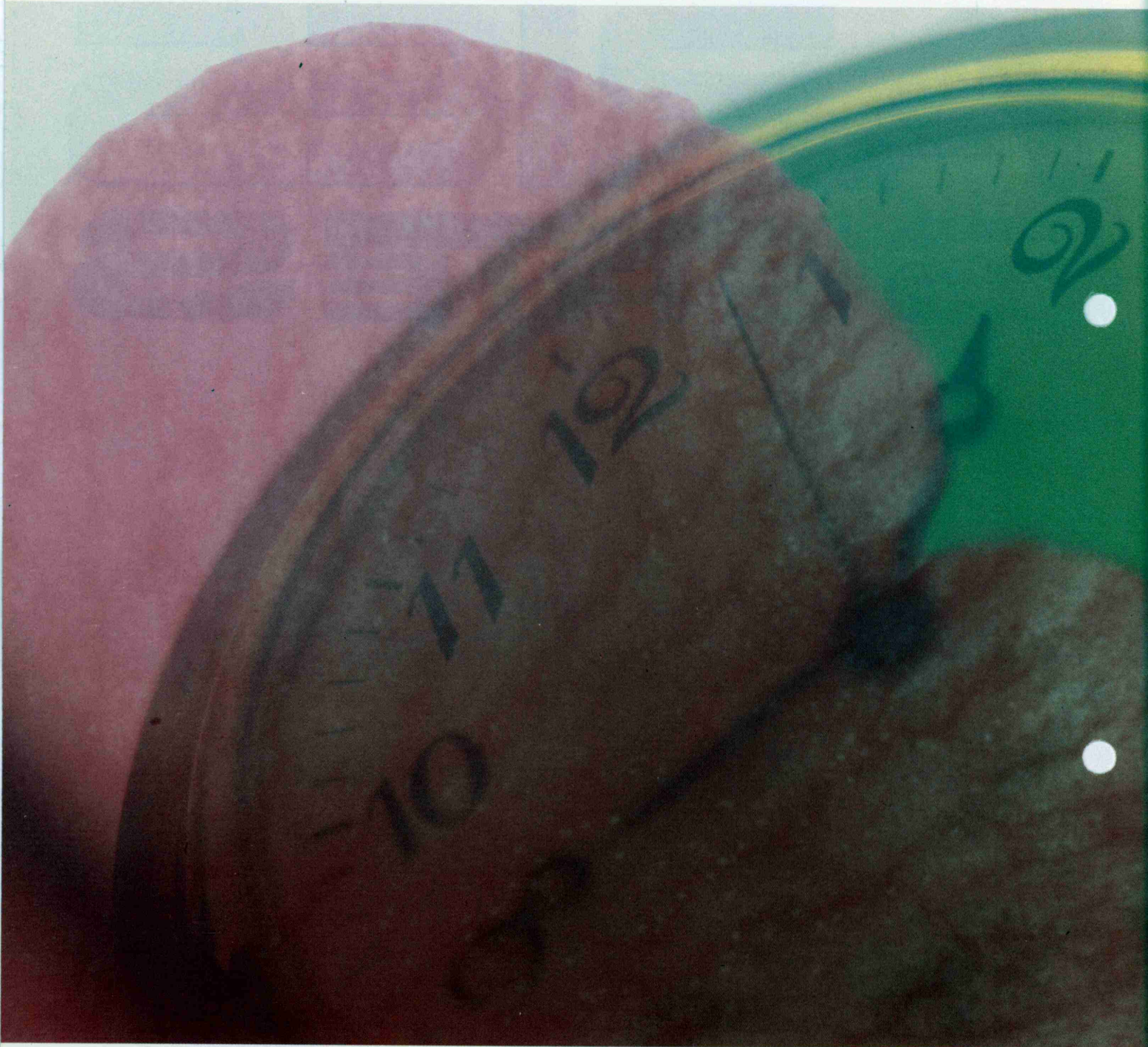


ARIES

245II・224Ai・224・222

SERIES





ちょっとひと息いれて、 ゆとりについて考えてみませんか。

ただ生産性だけを追い求めて、がむしゃらに働いていた時代から、
のびのびと・楽しく・おもしろく・快適に働く時代へのマインド・シフト。
——これがいま、あらゆる“ものづくり”の現場に求められています。
それはもちろん、私たちアマダにとっても大きなテーマであり、
その解決に向け、さまざまなマシン&システムを開発してきました。
ここにご紹介する CNC タレットパンチプレス “ARIES シリーズ” は、
そうした私たちの開発コンセプトの結晶ともいうべきマシンです。
こちよい操作性、確かな安全性、将来への拡張性を念頭に、
経済性の面でも、生産性の面でも、スペース的にも、
人への“やさしさ”と“ゆとり”を徹底して追求した結果、
誰もが安心して思いっきり使いこなせる設計・構造・機能を実現しました。
どうぞ、じっくりとこのカタログをご覧ください。
時代とともに、そして皆さまとともに、進化した姿がここにあります。

ものづくりを、もっと楽しく・快適に。
新しい時代の・新しいパンチング加工“ARIES”から始めませんか。



ARIESシリーズは、今までも・これからも

あなたの声に、まっすぐです。

時代とともに変わってゆく、そして工場ごとに異なるニーズやウォンツ。

ARIES シリーズは、第1弾の“222”から最新の“245II”まで、

皆さまのさまざまな“声”に応えるべく、まっすぐに取り組んできました。

おかげさまで数多くの工場に導入され、1992年累計で約3000台を記録。

これからも“ARIES”は皆さまとともに、まっすぐ未来へと歩んでゆきます。

静かで、高機能な
NCTを何とか
つくってくれ！

コンパクトでオート
インデックスがついた
NCTはできないか！

X軸の加工範囲が
1000mmあればなあ…

もっとワイドな加工
ができる高機能な
NCTはないか！

小さくて、
操作も簡単な
NCTがほしい！

1986年



ARIES-222 登場

1987年



ARIES-224 登場

1988年



ARIES-224Ai 登場

1991年



ARIES-245 登場

1992年

ARIES-245II 登場



操作性

安全性

経済性

ARIESシリーズの基本コンセプトは、操作性・安全性・経済性のベストバランスの追求。その結果生まれたのは、構造・機能・設計とあらゆる面で、やさしさをカタチにした、ちょっと欲張りなデザインです。

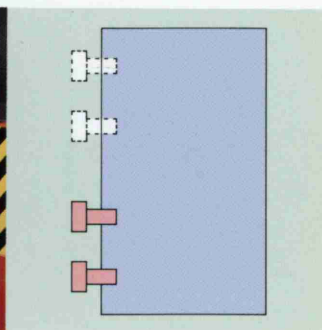
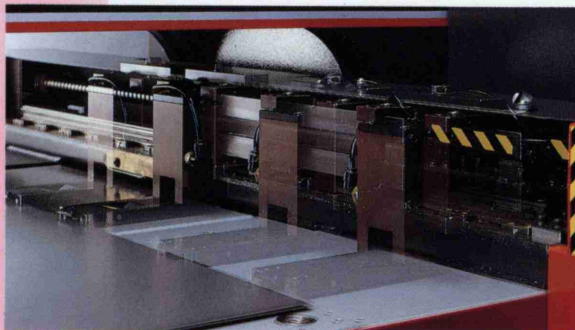
登場

X軸方向の加工範囲を2倍にする

オートリポジショニング機構

材料がX軸方向(ヨコ)に長く、一度のクランプでは加工できない場合や、パンチングできないデッドゾーンが生じたときに、自動的に材料をつかみ換える機能です。

1回のリポジショニングでX軸の加工範囲は2倍になります。2回、3回と繰り返すことも可能です。

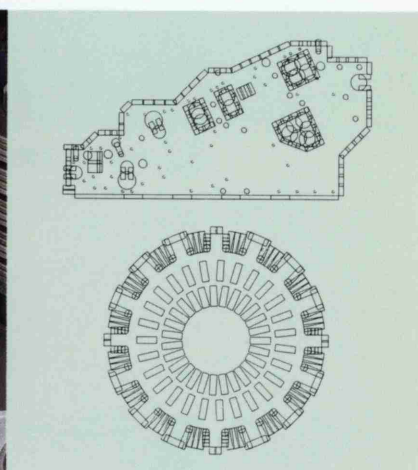
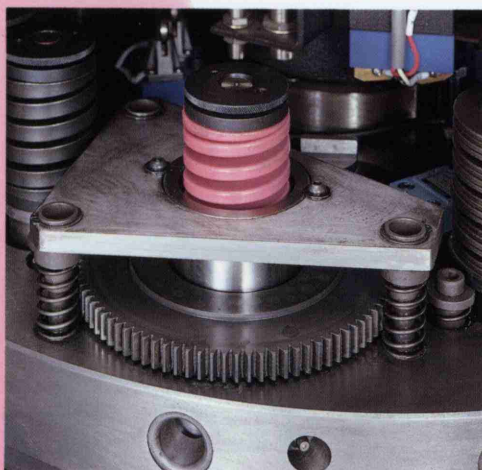


金型角度を360°自由に設定。生産性をさらに高める

オートインデックス装置

高速回転で金型（パンチ&ダイ）の角度を360°自由自在に設定できる自動制御装置。搭載金型の本数を増やすのと同じ効果があり、斜め等複雑な形状の加工も高速・高精度にこなします。また、オートインデックスによる追い抜き加工はニブリング加工よ

り相対的に優れており、加工時間の短縮とともに、仕上がりも向上します。金型段取りを削減し、加工内容を拡大し、ローコストで高い生産性を実現する装置です（245IIと224Aiに設定）。



豊富なバリエーションで高精度加工を支える

金型(パンチ&ダイ)

アマダの金型づくりは、金属加工の総合エンジニアリングとしての長年にわたる豊富な経験をバックボーンとする、徹底した金属特性の分析から始まります。そして、綿密な設計課程、最新のマザーマシンによる製造工程を経て、厳密な品質チェックを受けたのち出荷されます。そのすべてがCIMにより生産管理されており、標準品から特注品まで、お客様のニーズにスピーディーにお応えできるシステムを整えています。



ARIES SERIES

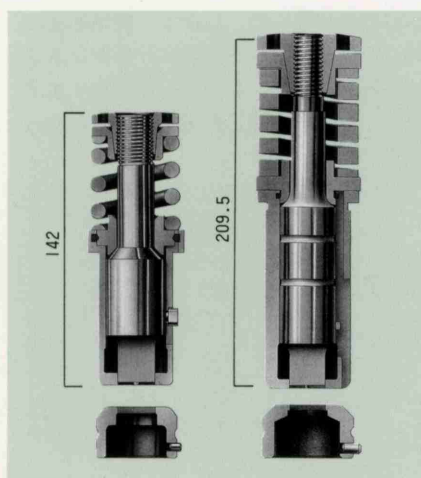
デザイン&メカニズム



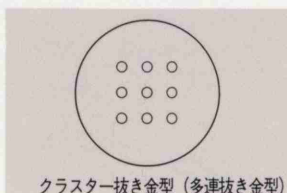
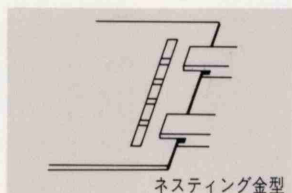
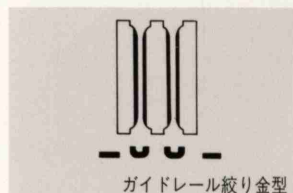
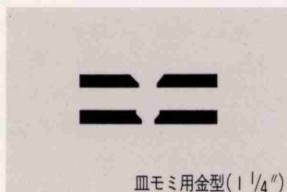
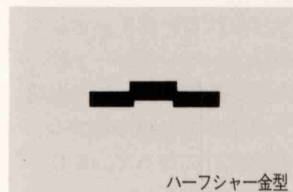
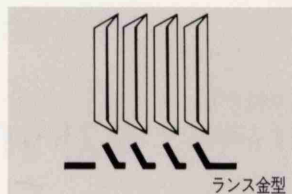
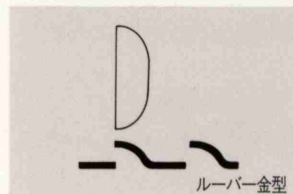
【主な特長】

- ストリップミスやカス上がりの防止など
高品質加工の追求。
- 金型費用を低減する長寿命化の追求。
- 偏芯荷重を最小にするフィットエンドガイド方式。
- ワークの反りやばたつきを無くす強力な
ガイドの板押さえ。
- 薄板から厚板まで、丸穴・角穴から各種
成型加工、多連パンチ、特型まで。豊富
なバリエーションをご用意いたします。
- 各金型ともSKD、ハイス、粉末ハイス
タイプを用意しています。

■ 金型断面図



■ 特殊成形金型例

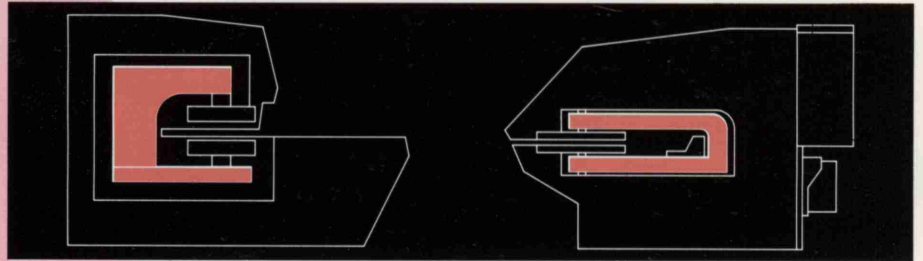


※ その他の特殊成形金型についても承ります。

長期にわたり高精度加工を保証する 高剛性2重フレーム構造

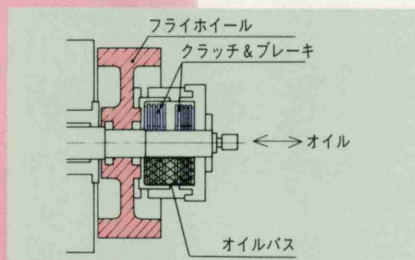
ARIES シリーズは、どちらも高剛性の本体フレームとタレットツールホルダを組み合わせたダブル構造で、金型をパンチするストライカーは本体フレームに取りつけられた設計になっています。この構造により、

プレス時の負荷影響が金型に及ばず、金型は常に垂直に保たれているため、長期にわたり高精度加工を実現するとともに、金型の長寿命化にもつながります。



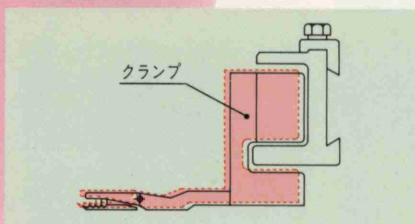
低騒音・省エネ・メンテナンスフリーを実現する 油圧作動湿式クラッチ&ブレーキ

クラッチ連結音75dB 以下をキープする、低騒音タイプの油圧作動湿式クラッチを全機種に採用しました。しかも、使用頻度の高いクラッチ&ブレーキのメンテナンスフリーを同時に実現。さらに、オイル・エア消費量を大幅に削減した省エネ設計となっています。



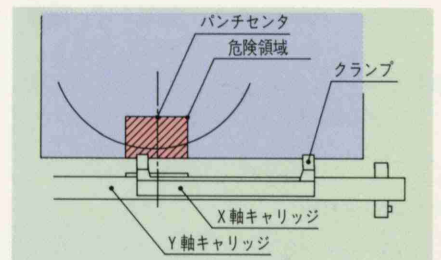
上下移動の柔構造で加工時の衝撃を吸収する クランプ

クランプは強力に・確実に材料を保持するとともに、ワークの上下動に追従する柔軟な構造を併せ持っています。このため、クランプ部がタレットのダイ(下型)の上を通過する際の衝突や干渉を防いだり、クランプ付近におけるパンチング時に材料の腰折れを防ぐよう垂直にスライドします。これはアマダのすべてのNCT に採用されており、長年のノウハウが活かされた機構です。



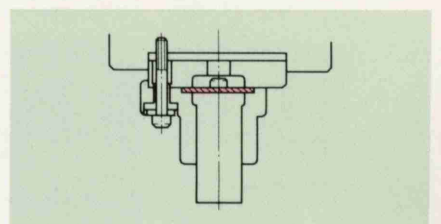
クランプ破損の危険を回避する オーバーライド検出装置

ARIES シリーズは、パンチできない部分(デッドゾーン)をできる限り少なくするため、クランプが上下タレット間を通過できるようにになっています。しかし、クランプが上型の下にあるときにパンチするとクランプを打ち抜いてしまいます。オーバーライド検出装置は、そうしたクランプの破損を防ぐため、クランプの位置を検出し、危険領域に入った場合はパンチを自動的に停止させるものです。



マシンを守るプレス過負荷防止機構を備えた ストライカー&シャーププレート

ストライカーは金型をパンチする部分でラムの下部に取りつけられています。そしてストライカーの中にはシャーププレートがあり、万一、ストライカーに過負荷が加わった場合、このシャーププレートが打ち抜かれ、マシン本体を保護する安全設計になっています。



静粛性・操作性・将来性、3つのコンセプトを徹底追究。
静かさが人にやさしい・高性能が新しい、
産学協同開発から生まれた新世代のNCTです。



低騒音 産学協同開発

ARIES-243II

- プレス能力：20ton ●加工サイズ：1000×2540mm（オートリポ1回使用）
- 加工板厚：6mm ●タレット：30、24ステーション（2オートインデックス付）

金型搭載本数をいっきに拡大

2トラック、30ステーション・24ステーション

金型を2列配置し、ストライカーが0.5秒のスピードで前後移動する2トラック機構により、Hタイプで30ステーション、Lタイプで24ステーションというクラス最大の金型搭載本数を実現（しかも2つのオートインデックスを標準装備）。将来のシステムアップにも充分に対応する、ゆとりのスペックです。

【金型交換】

頻繁に交換を必要とする金型は、一部工具を使うことなくワンタッチで交換が可能。段取り工数も減り、マシンの稼働時間の向上にもつながります。



●オートインデックスステーション

Hタイプ(30ステーション・ロング金型)

金型サイズ	最大パンチ寸法	ステーション数
1/2"	φ 12.7	16
1 1/4"	φ 31.7	8
2"	φ 50.8	2
3 1/2"	φ 88.9	2
1 1/4" (オートインデックス)	φ 31.7	2

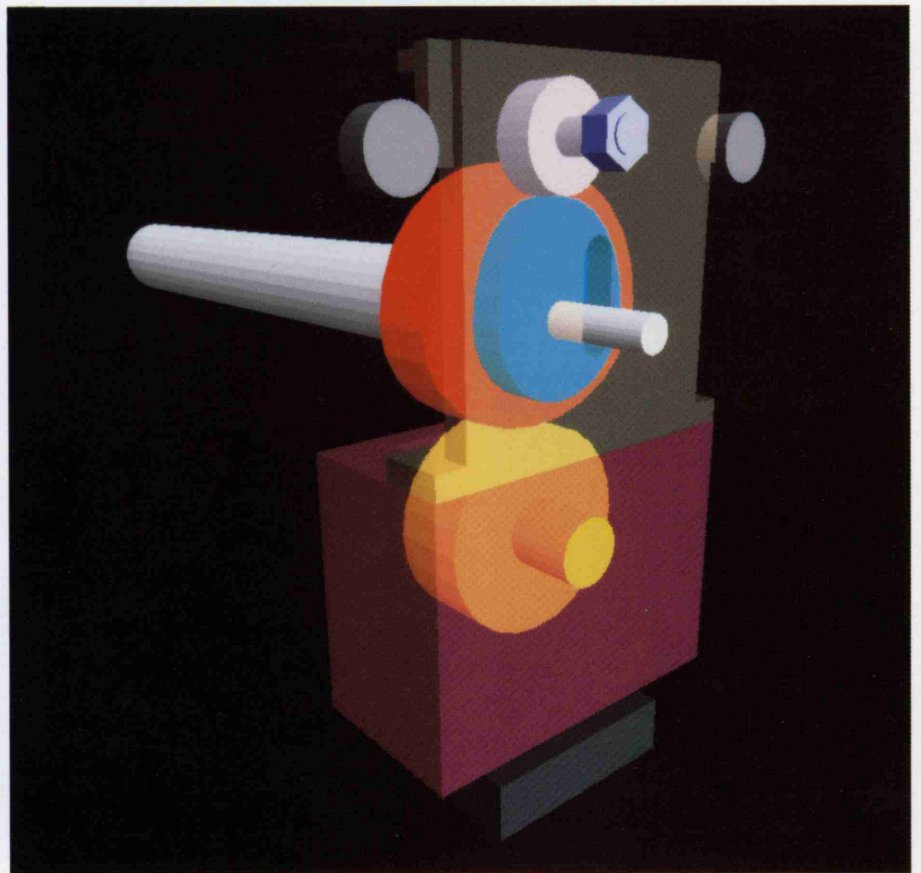
Lタイプ(24ステーション・ショート金型)

金型サイズ	最大パンチ寸法	ステーション数
1 1/4"	φ 31.7	20
3 1/2"	φ 88.9	2
1 1/4" (オートインデックス)	φ 31.7	2

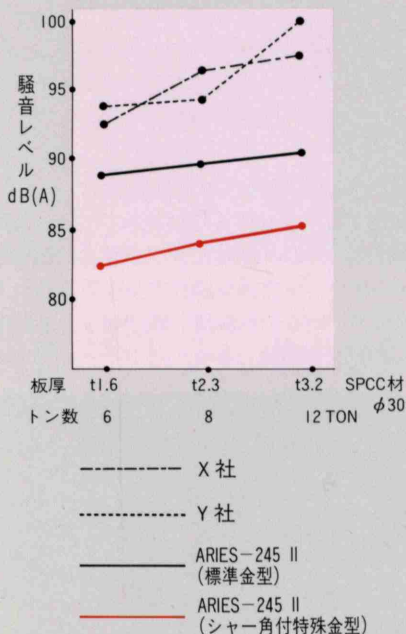
産学協同から生まれた静かき新しいカタチ

低騒音カムドライブ機構

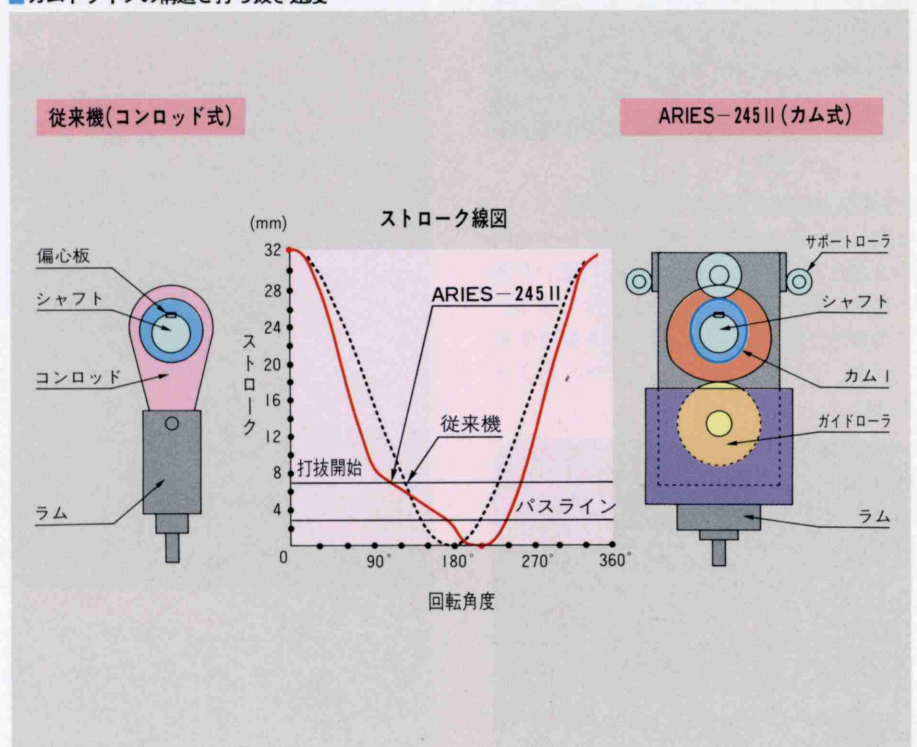
今まで騒音や振動の発生はパンチングの“宿命”と考えられてきました。これを防ぐには、打ち抜きスピードを遅くするしかありません。しかし、これだと今度は生産性が落ちてしまいます。この相反する問題をクリアするため、アマダ技術研究所と東京農工大学、京都大学が協同で開発したのが“ARIES-245 II”です。その大きな特長のひとつが低騒音型ダブルカム機構の開発。これによりワークを打ち抜く瞬間だけ速度を落とし、打ち抜いた後は再びスピードを上げるといったサイクルをつくりだすことに成功しました。さらに騒音・振動を吸収・減衰させるため、コンクリートの採用、フレームの剛性アップといった構造設計により、メカ式では初めて、生産性を下げることなく騒音・振動を20%（当社比）低減することに成功しました。たとえば、軟鋼板3.2mm、 $\phi 50$ の穴あけ加工をフルTON数で打ち抜いた際でも85dB（シャープ角付特殊金型）という静粛性を実現。工場内作業環境を改善するとともに、周辺環境への影響も十分に考慮した静音マシンです。



■他社機(加圧能力20TON クラス)との比較



■カムドライブの構造と打ち抜き速度



さらに操作がやさしくなった32ビット新NC装置

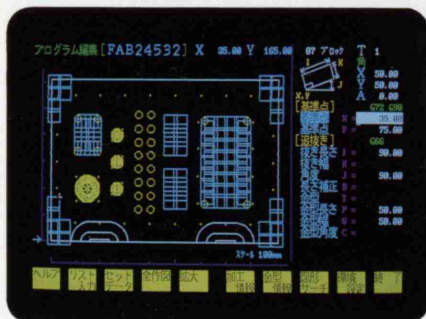
AMADAN-04PD

使いやすさを追究し、最新の人間工学に基づいて研究開発された新型NC(32ビットCPU)装置を搭載。操作性が飛躍的に向上しました。日常使わない押しボタンや表示灯は極力省いたシンプル・デザイン。データ入力キーは加工形状を图案化したパターン表示。もちろん、キーはすべて親しみやすい日本語表示です。

【やさしいプログラム】

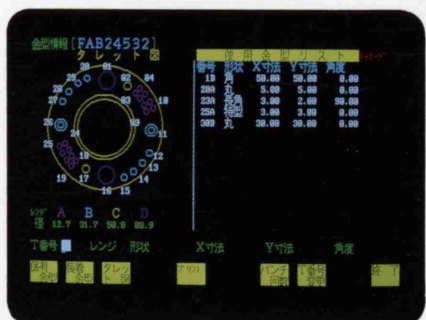
14インチカラー画面を見ながらの日本語対話方式による図形入力。操作はNCのリードにしたがいながら、テンキーで数値を入力するだけでOK。初心者でもスムーズなプログラミングが行えます。また、作画しながらプログラムの入力・変更が可能です。

●拡大●図形サーチ●一括変換●一括削除●一括移動●一括複写●図形ガイダンス●部品マクロ●図形つかみ変え



【段取りをスムーズにする金型情報】

金型リストの表示はもちろん、タレット内の金型とプログラム上での金型に違いがある場合、画面上で交換指示を表示します。この指示にしたがって金型番号を変更するだけで、プログラム内容も自動的に修正されます。



【高い拡張性】

将来的なマニプレータの装着や、ライン化など、生産規模の拡大に合わせたシステムの構築にもフレキシブルに対応します。

【段取りが一目でわかる加工情報】

段取りが一目でわかるようにワークサイズ、クランプ位置などの作業指示を画面上で表示します。



【ビックなメモリー容量】

メモリーの記憶容量は512Kバイト、約512本のプログラムが登録できます。また、3.5' FDドライバーを標準装備しています

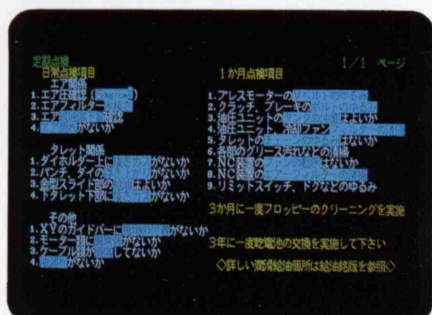
ので、データの保管や転送も容易に行うことができます (ICカード、紙テープパンチャー、光ファイバーはオプション)。

【便利なバックグラウンド編集機能】

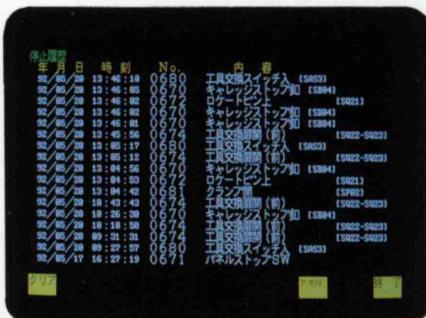
マシン稼働中でもプログラム作成が行えます。稼働率も大幅アップ。

【取説不用のやさしい画面表示】

定期点検表示、停止履歴表示、アラーム診断機能、ヘルプ機能など、画面上で適切なメンテナンス方法や操作方法が表示されますので、いちいち取扱説明書を見るわずらわしさを解消します。



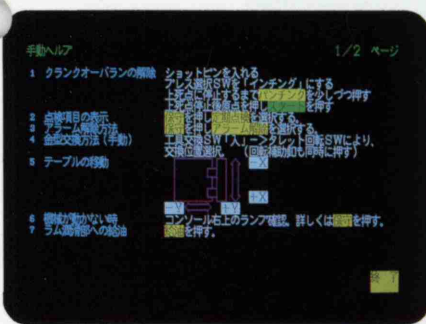
▲定期点検表示



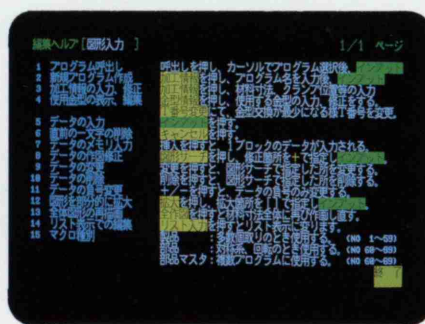
▲停止履歴表示



▲アラーム診断機能



▲ヘルプ機能

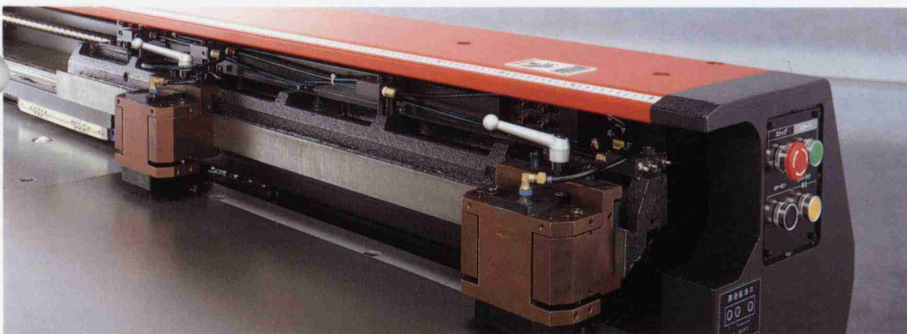


▲ヘルプ機能

加工範囲をさらに拡大する

オフセットクランプ (オプション)

材料をトンボする(ひっくり返す)ことにより、4'×8'材の加工を行うことができます。



クランプの打ち抜きミスを徹底的に回避

新・デッドゾーン検出機構

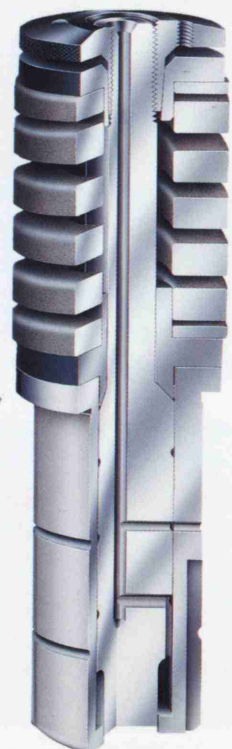
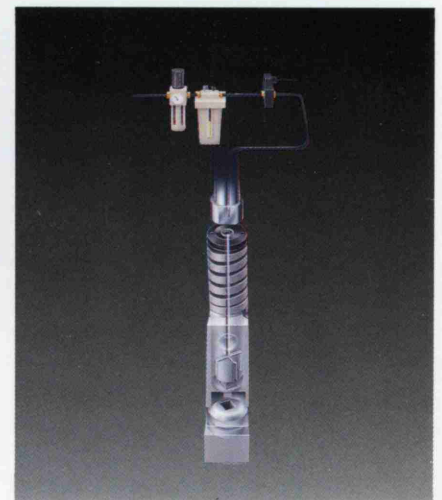
金型サイズに応じたデッドゾーンを検出する機構を新たに加えました。クランプが金型を打ち抜く位置にある場合、センサーが自動的に検出。オーバーライドボタンを押しても絶対にパンチしませんので、金型やクランプを損傷する危険を完全に解消します。また、オーバーライド“切”の場合は、1枚目でもオーバーライドの確認をする必要はありません。



高精度・高品質加工、金型の長寿命化に

エアブロー装置 (オプション)

オイルミストをストライカーを通じて金型のパンチボディのエア穴からガイド下面やパンチボディ褶動部に噴出することにより、金型とタレットの潤滑および刃先の潤滑・冷却を行います。これにより金型の長寿命化をはかるとともに、追い抜きやニブリング加工時のカス上がりを防止し、より高精度・高品質な加工を実現します。



▲エアブロー金型

コンパクト・サイズに豊富な機能を凝縮した、
世界最小のオートインデックス付NCTです。



ARIES-224Ai

- プレス能力：20ton ●加工サイズ：650×2000mm（オートリボ1回使用）
- 加工板厚：4.5mm ●タレット：20、18ステーション（2 オートインデックス付）



●オートインデックスステーション

2 オートインデックスを標準装備

20・18タレットステーション

加工の自由度を拡大する2 オートインデックスを標準装備することにより、ローコストながら高い生産性を発揮します。

省スペースながらワイドな加工範囲を実現する

インサイドクランプ方式

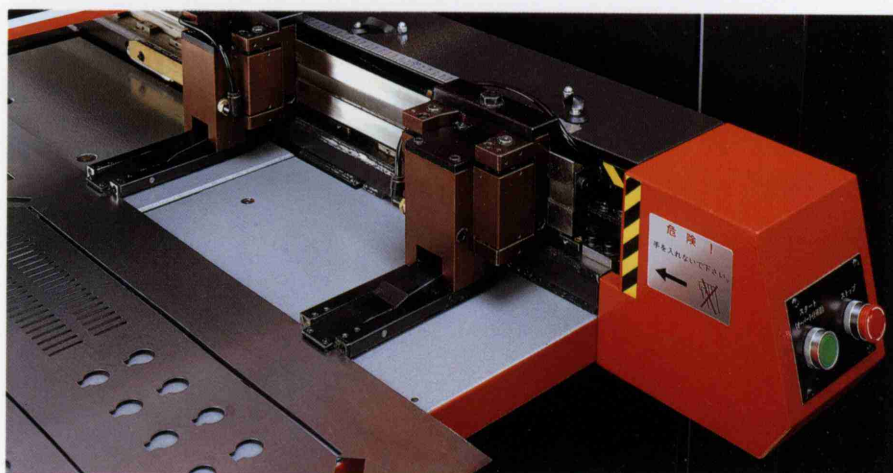
ワークを保持するキャリッジを本体フレームの内側に設けたインサイドクランプ方式を採用。従来のフロントクランプではできなかったフレームギャップ以上の加工が可能です。ワークの反転も容易にできますので、Y 軸（タテ）方向の加工範囲も2倍になります。

H タイプ（20ステーション・ロング金型）

金型サイズ	最大パンチ寸法	ステーション数
1½"	φ 12.7	9
1¾"	φ 31.7	6
2"	φ 50.8	1
3½"	φ 88.9	2
1¼" (オートインデックス)	φ 31.7	2

L タイプ（18ステーション・ショート金型）

金型サイズ	最大パンチ寸法	ステーション数
1¼"	φ 31.7	14
3½"	φ 88.9	2
1¼" (オートインデックス)	φ 31.7	2



やさしい操作で豊富な機能のNC装置

AMADAN-04PA

【かんたん容易なプログラミング】

12インチCRTを見ながら、表示されるプログラムパターンに基づいて図案キーで入力する日本語対話方式ですから、だれでも簡単にプログラミングが行えます。

【機械状態表示LED】

加工中はもちろん、マシンが一時停止したり、加工異常が起きた場合、それぞれの色でLEDが点灯しますのでマシンの状態がひと目で確認できます。

【フロッピーディスクによるテープレス運転】

3.5' FD ドライバーを標準装備していますので、データの保管や転送も容易に行うことができます(1枚で約120プログラム収納可能)。また、メモリーの記憶容量は40,000バイト、約128本のプログラムが登録できます(RS232-C インターフェイスも標準装備)。

【便利な編集機能】

メモリに記憶した加工プログラムを画面上



に呼び出し、簡単に部分修正ができ、即座に加工を行うことも可能です。

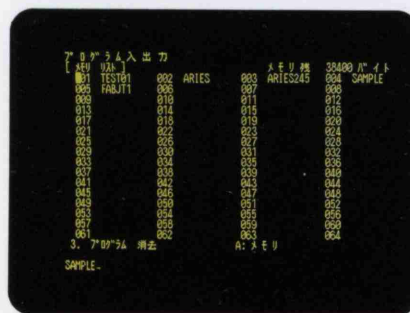
【操作性に優れた豊富な機能】

- プログラムチェック機能
- 金型ストリップミス検出機能

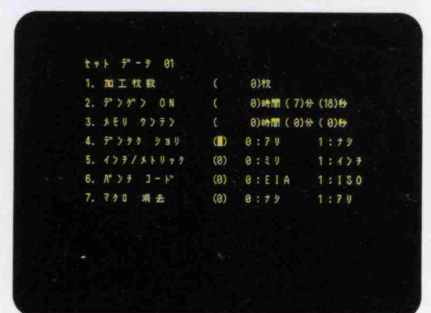
- 自動給油装置
- オーバートラベル事前チェック機能
- プログラムサーチ
- クランクオーバーラン
- リポジショニング確認機能
- 小数点入力/整数確認機能

画面表示例 加工に必要な情報は画面上に表示されますので、加工内容を確認しながら作業を進めることができます。

- 位置座標
- 指令値(MDI)
- パラメータ
- プログラムメッセージ
- ダイアグノーズ (自己診断)
- パンチ回数
- プログラムエラー表示
- プログラム入出力表示
- 稼動時間
- 稼働時間
- 加工枚数
- 自己診断機能
- プログラムリスト



プログラム入出力 メモリおよびフロッピーディスクのプログラムのリストを表示します。

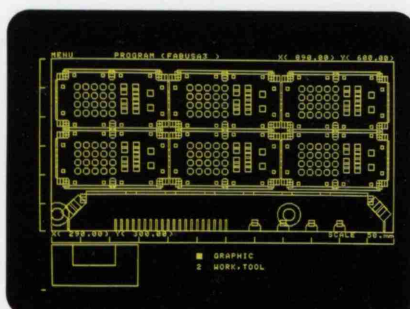


セットデータ 運転時間、加工枚数および多数個取りの試し打ちを表示します。

▼画面下部にパターン内容の説明を表示します。



パターン説明 円周上に等間隔でパンチするときに使用します。(パターン入力の一例)



製品形状 製品形状をグラフィックディスプレイ表示し、視覚で確認できます。部分拡大もできます。



金型パンチ回数 金型パンチ回数を表示します。

徹底した使いやすさで優れたコストパフォーマンスを
発揮する、ベーシックなNCTです。



加工サイズ 600×2000mm

ARIES-224

- プレス能力：20ton ●加工サイズ：600×2000mm（オートリポ1回使用）
- 加工板厚：4.5mm ●タレット：12、10ステーション

シンプルだから使いやすい

10・12タレットステーション

パンチプレス既納入ユーザー2万社の加工内容を分析し、一番シンプルで使いやすいタレットステーションを追究した結果、設定したのが10ステーションと12ステーションです（どちらもLタイプ）。



Lタイプ（10ステーション・ショート金型）

金型サイズ	最大パンチ寸法	ステーション数
1¼"	φ31.7	8
3½"	φ88.9	2

誰でも簡単・プログラミング

AMADAN-03P

- 簡単・容易なプログラミング
- 機械状態表示LED
- フロッピーディスクによるテープレス運転
- 便利な編集機能
- 操作性に優れた豊富な機能



Lタイプ（12ステーション・ショート金型）

金型サイズ	最大パンチ寸法	ステーション数
1¼"	φ31.7	12



省スペースを徹底的に追究した、
コンパクトなNCTです。

ARIES SERIES



加工サイズ600×1200mm

ARIES-222

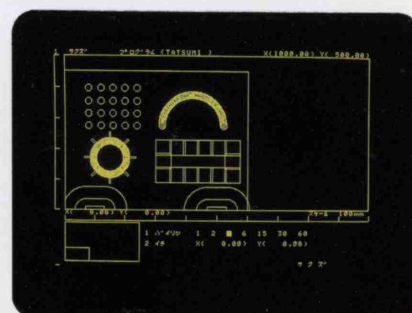
- プレス能力：20ton ●加工サイズ：600×1200mm（オートリボ1回使用）
- 加工板厚：4.5mm ●タレット：12、10ステーション



画面表示例



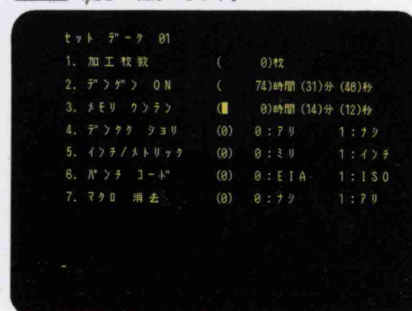
円弧もしくは大きな穴明けに使用します。



製品形状をグラフィックディスプレイ表示し、視覚で確認できます。



角穴抜き加工のときに使用します。

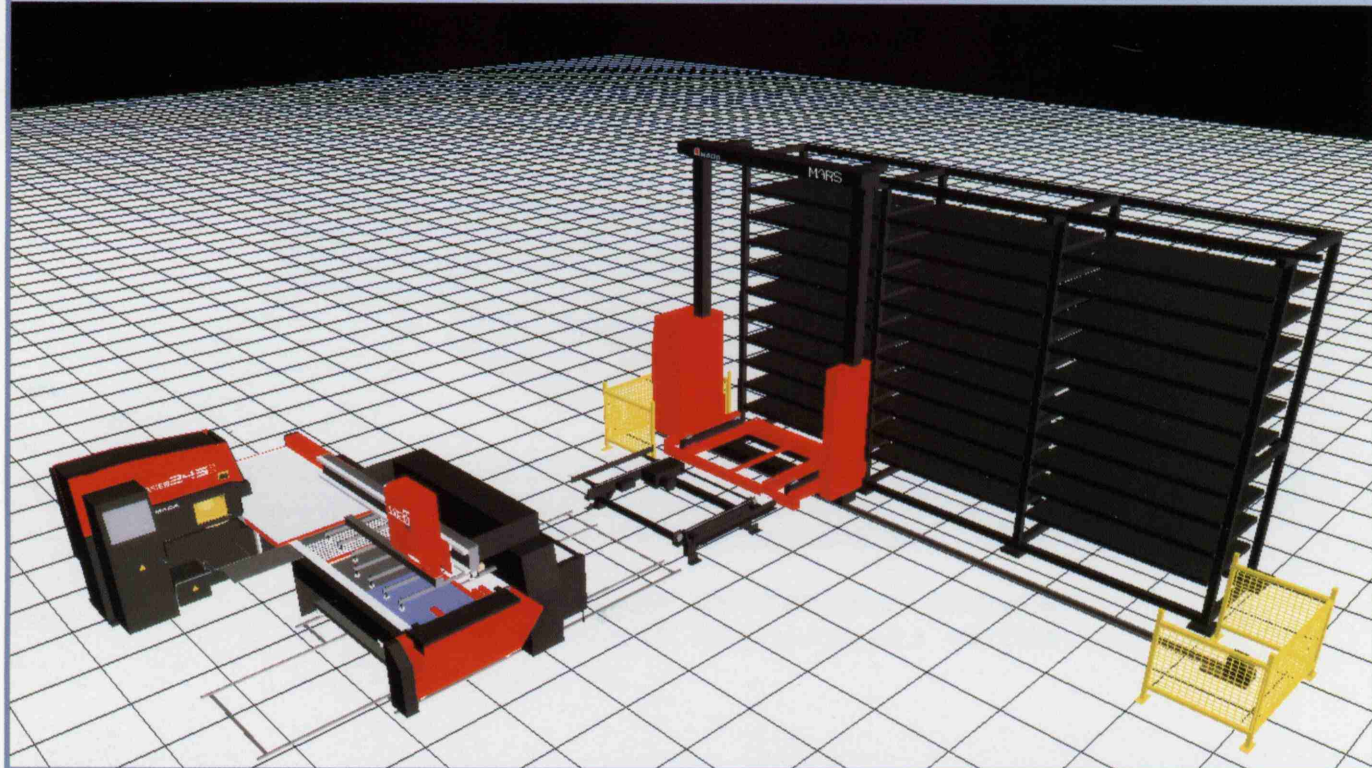


運転時間、加工枚数および多数個取りの試し打ちを表示します。

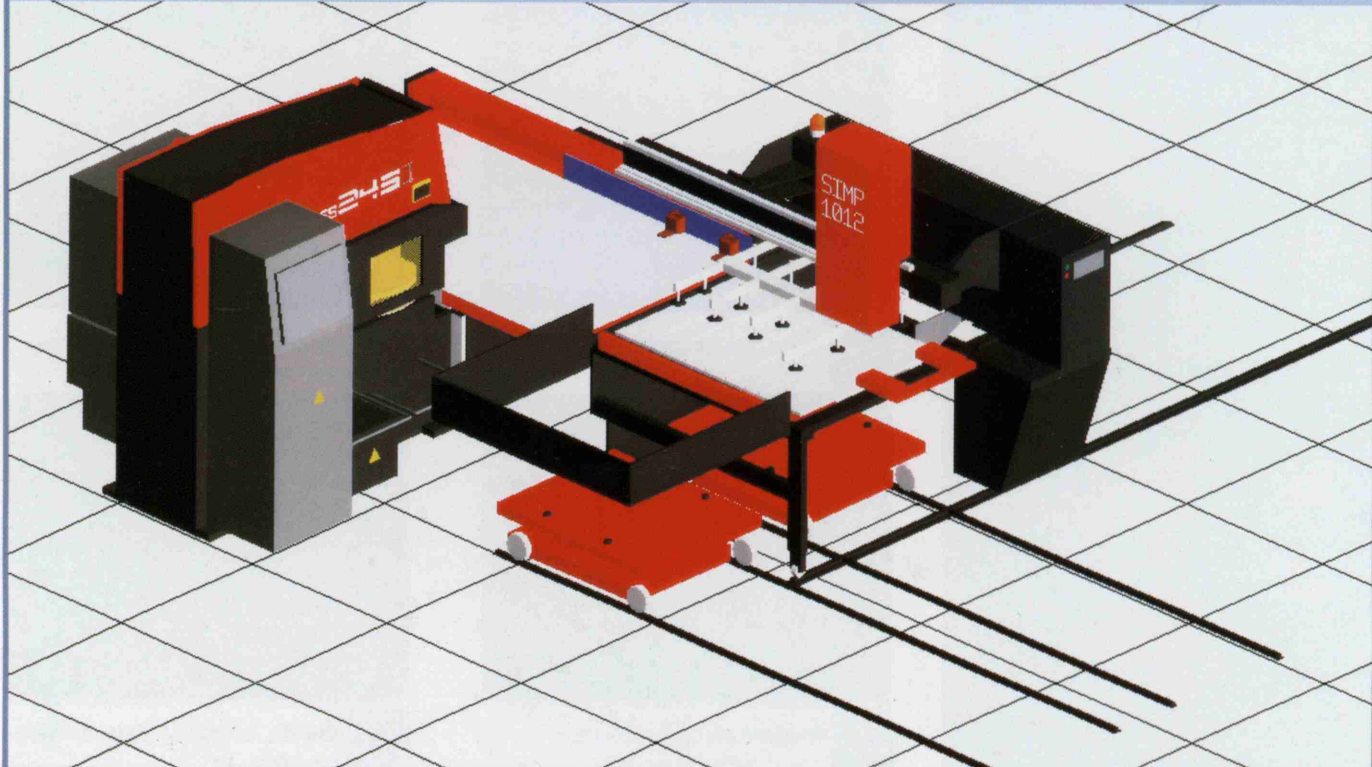
マニプレータから自動倉庫まで。
システムアップで“ゆとり”がさらにひろがります。

ARIES
245II 224AI 224 222
SERIES
自動化システム

ARIES-245II+マニプレータ NC-MP1020+自動倉庫 MARS



ARIES-245II+マニプレータ SI-MP1012



マシンの能力をフルに引きだす、
多彩な自動プロをご用意しています。

ARIES
24bit 224K 224 222
SERIES
自動プログラミングシステム

板金総合 CAD/CAM システム

AMACOM-AP40 V.3

納入実績4000台、ベストセラーを続ける **No.1 自動プロ**。



- NCT、VIPROS、レーザ、APELIO の CAD 機能を統合化。ひとつの図形データで各種マシンを稼働。
- あらゆる用途に応じた展開機能をはじめ、切り欠き、面合成、寸法線など豊富な CAD 機能でスピーディーに展開図を作成。
- 複雑な製品も自由自在、思いのままの板取りで、最適な歩留りを実現。
- 自動ネスティングソフト、汎用 CAD インターフェイス、IC カードシステム、データ転送などソフト・ハードともに豊富なオプションをラインアップ。

自動プログラミングシステム

AMACOM-AP30 V.3

簡単な操作でハイスピード・プログラミング。
誰もが思いどおりにあやつれる **“快速自動プロ”**。

- 現場での実用性にしほりこんだ機能で、データ作成までのプロセスを簡略化。プログラム作成時間の大幅な短縮化を実現。
- マウスによる簡単な操作、画面の切り替え・拡大・縮小・スクロールを瞬時に行うクイックレスポンスで、快適なプログラミング作業を実現。
- 配電、制御盤、サッシなどの加工に最適。
- NCT、VIPROS 対応
- 汎用 CAD インターフェイス(オプション)



自動プログラミングシステム

AMACOM-AP15 V.3

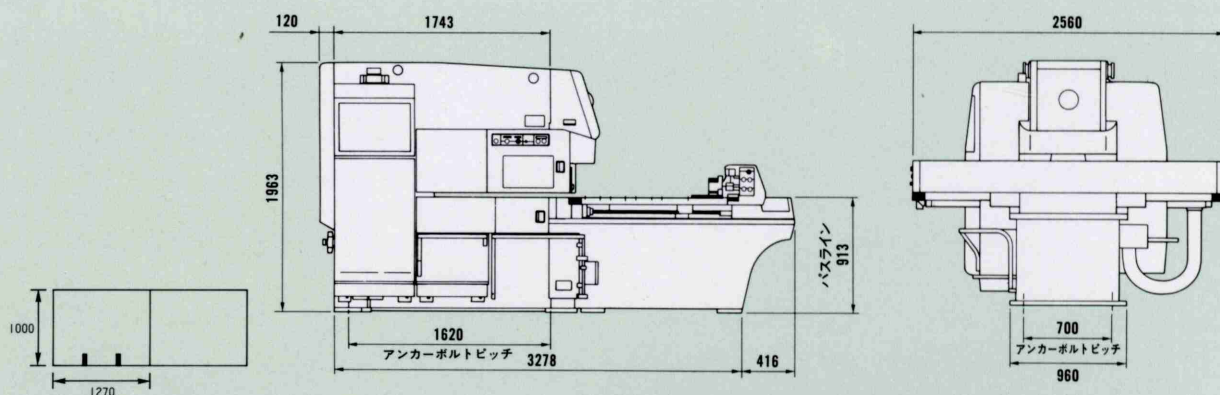
コンパクトなボディに豊富な機能を凝縮。
新しいプログラミングの世界をひらく、**ラップトップ自動プロ**。

- 32ビットの高速処理能力、豊富な加工パターン、充実の編集機能でプログラム作成時間を大幅に短縮。
- 画面を見ながらの対話入力方式、明るく見やすいプラズマディスプレイ、さらにテンキー標準装備で使いやすさも向上。



さあ、あなたのパートナーを選んでください。

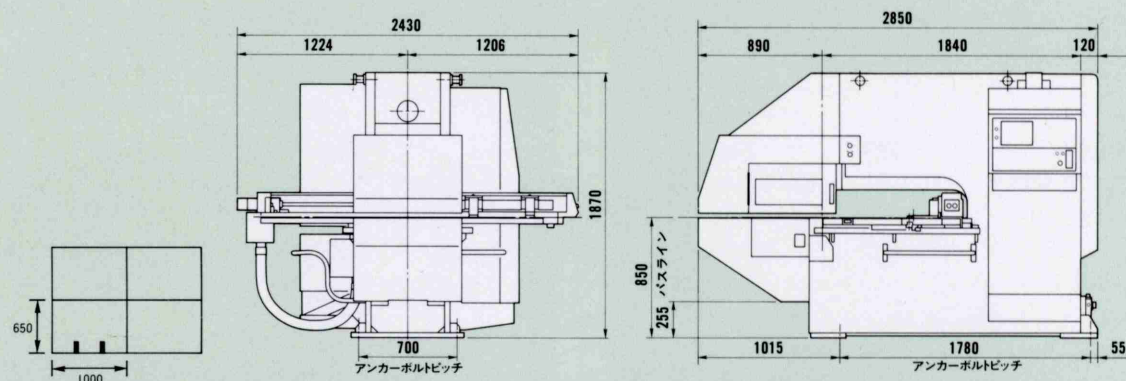
ARIES-245II



プレス能力 (TON)	20	NC 装置	AMADAN-04PD
最大加工サイズ (mm)	ワンクランプ 1270(X) × 1000(Y)	表示方式	14" カラーCRT
最大加工板厚 (mm)	6.0	指令方式	ABS・INC
テーブル送り速度 (m/min.)	42	制御軸	X,Y,T(C) 同時 3 軸
タレット回転速度 (R.P.M.)	25	最小設定単位 (mm)	0.01
プレスストローク数 (S.P.M.)	300	プログラム記憶容量	512キロバイト、512製品 (紙テープ1280m 分)
最大パンチ頻度 (hit/min.)	180 (25mm ピッチ)	プログラム外部記憶	3.5" フロッピーディスク
金型ステーション数	H タイプ 2トラック・30ステーション L タイプ 2トラック・24ステーション	インターフェイス	RS-232C (標準装備)
オートリポジショニング	標準装備	供給エア圧 (kg/cm ²)	5.0 (0.49MPa) エア入口 1/4" 80 ℓ/min.
クラッチ・ブレーキ	湿式多板フリクション	受電容量 (KVA)	14
加工精度 (mm)	±0.10	機械重量 (TON)	11.6
		機械寸法 (W × L × H, mm)	2560 × 3814 × 1963

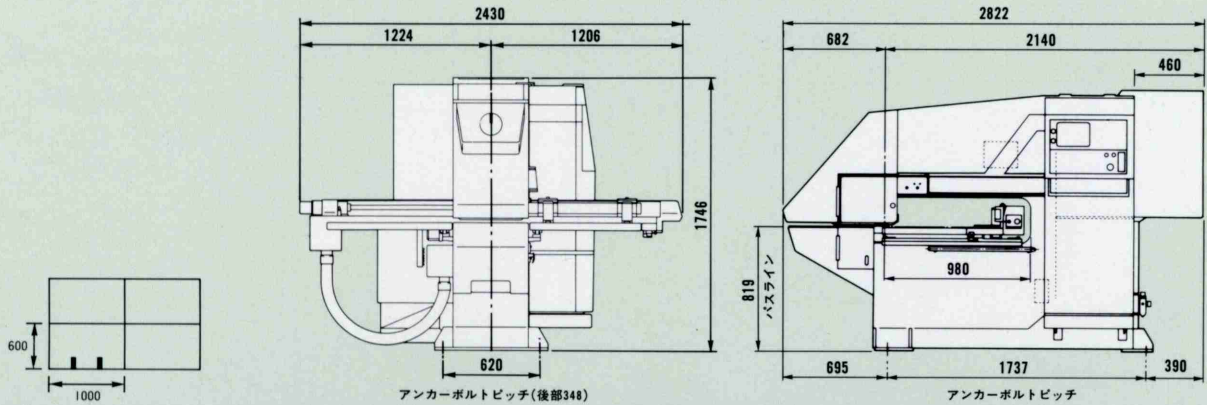
※本仕様は改良等のため予告なく変更する場合があります。

ARIES-224AI

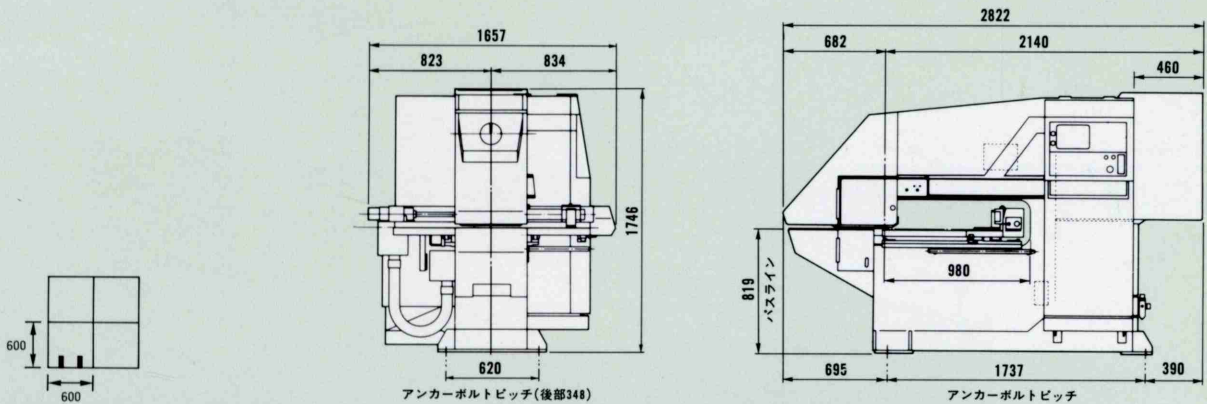


プレス能力 (TON)	20	NC 装置	AMADAN-04PA
最大加工サイズ (mm)	ワンクランプ 1000(X) × 650(Y)	表示方式	12" CRT
最大加工板厚 (mm)	4.5	指令方式	ABS・INC
テーブル送り速度 (m/min.)	36	制御軸	X,Y,T(C) 同時 3 軸
タレット回転速度 (R.P.M.)	25	最小設定単位 (mm)	0.01
プレスストローク数 (S.P.M.)	250	プログラム記憶容量	40キロバイト、128製品 (紙テープ100m 分)
最大パンチ頻度 (hit/min.)	180 (25mm ピッチ)	プログラム外部記憶	3.5" フロッピーディスク
金型ステーション数	H タイプ 20ステーション L タイプ 18ステーション	インターフェイス	RS-232C (標準装備)
オートリポジショニング	標準装備	供給エア圧 (kg/cm ²)	5.0 (0.49MPa) エア入口 1/4" 80 ℓ/min.
クラッチ・ブレーキ	湿式多板フリクション	受電容量 (KVA)	11
加工精度 (mm)	±0.07	機械重量 (TON)	6
		機械寸法 (W × L × H, mm)	2430 × 2850 × 1870

※本仕様は改良等のため予告なく変更する場合があります。



プレス能力 (TON)	20	表示方式	9" CRT
最大加工サイズ (mm)	ワンクランプ 1000(X) × 600(Y)	指令方式	ABS・INC
最大加工板厚 (mm)	4.5	制御軸	X,Y,T(C) 同時 3 軸
テーブル送り速度 (m/min.)	36	最小設定単位 (mm)	0.01
タレット回転速度 (R.P.M.)	10	プログラム記憶容量	8 キロバイト、30製品(紙テープ20m 分)
プレスストローク数 (S.P.M.)	250	プログラム外部記憶	3.5" フロッピーディスク
最大パンチ頻度 (hit/min.)	150(25mm ピッチ)	インターフェイス	RS-232C(標準装備)
金型ステーション数(L タイプ)	10、12ステーション	供給エア圧 (kg/cm ²)	5.0(0.49MPa) エア入口 1/4" 80ℓ/min.
オートリポジショニング	標準装備	受電容量 (KVA)	9
クラッチ・ブレーキ	湿式多板フリクション	機械重量 (TON)	4.2
加工精度 (mm)	±0.10	機械寸法 (W × L × H,mm)	2430 × 2822 × 1746
NC 装置	AMADAN-03P	※本仕様は改良等のため予告なく変更する場合があります。	



プレス能力 (TON)	20	表示方式	9" CRT
最大加工サイズ (mm)	ワンクランプ 600(X) × 600(Y)	指令方式	ABS・INC
最大加工板厚 (mm)	4.5	制御軸	X,Y,T(C) 同時 3 軸
テーブル送り速度 (m/min.)	36	最小設定単位 (mm)	0.01
タレット回転速度 (R.P.M.)	10	プログラム記憶容量	8キロバイト、30製品(紙テープ20m 分)
プレスストローク数 (S.P.M.)	250	プログラム外部記憶	3.5" フロッピーディスク
最大パンチ頻度 (hit/min.)	150(25mm ピッチ)	インターフェイス	RS-232C(標準装備)
金型ステーション数(L タイプ)	10、12ステーション	供給エア圧 (kg/cm ²)	5.0(0.49MPa) エア入口 1/4" 80ℓ/min.
オートリポジショニング	標準装備	受電容量 (KVA)	9
クラッチ・ブレーキ	湿式多板フリクション	機械重量 (TON)	4.1
加工精度 (mm)	±0.10	機械寸法 (W × L × H,mm)	1657 × 2822 × 1746
NC 装置	AMADAN-03P	※本仕様は改良等のため予告なく変更する場合があります。	

未来への自由自在なアプローチ。
アマダは、パンチング加工をトータルに
バックアップいたします。

ARIES
SERIES
パンチング関連商品

湿式バリ取り機

DB-610W



金型研磨機

FTG-160



CNC タレットパンチプレス

PEGA シリーズ



50TON CNC タレットパンチプレス

COMA シリーズ



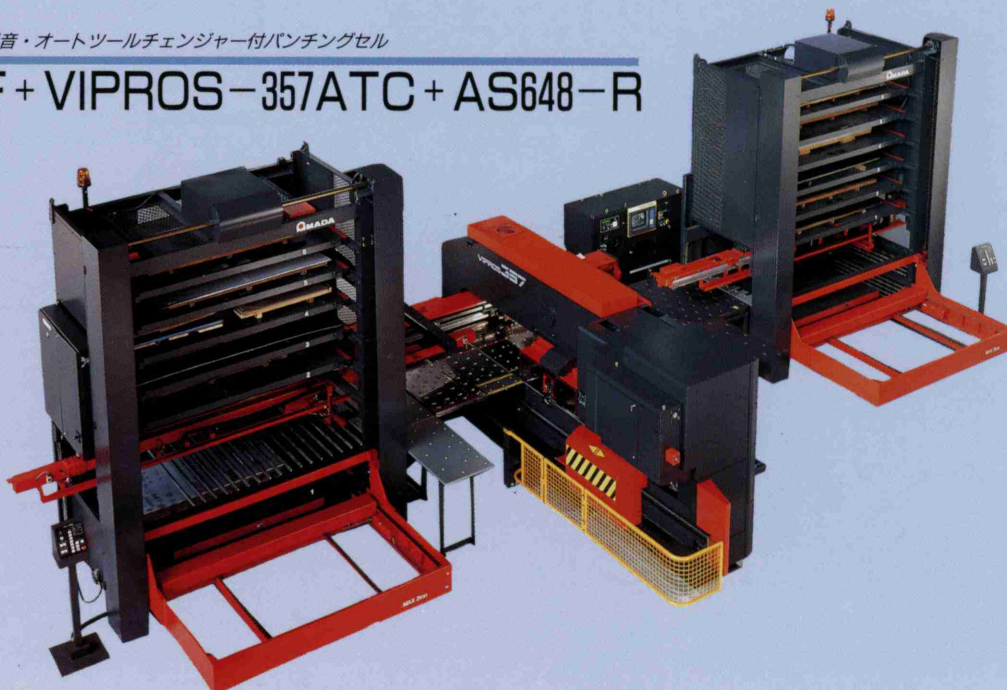
低騒音・低振動・良質成型加工インテリジェントNCT

VIPROS シリーズ



24時間無人運転／低騒音・オートツールチェンジャー付パンチングセル

AS648-F + VIPROS-357ATC + AS648-R



日本全国・24時間、サポート体制は万全です。
さまざまなコンサルティングも、お気軽にどうぞ。

ARIES
24時間・24時間・24時間
SERIES
サービス&メンテナンス

■迅速・充実・安心のサービスネットワーク

アマダは全国に200ヵ所を超える営業所、サービスセンターを設置。専門メーカーならではの豊富な実績や経験、キメ細かなネットワークを駆使して、お客様の身近な所でさまざまなサービス活動を行っています。マシンの保守・点検といったメンテナンスはもちろん、お客様の加工内容やワークを中心に専門のスタッフが現状を分析、お客様の工場にぴったりとフィットする課題解決案の作成といったプレゼンテーション活動も展開中。

また、アマダスクールでは、お客様が導入されたアマダマシンをより効果的に使いこなしていただけるよう各種講習会も行っており、シートメタル加工をあらゆる面からバックアップしております。

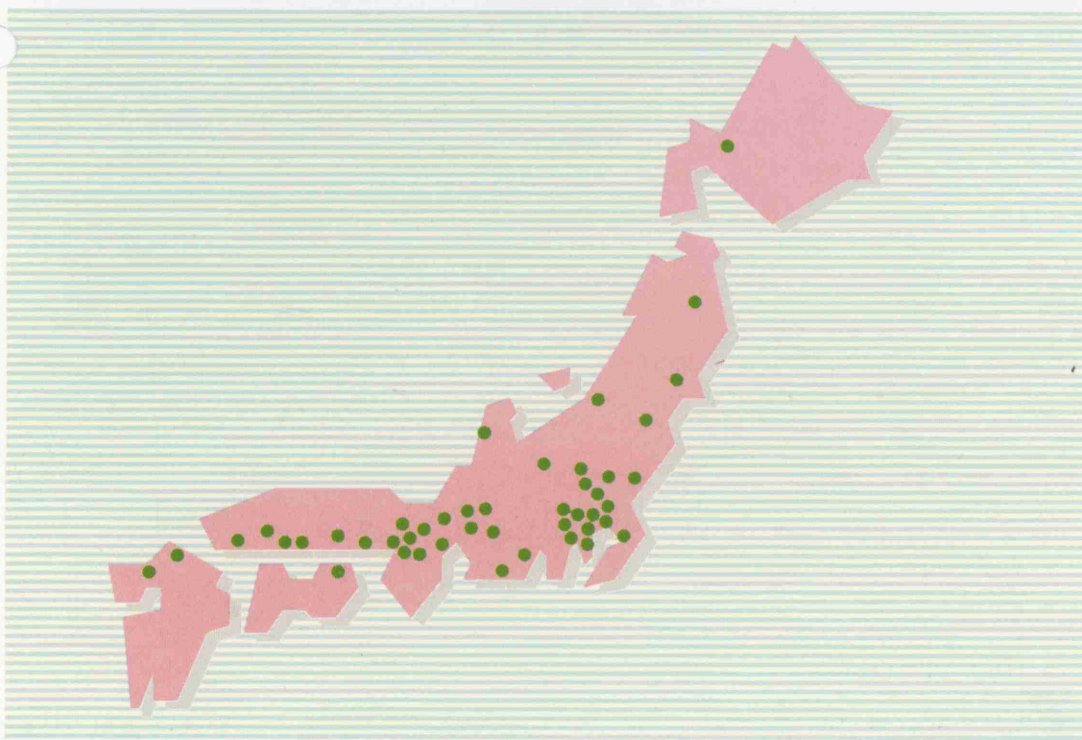
どうぞ、弊社、担当営業マンまたは最寄りの営業所まで、お気軽にご相談ください。



▲アマダスクール

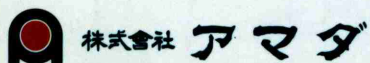


▲フォーラム246



●営業所

ARIES SERIES



株式会社 アマダ

〒259-11 神奈川県伊勢原市石田200 TEL. (0463) 96-1111 (代)
パンチング事業部 TEL. (0463) 96-3391 (直)



このカタログはリサイクルペーパーを使用しています。
アマダ自然環境保護委員会