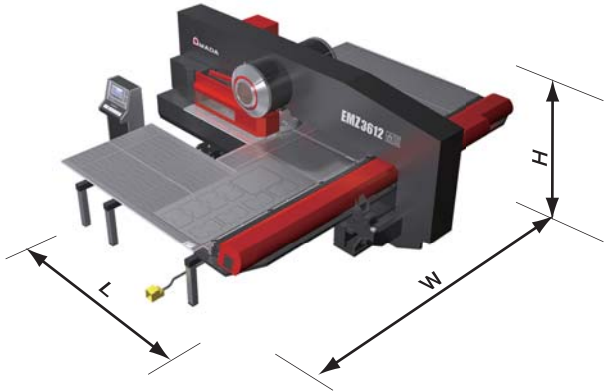


■设置范围

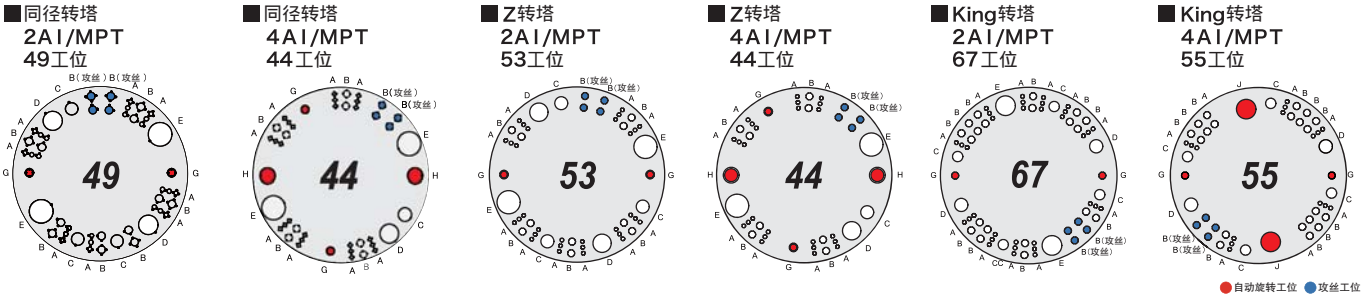
单位：mm

- EMZ-3612MⅡ、EMK-3612MⅡ
(L：5442 x W：6220 x H：2317)
- EMZ-3510MⅡ、EMK-3510MⅡ
(L：4997 x W：5120 x H：2317)
- EM-2612MⅡ
(L：5422 x W：6220 x H：2317)
- EM-2510MⅡ
(L：4877 x W：5120 x H：2317)



■机器规格

机器名称	EM-2510MⅡ	EM-2612MⅡ	EMZ-3510MⅡ	EMZ-3612MⅡ	EMK-3510MⅡ	EMK-3612MⅡ	
冲切能力	kN	200		300			
驱动方式	AC双伺服直接驱动						
转塔规格	φ 1010同径转塔		Z转塔（上下不同直径）		φ 1200King转塔		
工位数	49 (2AI, 4MPT攻丝)、58 (2AI, 4MPT无攻丝)、 44 (4AI, 4MPT攻丝)、45 (4AI, 4MPT无攻丝)		53 (2AI, 4MPT攻丝)、58 (2AI, 4MPT无攻丝)、 44 (4AI, 4MPT攻丝)、45 (4AI, 4MPT无攻丝)		67 (2AI, 4MPT攻丝)、70 (2AI, 4MPT无攻丝)、 55 (4AI, 4MPT攻丝)、58 (4AI, 4MPT无攻丝)		
转塔旋转速度	min ⁻¹	30					
轴移动量（一次定位）	mm	2500 × 1270	3050 × 1525	2500 × 1270	3050 × 1525	2500 × 1270	3050 × 1525
最大加工板厚	mm	3.2(标准毛刷台面) 4.5(高密度毛刷台面) ※选配					
最大工件质量	kg	50(F1)/150(F4)					
最大轴移动速度	m/min	100 × 80		120 × 80	100 × 80	120 × 80	100 × 80
冲切速度	min ⁻¹	515 (行程=5mm 间距=25.4mm)		530(行程=5mm 间距=25.4mm)	515 (行程=5mm 间距=25.4mm)	530(行程=5mm 间距=25.4mm)	515 (行程=5mm 间距=25.4mm)
加工面高度	mm	1000(单体规格)					
加工精度	mm	±0.1 (根据我公司检查基准)					
电源容量	kVA	25		27			
机器重量	kg	17000	19000	18500	20500	19000	21000



模具尺寸	同径转塔				Z转塔				King转塔			
	2自动旋转		4自动旋转		2自动旋转		4自动旋转		2自动旋转		4自动旋转	
	有攻丝	无攻丝	有攻丝	无攻丝	有攻丝	无攻丝	有攻丝	无攻丝	有攻丝	无攻丝	有攻丝	无攻丝
A 1/2"	24	36	24	24	30	36	24	24	33	36	21	24
B 1 1/4"	16 (4MPT)	12	12 (4MPT)	12	14 (4MPT)	12	12 (4MPT)	12	24 (4MPT)	24	24 (4MPT)	24
C 2"	3	4	1	2	3	4	1	2	4	4	4	4
D 3 1/2"	2	2	1	1	2	2	1	1	2	2	2	2
E 4 1/2"	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	—	—
G 1 1/4" (AI)	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
H 2" (AI)	—	—	2	2	—	—	2	2	—	—	—	—
J 4 1/2" (AI)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	2
合计	49	58	44	45	53	58	44	45	67	70	55	58

1, G, H, J为自动旋转工位。

⚠ 为了安全正确的使用，请在使用前详细阅读“使用说明书”。

※本规格以及外观/装备等，如有改良，恕不预先通知。
※本册所记载的机器・装置的正式型式为EM2510MⅡ、EM2612MⅡ、EMZ3510MⅡ、EMZ3612MⅡ、EMK3510MⅡ、EMK3612MⅡ。
向行政机关(安装、出口、融资等)申请时，请以此型式申请。
另外，本册为方便阅读，EM-2510MⅡ、EM-2612MⅡ、EMZ-3510MⅡ、EMZ-3612MⅡ、EMK-3510MⅡ、EMK-3612MⅡ，标记「-J」。
※为方便摄影，部分照片拆除了危险防止措施及外罩。



- 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

北京经济技术开发区永昌北路 3 号 -705 室
邮编：100176
电话：(010)67869380/67869382
传真：(010)67869392
24 小时技术支持电话：13501258556
- 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
24 小时技术支持电话：0755-83599088/020-61176099
24 小时激光技术咨询热线：0755-88862389

SOLUTION

VPSS
Virtual Prototype Simulation System

EMMI

SERIES

新型AC双伺服直接驱动数控冲床

EM-2510MⅡ / EM-2612MⅡ / EMZ-3510MⅡ / EMZ-3612MⅡ / EMK-3510MⅡ / EMK-3612MⅡ

Blanking

激光

折弯

成形

数冲

The Engineering AMADA

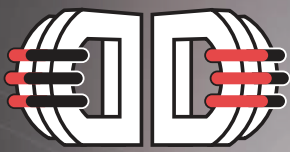
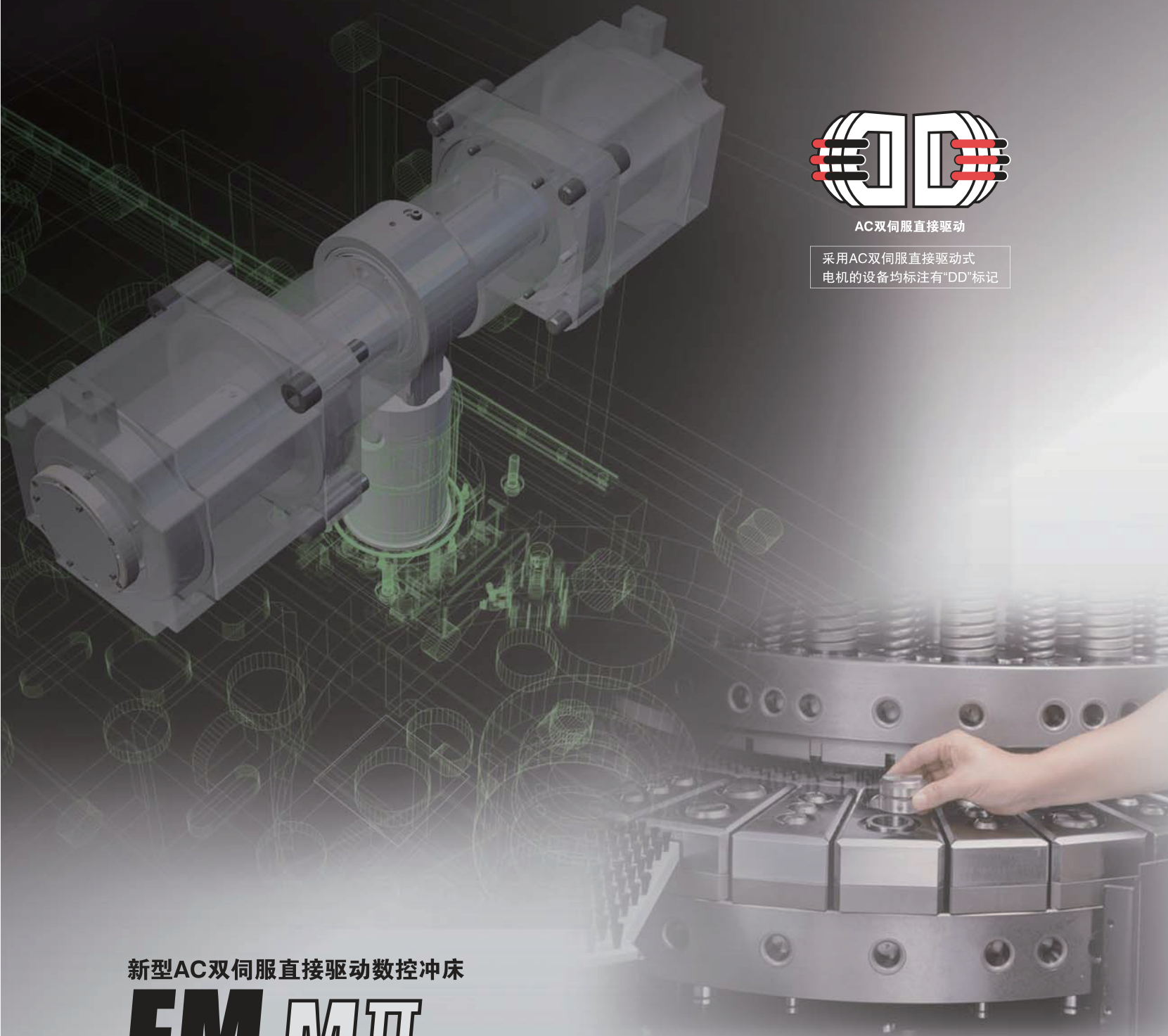
研

麻

AMADA

巅峰工作 · 再创新高 削减准备时间 · 实现工序统合

独特驱动方式，搭载新型AC双伺服直接驱动的EM-NT系列，附采用全新技术，使现有的
 高速度 · 高生产性 · 高品质加工更上一层楼。
 搭载ID模具，MPT攻丝装置，大幅度削减准备时间，实现冲切加工的工序统合。



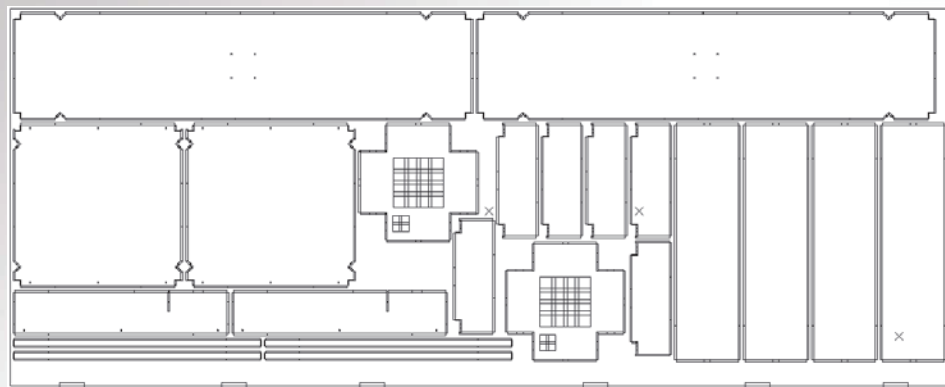
AC双伺服直接驱动
 采用AC双伺服直接驱动式
 电机的设备均标注有“DD”标记

新型AC双伺服直接驱动数控冲床

EM MII SERIES

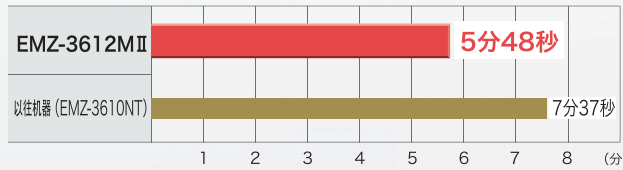
代表工件样品的加工例

整板加工时间比较

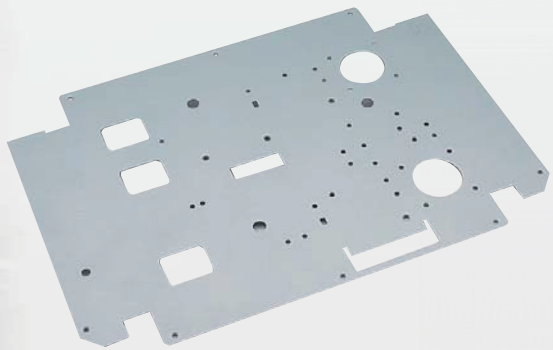


材料	SEC 0.8mm
尺寸	3050 × 1219mm
使用模具数	22个(成形, 攻丝)
加工特长	无需再定位的一次性加工

加工时间比较
 缩短 **25%**



材料: SECC 1.0mm
 尺寸: 280×200mm
 使用模具数: 22个(成形, 攻丝)
 加工特长: 攻丝工序统合

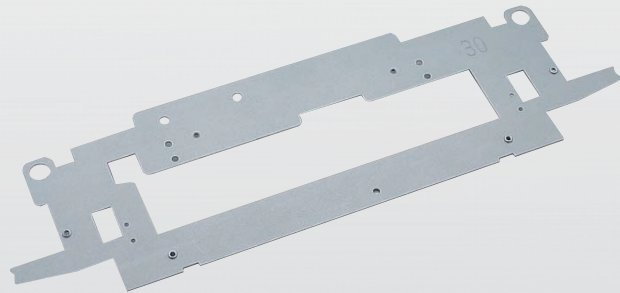


加工时间比较
 1件产品缩短 **30%**

EM-2510MII	冲切加工	攻丝加工	134秒
以往机器 (VIPROS-357)	冲切加工	攻丝加工	192秒

※攻丝加工 (12处)
 EM-2510MII: 通过搭载MPT攻丝装置使得工序统合
 VIPROS-357: 因为是另外工序、需使用手摇钻床加工

材料: SECC 1.0mm
 尺寸: 330×98mm
 使用模具数: 18个(成形, 攻丝)
 加工特长: 攻丝工序统合



加工时间比较
 1件产品缩短 **34%**

EM-2510MII	冲切加工	攻丝加工	109秒
以往机器 (VIPROS-357)	冲切加工	攻丝加工	165秒

※攻丝加工 (6处)
 EM-2510MII: 通过搭载MPT攻丝装置使得工序统合
 VIPROS-357: 因为是另外工序、需使用手摇钻床加工

1 实现 高速稳定加工

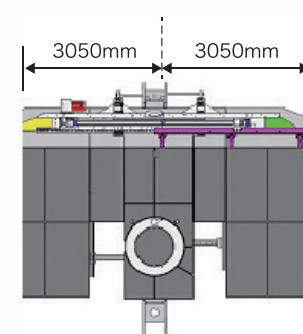
实现高速稳定加工的3大特征

① 扩大加工领域

5'×10'的材料1次性夹持加工

X轴移动量3050mm (EM-2612M II, EMZ-3612M II, EMK-3612M II的情况), 5'×10'材料, 无需更换夹持, 实现高速稳定加工。削减繁杂的编程作业。

① 5'×10'的材料1次性夹持加工

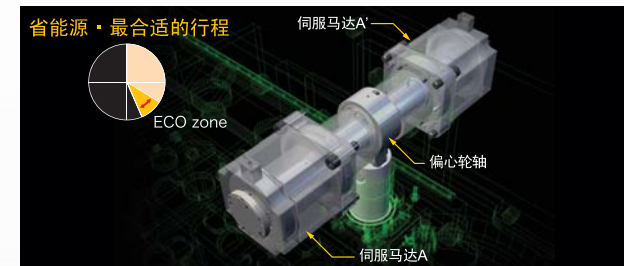


② 精简洗练的机构

AC双伺服直接驱动

专用AC伺服马达直接连接偏心轮轴的左右, 机构简单且平衡性好。洗练的动作造就不可思议的行程, 实现跟板厚的最优化。

② AC双伺服直接驱动

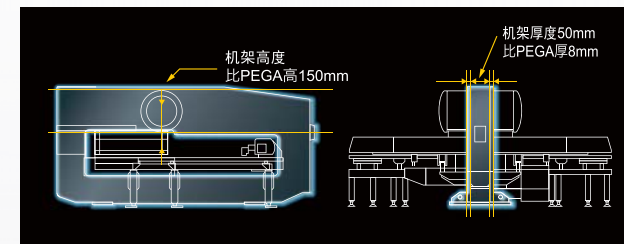


③ 坚固的机架构造

高刚性桥式机架

机架厚度・50mm (EM-2510M II: 40mm)、上部机架高度・提高150mm! 由此, 进一步提高刚性, 获得更加牢固的构造。

③ 高刚性桥式机架



2 稳定的 高品质加工

利用ID模具对品质进行数字化管理 (选配件)

① 防止模具安装失误

ID监视器

搭载与NC连接ID监视器。模具准备时所必需的信息, 都显示在监视器上, 实现了作业性的提高及准备时间的缩短。

① ID监视器



② 模具的数字化管理

ID模具

可对应最新的模具解决方案-ID模具系统。ID信息实时反映模具的使用实际情况, 预测刀刃的磨损, 维持稳定的模具状态, 实现加工品质的稳定化。

② ID模具



3 实现 工序统合

耗费大量人力及时间的二次加工作业, 现在可以自动并高速的完成了

① 高速度・高效率

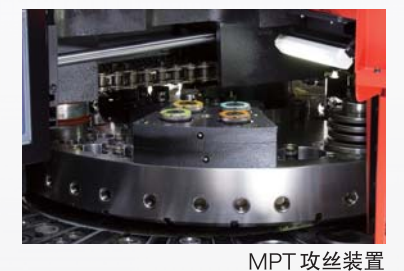
攻丝加工

转塔内搭载攻丝工位, 与冲切的加工范围相同。由于攻丝加工时无需更换夹持位置, 所以可以有效缩短编程及加工时间。
※加工对应尺寸:M2.5~M8
※对应切削及挤压攻丝

① 攻丝加工



MPT 攻丝工具



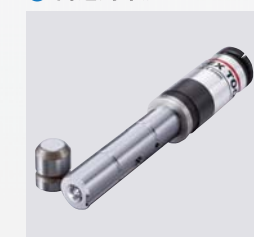
MPT 攻丝装置

② 使后道工序作业的效率得到飞跃性的提升

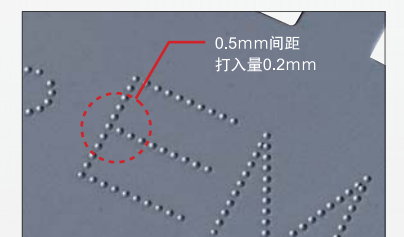
高速刻印加工

实现1800min⁻¹的冲击率。产品名, 批号, 折弯线指示, 焊接位置指示等, 通过刻印可以使后道工序的效率得到飞跃性的提高。

② 高速刻印加工



刻印模具(向下)

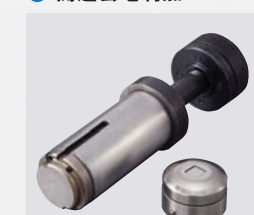


③ 自动且高速的实现二次加工作业

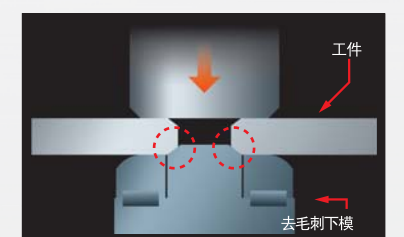
高速去毛刺加工

将工件背面置于加工成斜面的下模上均匀加押, 去除毛刺。去毛刺模具一般在步冲加工后使用。
《参考》去毛刺模具尺寸: 6×6mm・□6×20mm・φ2

③ 高速去毛刺加工



去毛刺模具(□10×10mm)



※图片中含有选配件。

其他功能介绍 (含选配件)

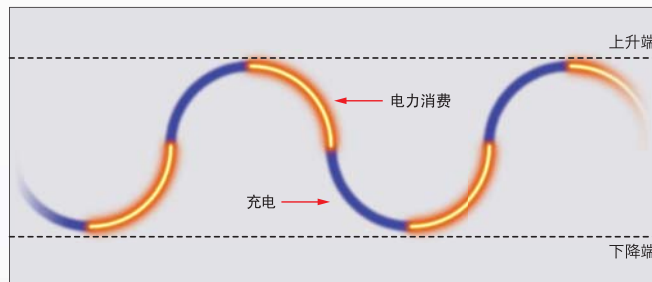
EM-MII = EM-MII SERIES EM-ZR = EM-ZR SERIES AE = AE-NT SERIES LSE = LSE

选配件

EM-MII EM-ZR AE LSE

电耗平均化的节能回路

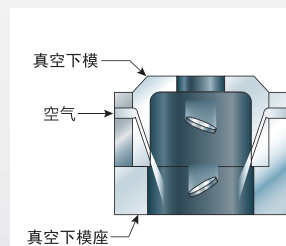
回收滑块运动时的制动能量，积蓄在电容里。当滑块加速时可再次利用这些能量的新机构。



EM-MII AE LSE

真空吸料下模 PAT.

下模内部向下喷射空气，向下吸引冲切后的废料。非常有助于防止小口径废料上跳。
※限同径转塔，King转塔。



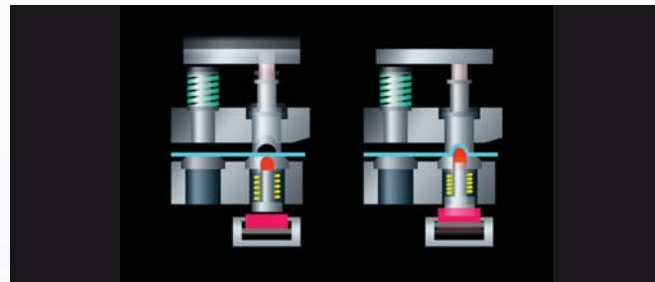
真空下模



EM-MII LSE

P&F机构

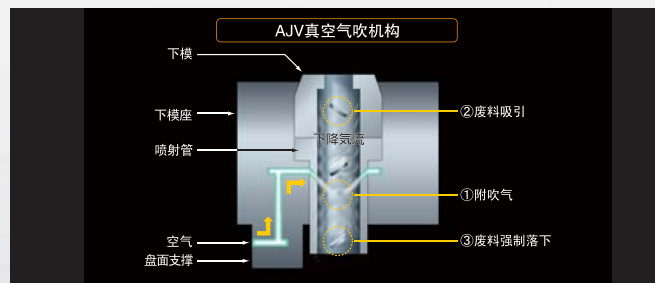
通过气缸将成形下模向上顶起，可以在与上模在同一加工面高度上进行成形加工。可以实现变形少的高成形加工，削减背面划伤及弯痕变形。



EM-MII

AJV真空气吹机构

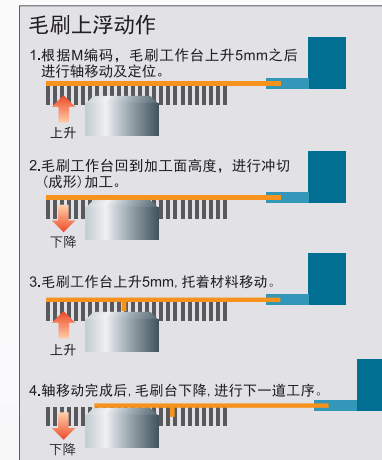
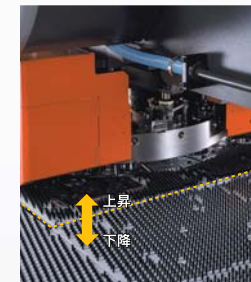
通过在下模内部吹入高压空气，形成“下降气流”，从而将废料吸引，排出。通过这种防废料上跳对策，可以削减不良品，保证品质。
※Z型转塔时。



EM-MII AE LSE

上浮式毛刷工作台

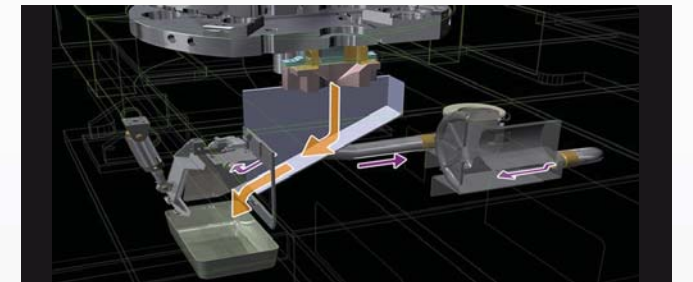
向下成形后材料移动时，转塔周围的毛刷工作台会与材料一起上推5mm，防止材料与下模的干涉。



EM-MII EM-ZR LSE

新型吸废料装置

利用真空吸盘将废料强制排入废料箱。通过变频控制3档吸力，防止废料上跳。



机种系列

压力能力吨位200kN规格: EM-2510M II、EM-2612M II
压力能力吨位300kN规格: EMZ-3510M II、EMZ-3612M II、EMK-3510M II、EMK-3612M II



EM-2510M II

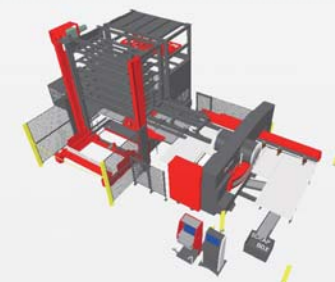
※本照片包含选配件部分。



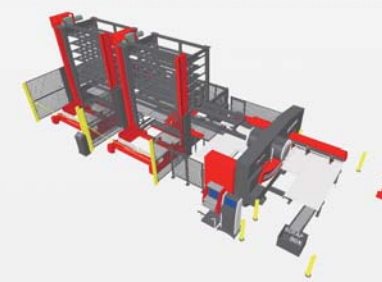
EMZ-3510M II

系统升级

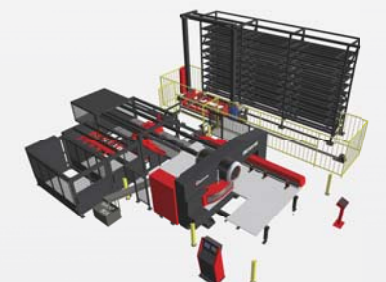
■EM-MII + 搬出装置 + 材料·产品架 (6层)



■EM-MII + 搬出装置 + 材料架 (6层) + 产品架 (6层)



■EM-MII + 搬出装置 + 自动仓库



除了上记的系统升级以外还能对一层料架规格(前侧和后侧的自动上下料规格)等，各种各样的自动运行装置进行组合。AMADA可以根据客户的生产需求和工厂的状况进行最适合的自动化提案。