5240×W:11713×H:4400