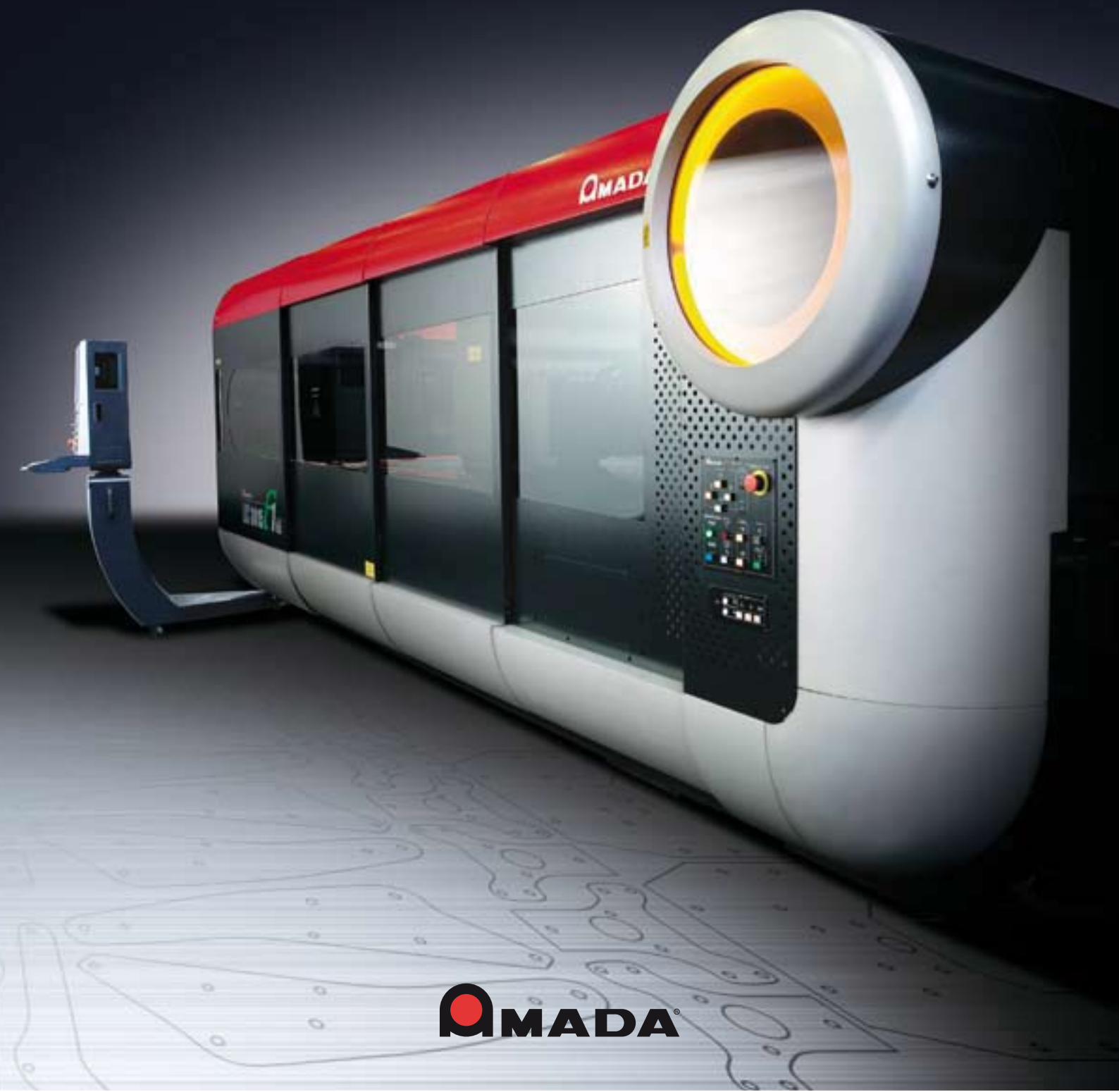
LC f1 NT SERIES

Laser a Motori Lineari

VPSS
Virtual Prototype Simulation System



AMADA

Ultraveloce! Ultrapreciso!
Sistema di taglio laser preciso e v

Di che cosa ha bisogno un utilizzatore all'avanguardia in un'intagliatrice laser per essere competitivo? Amada ha prodotto il modello LC-F1NT dopo aver esaminato attentamente questo problema. La risposta è di avere la migliore macchina per qualsiasi necessità di produzione con la possibilità di realizzare prodotti di alta qualità nel modo più efficiente possibile. Amada, che soddisfa tutte le necessità di produzione, introduce nel mercato una nuova generazione di macchine laser veloci, precise ed affidabili.

7 Concetti della Serie LC-F1NT

Concetto 1 Sfondamento estremamente veloce e taglio straordinariamente rapido utilizzando la trasmissione a motori lineari sui 3 assi.

Concetto 2 Qualità di taglio eccellente sugli spigoli di tutti gli spessori.

Concetto 3 Straordinariamente preciso.

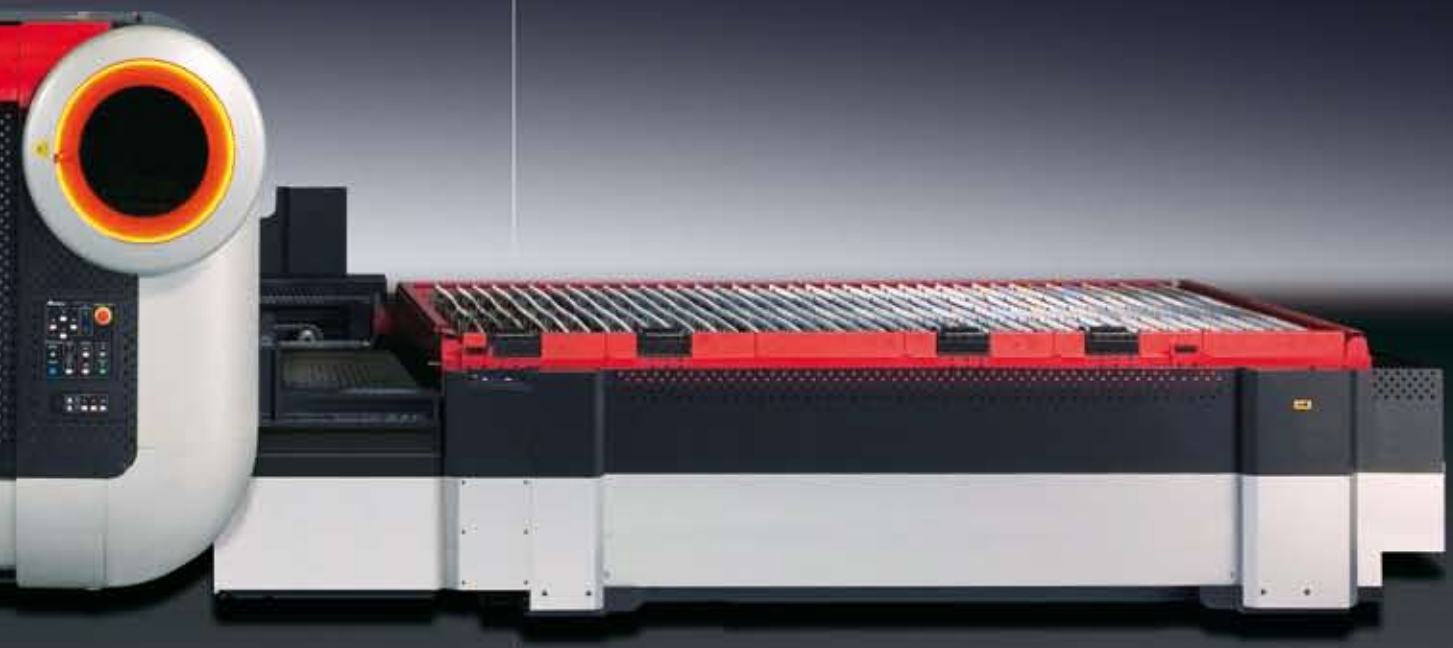
LC F1 NT SERIES

ersatile.

5 Innovazioni

conseguite attraverso lo sviluppo front-loading

1. La trasmissione con motori lineari su 3 assi (X, Y, Z) è estremamente veloce e straordinariamente precisa
2. Il nuovo generatore messo a punto da Amada per ottenere un'ottima qualità del taglio
3. Il nuovo AMNC/PC con processore ad alta velocità
4. Le doppie ottiche adattative che escludono la necessità di cambio lente
5. Il monitoraggio del processo di taglio consente l'individuazione automatica dell'effetto plasma e l'avvenuto sfondamento



Concetto 4 Non è richiesto nessun cambio di lente.

Concetto 5 Monitoraggio del processo di taglio.

Concetto 6 Apertura di facile accesso su entrambi i lati e possibilità di scelta di layout destro o sinistro.

Concetto 7 Aspirazione fumi efficace e garantita nel tempo.

I 7 Concetti dell'F1 cambiano la filosofia del laser

Concetto

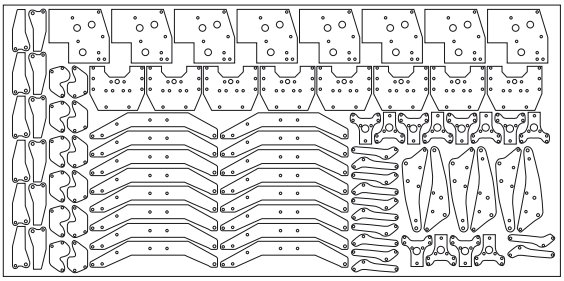
1 Sfondamento estremamente veloce e taglio straordinariamente rapido utilizzando la trasmissione a motori lineari sui 3 assi

Tempo di sfondamento più breve grazie all'elaborazione del CN più rapida

Il miglioramento dell'elaborazione del CN conduce ad una maggiore riduzione del tempo di sfondamento

Accelerando il controllo AMNC e combinandolo con le trasmissioni lineari dell'intagliatrice laser su tutti i tre assi, la velocità complessiva dell'elaborazione per il foglio mostrato qui a destra è stata ridotta di circa 1.89 volte in confronto a quella delle nostre macchine convenzionali. Si è ottenuta una riduzione del 56% dei costi di gestione rispetto a quelli attuali.

Nesting



Ferro, 0,8 mm
1 foglio, materiale 4' x 8'

Dati di velocità

Macchina convenzionale: 8000 mm / min (315ipm)
LC-3015F1NT: 14000 mm / min (551ipm)

Tempo di realizzazione

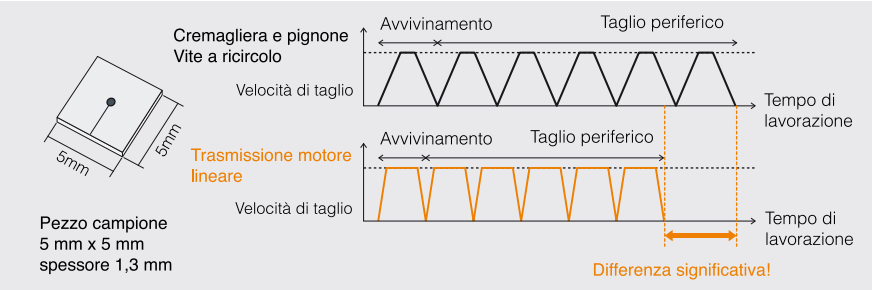
Macchina convenzionale: 23 min 50 sec
LC-3015F1NT: 12 min 37 sec

Tempo di elaborazione più breve con una più rapida accelerazione

Tempo di elaborazione più breve alla stessa velocità del taglio

Un effetto sinergetico dell'accelerazione / decelerazione più rapida e della maggiore velocità di spostamento determina una complessiva riduzione del processo di lavorazione.

Velocità di taglio, accelerazione tempo ciclo



Concetto

2 Qualità di taglio eccellente sugli spigoli di qualunque spessore

Generatore AF4000i-B messo a punto da Amada

Garantisce alta stabilità del fascio

La qualità del fascio laser è stata migliorata minimizzando l'instabilità del fascio tipica del flusso assiale ad alta velocità.

Confronto della qualità di superficie di taglio con una macchina convenzionale

Velocità di elaborazione (mm/min) Confronto della rugosità della superficie di taglio: Valore Ra (µm) ad 1 mm dalla facciata superiore del foglio (µm)

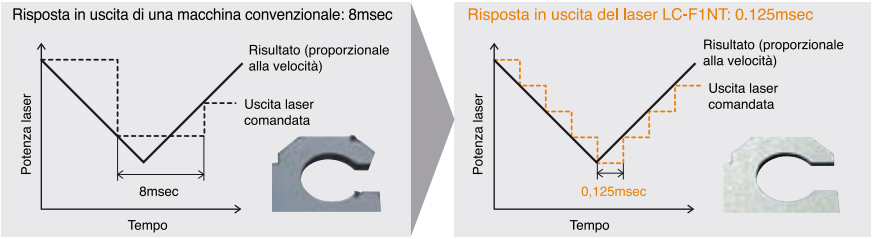
Lavorazione		Generatore 4kW (AF4000E) su macchina convenzionale	Generatore 4kW (AF-4000i-B) su LC-F1NT
Materiale/Spessore	Gas di assistenza	Rugosità superifice di taglio	Rugosità superifice di taglio
Acciaio Inox 1 mm	Azoto	8000 mm/min Ra = 2,1	8500 mm/min Ra = 1,4
Acciaio Inox 3 mm	Azoto	3000 mm/min Ra = 1,9	3000 mm/min Ra = 1,2
Acciaio Inox 6 mm	Azoto	2000 mm/min Ra = 2,2	2000 mm/min Ra = 1,4
Ferro 6 mm	Ossigeno	3000 mm/min Ra = 2,2	3000 mm/min Ra = 1,1

Spigoli e bordi privi di bruciature

Finiture più omogenee sulla superficie di taglio

Il controllo numerico ad alta velocità e la migliore risposta di uscita del generatore consentono di eseguire spigoli e bordi privi di bruciature.

Risposta di uscita		
Macchina convenzionale: 8msec	64 volte più veloce →	0.125msec



La velocità di risposta di 0.125 msec del generatore del laser LC-F1NT consente il completo controllo della potenza laser

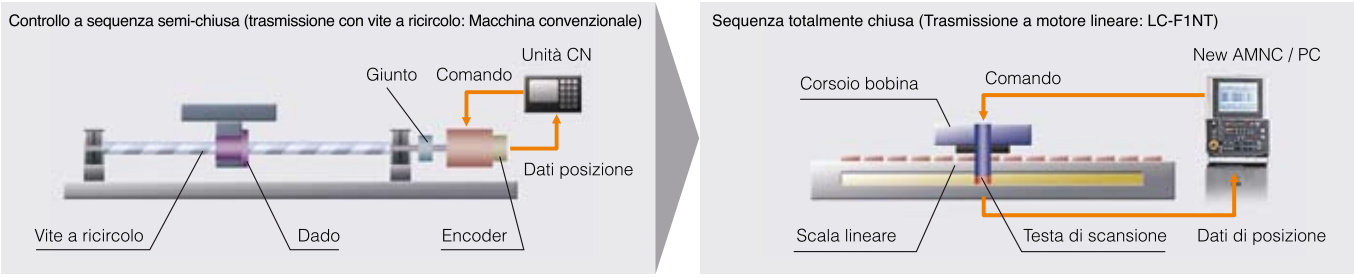
Concetto

3 Straordinariamente preciso

Elevata precisione ottenuta durante il processo ad alta velocità

Taglio con precisione costante

Con il sistema di Trasmissione con Motori Lineari a Tre Assi, viene ottenuta un'eccezionale qualità di precisione tramite l'effettiva risposta a sequenza chiusa della posizione della testa direttamente al controllo numerico.



Comando da CN → Motore rotativo → Risposta al CN tramite encoder → Il sistema non conosce esattamente la posizione effettiva della testa di taglio

Comando da CN → Risposta della posizione direttamente al CN → **La posizione effettiva della testa di taglio è perfettamente dal CNC**

L'alta precisione del sistema è garantita dai motori lineari

Taglio con precisione costante

La Trasmissione a Motori Lineari su Tre Assi garantisce un'elevata circolarità delle geometrie.

Dati di traiettoria del D300 (11,8") moto circolare uniforme (confronto con le macchine convenzionali)

	Macchina convenzionale	LC-F1NT
Misurazione traiettoria a 20000 mm / min	56,1 µm	17,8 µm

Concetto

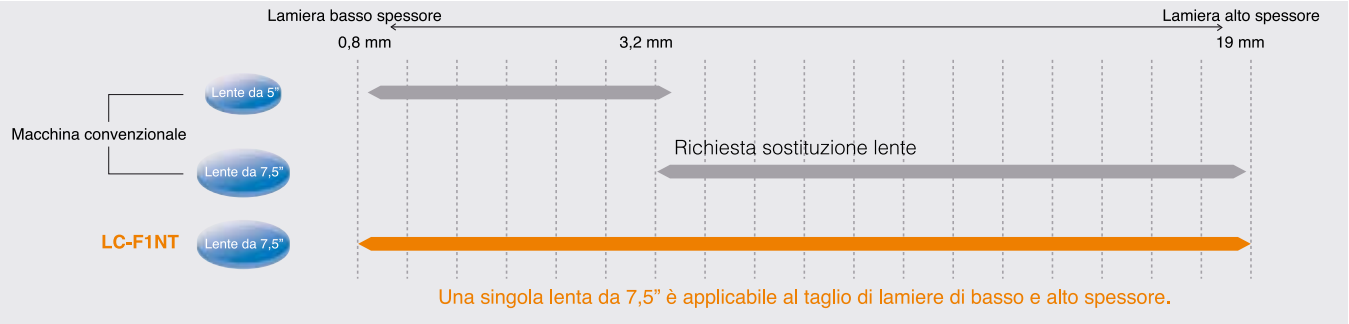
4 Nessun cambio di lente

La coppia di ottiche adattative genera un raggio di ottima qualità

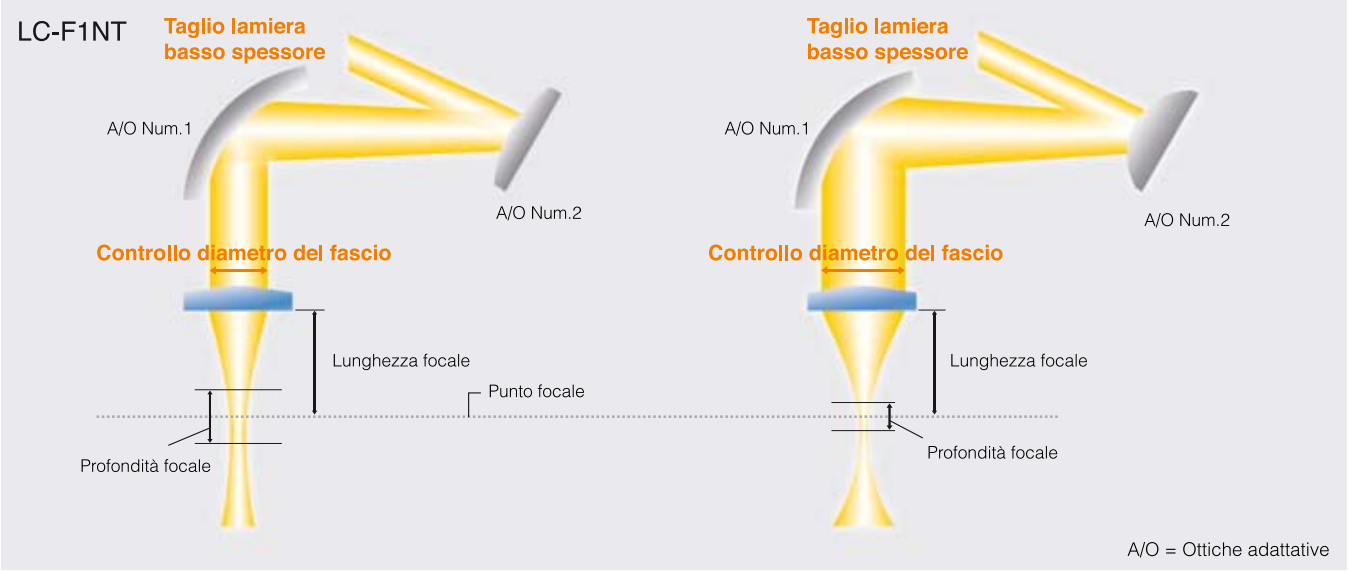
Una lente da 7,5” gestisce il taglio di tutti i tipi di spessore

Le due ottiche adattative controllano il diametro del fascio per un’esecuzione ottimale del taglio. Una singola lente da 7,5” gestisce le lamiere dal basso all’alto spessore, riducendo il tempo per la sostituzione della lente.

Nessuna sostituzione di lenti



Controllo del fascio ottimale



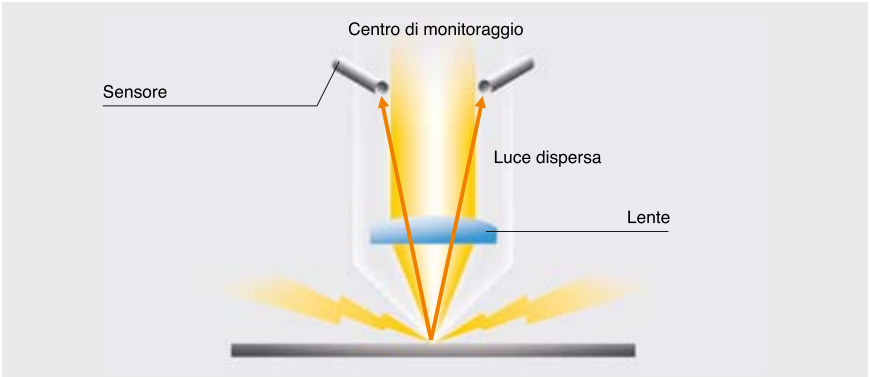
Concetto

5 Monitoraggio del processo di taglio

Funzione di rilevazione dello stato del taglio

Verifica lo stato del taglio ed invia i dati al CN

Verifica costantemente l’avvenuto sfondamento, e l’effetto plasma per mantenere il taglio costante e stabile.



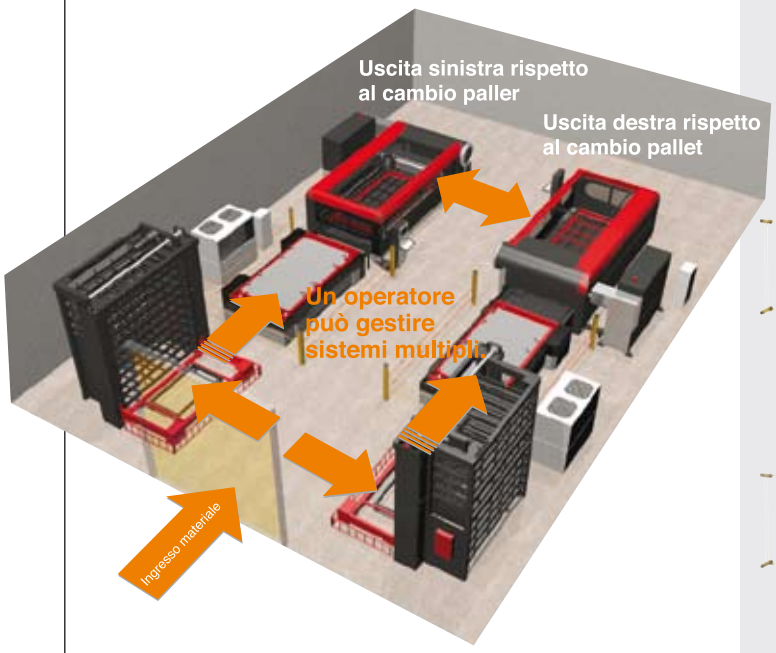
Concetto

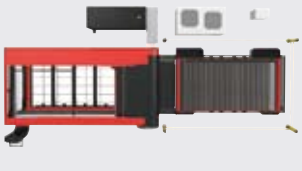
6 Aperture di facile accesso su entrambi i lati e possibilità di scelta del layout

Layout flessibile [per macchine con cambio pallet (LST)]

È possibile scegliere la direzione di uscita della lamiera, destra o sinistra, per le periferiche in base al layout del sistema

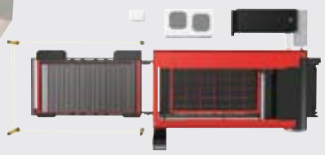
Posizionando tutti i cambio pallet sul lato di ingresso del materiale, un solo operatore può gestire diversi sistemi.



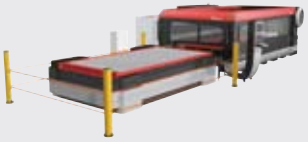


Cambio pallet: Uscita a destra

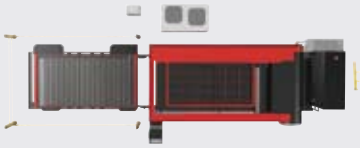
Generatore: Lato posteriore (standard)



Cambio pallet: Uscita a sinistra



Generatore: Lato posteriore.



Cambio pallet: Uscita a sinistra

Generatore: Lato destro

Facile setup macchina dai due lati completamente apribili

Il design della macchina combina sia l'alta velocità che la versatilità con la trasmissione a motori lineari

I due lati completamente apribili permettono un facile accesso per la sostituzione degli ugelli e la manutenzione della lente e consente all'operatore anche di caricare le lamiere dentro alla zona di taglio.

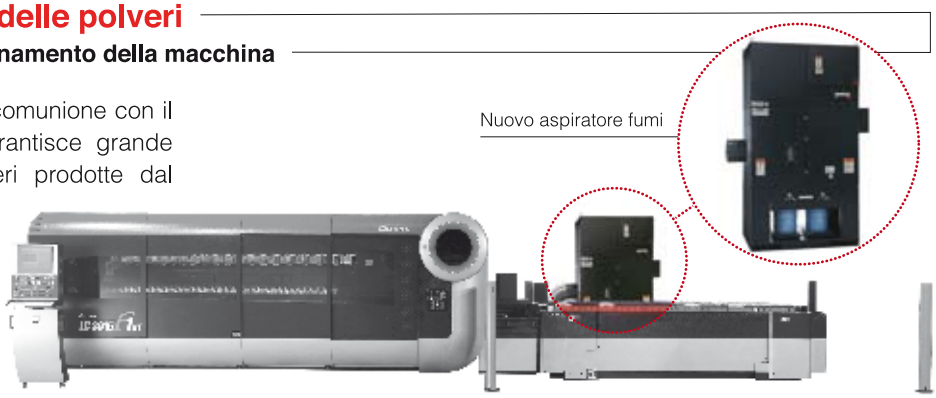
Concetto

7 Aspirazione fumi efficace e garantita nel tempo

Riduce il lavoro di raccolta delle polveri

Smaltisce le polveri durante il funzionamento della macchina

L'ergonomia delle cappe aspiranti, in comunione con il sistema a cartucce di filtrazione, garantisce grande efficacia nell'eliminazione delle polveri prodotte dal taglio laser.



Confronto con Macchina Convenzionale (Tempi, Costi e Consumo Energetico)

Se si confronta la produttività di taglio di alcuni particolari con una macchina convenzionale, il vantaggio offerto dal laser LC-F1NT risulta evidente.

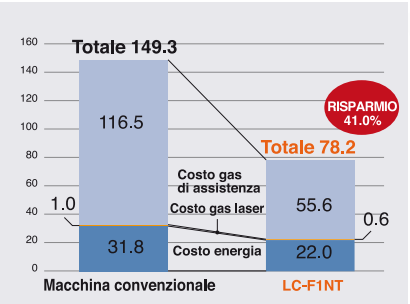
Confronto di taglio

Dati del particolare: Ferro 1 mm, Taglio con Azoto

Confronto dei tempi di taglio
Tempo per pezzo ridotto del 36.6%

	Macchina convenzionale 4kW	LC-F1NT:4kW
Velocità di taglio	8000 mm/min	8500 mm/min
Tre pezzi incastrati	5 min 4 sec	3 min 11 sec
Pezzo singolo	1 min 41 sec	1 min 4 sec

Confronto dei costi di gestione Costo per pezzo ridotto del 41.0%

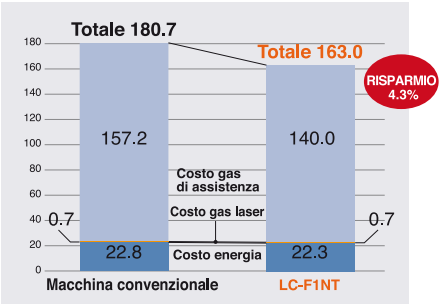


Dati del particolare: Acciaio inox 6 mm, Taglio con Azoto

Confronto dei tempi di taglio
Tempo per pezzo ridotto del 11%

	Macchina convenzionale 4kW	LC-F1NT:4kW
Velocità di taglio	1800 mm/min	2000 mm/min
Tre pezzi incastrati	4 min 50 sec	4 min 19 sec
Pezzo singolo	1 min 13 sec	1 min 5 sec

Confronto dei costi di gestione Costo per pezzo ridotto del 4.3%

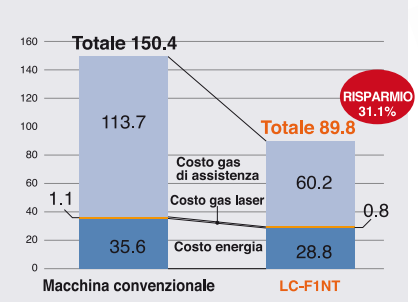


Dati del particolare: Acciaio inox 2 mm, Taglio con Azoto

Confronto dei tempi di taglio
Tempo per pezzo ridotto del 27%

	Macchina convenzionale 4kW	LC-F1NT:4kW
Velocità di taglio	5000 mm/min	5500 mm/min
Tre pezzi incastrati	5 min 45 sec	4 min 13 sec
Pezzo singolo	1 min 55 sec	1 min 24 sec

Confronto dei costi di gestione Costo per pezzo ridotto del 31.1%

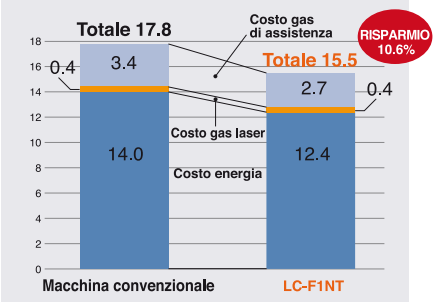


Dati del particolare: Acciaio dolce 6 mm, Taglio ECO-cut

Confronto dei tempi di taglio
Tempo per pezzo ridotto del 18.2%

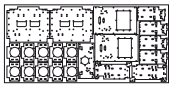
	Macchina convenzionale 4kW	LC-F1NT:4kW
Velocità di taglio	3000 mm/min	3000 mm/min
Tre pezzi incastrati	2 min 55 sec	2 min 22 sec
Pezzo singolo	44 sec	36 sec

Confronto dei costi di gestione Costo per pezzo ridotto del 10.6%



Confronto dei costi di gestione

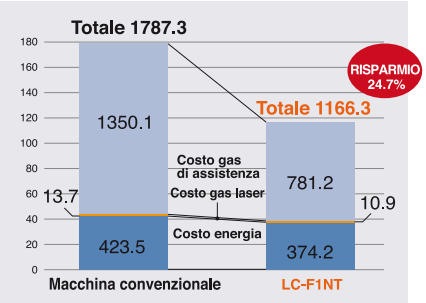
Dati del particolare: Acciaio inox 2 mm, Taglio con Azoto, Nesting
Dimensioni: 2000 mm x 1000 mm della lamiera del nesting



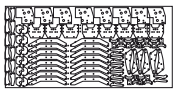
Confronto dei tempi di taglio
Tempo per pezzo ridotto del 20.2%

	Macchina convenzionale 4kW	LC-F1NT:4kW
Velocità di taglio	5000 mm/min	5500 mm/min
Pezzo singolo	22 min 46 sec	18 min 10 sec

Confronto dei costi di gestione Costo per pezzo ridotto del 24.7%



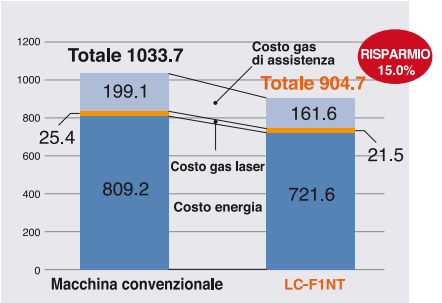
Dati del particolare: Ferro 6 mm, Taglio ECO-cut, Nesting
Dimensioni: 2000 mm x 1000 mm



Confronto dei tempi di taglio
Tempo per pezzo ridotto del 15.3%

	Macchina convenzionale 4kW	LC-F1NT:4kW
Velocità di taglio	3000 mm/min	3000 mm/min
Pezzo singolo	42 min 22 sec	35 min 54 sec

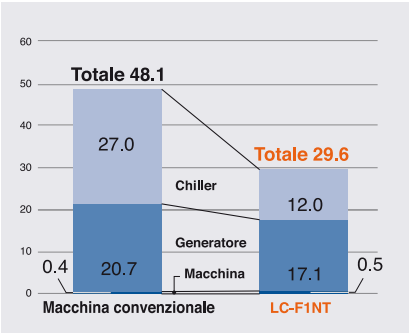
Confronto dei costi di gestione Costo per pezzo ridotto del 15.0%



Confronto del consumo energetico

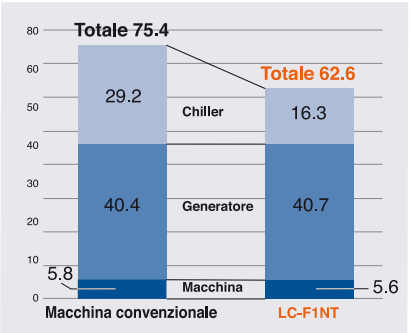
Confronto in standby

Unità kW



Confronto consumo energetico durante il taglio con potenza in uscita 4 kW

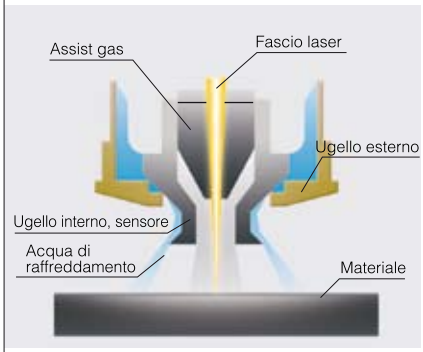
Unità kW

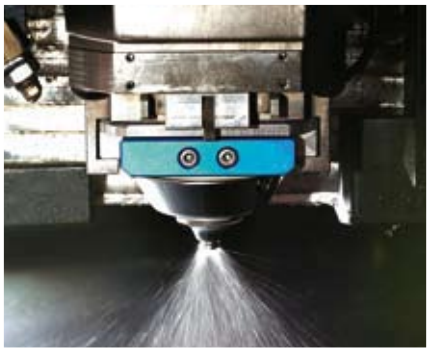


Opzioni

Per una produzione efficiente è possibile scegliere le seguenti opzioni.

Taglio raffreddato



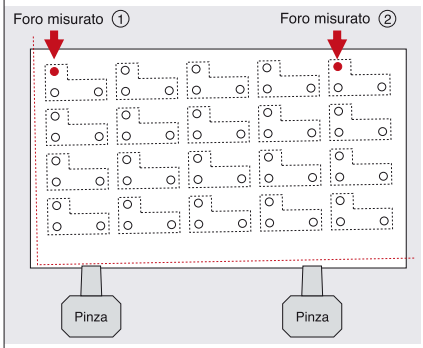


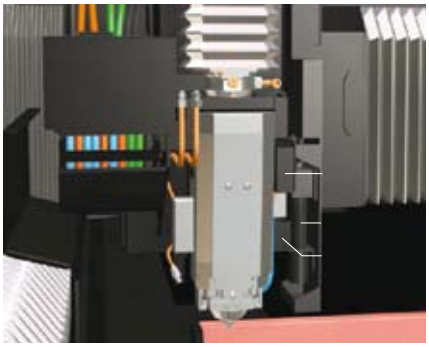
■ WACS (Sistema ad Acqua di Assistenza al Taglio) per Ferro di alto spessore

Il sistema WACS spruzza acqua sulla superficie di materiali spessi durante il taglio laser per evitare il surriscaldamento che innesca modifiche sulle caratteristiche meccaniche della lamiera.

■ Pezzo campione

OVS IV





■ Misurazione della posizione di due fori presi in esame

1. In combinazione con la lavorazione di una punzonatrice, viene misurata la posizione di due fori presi in esame e lo spostamento dal punto originale della punzonatrice per la lavorazione viene corretto automaticamente.
2. Vengono misurati il passo tra due fori lavorati e la circolarità. Se il risultato della misurazione non è conforme alle specifiche, viene mostrato un messaggio di allarme.

■ Pezzo campione

Convogliatore direzione X

Sposta in direzione X gli sfridi e i prodotti di piccole dimensioni utilizzando un convogliatore fornito al suo interno.

Assieme lente

Sinistra Lente da 5”
(per materiali sottili)
Destra Lente da 10”
(per materiali spessi)

Varietà di Configurazioni

Il laser LC-F1NT permette di scegliere la configurazione ottimale in base al flusso produttivo del cliente, al processo di lavorazione, ed allo spazio dì installazione. Questo sistema è studiato per essere flessibile in modo di gestire produzioni diversificate, bassi volumi o grandi serie di produzione. Tutte le configurazioni incrementano la produttività dell'impianto.

Torre di carico e scarico (ASF)

Magazzino di carico / scarico a foglio singolo + pallet di imballaggio a scaffali, pallet di impilaggio prodotti e pallet di lavorazione (forca)

LC-3015F1NT+ASF-3015F1

LC-3015F1NT+ASF-3015F1+2° Stazione

LC-3015F1NT+ASF-3015F1 Doppia Torre

Magazzino automatico (MARS)

È possibile interfacciare il sistema di carico e scarico con un magazzino automatico di stoccaggi lamiere, configurandole secondo le esigenze del cliente

LC-3015F1NT+ASF-3015F1+MARS

Solution Package

Le chiavi per il miglioramento della produttività sono la macchina, le periferiche ed il software.

Stabilimento | Ufficio

Modello 10

Modello base

Il tempo di programmazione è stato significativamente ridotto utilizzando disegni e facendo creare in automatico il nesting dal Dr.ABE_Blanking.

LC-F1NT+LST

(Opzione)
SheetWorks

Pressa piegatrice

Modello 20

Durante il giorno, la macchina può essere fatta funzionare come unità singola o totalmente automatizzata.

Durante i cicli notturni, la macchina può essere fatta funzionare totalmente in automatico.
Grazie alla funzione di cambio pallet veloce, il sistema mantiene comunque grande flessibilità.

LC-F1NT+ASF

AP100 SDD

(Opzione)
FMS controller

Dr.ABE_Blank

Combinata
Punzonatrice laser

Modello 30

Funzionamento automatico durante il giorno e nella notte

Modello di grande capacità produttiva in grado di funzionare senza interruzione per 24 ore con il magazzino automatico MARS.

LC-F1NT+ASF+MARS

(Opzione)
vFactory

FMS controller

Punzonatrice

Software

Produzione di lotti misti bassi / alti, interruzioni del lavoro, lavoro non previsto e consegna a breve scadenza. Con una tale varietà di richieste che pressano il vostro lavoro, il nostro software cutting-edge vi offre il supporto pe

AMNC/PC

Sistema di controllo numerico su base Windows ad alta efficienza

Semplifica le operazioni per la gestione del laser LC-F1NT.

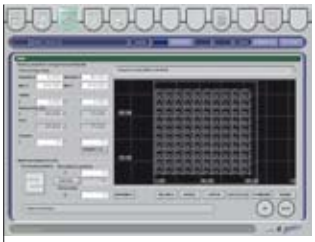
"Gestione dello storico" con pulizia del sistema "Touch screen"

È possibile gestire le funzione che si utilizzano più frequentemente, come ad esempio il Ritorno alle Origini, il taglio JOG, il Posizionamento, e la Posizione di Sostituzione Ugello / Testa, con un'operazione "Touch screen". Basta premere il pulsante Start per l'esecuzione.

Settaggio delle Condizioni di Taglio

Ciò permette di impostare le migliori condizioni di sfondamento, trattamento spigoli, ecc. Fino a 10 condizioni ciascuna per un singolo tipo di materiale (spessore) e un massimo di 200 tipo consentiti.

Gestione semplificata nella creazione dei programmi



Abilita la generazione guidata di programmi per la creazione delle lavorazioni di particolari da tagliare in macchina.

Schedulazione

Permette di impostare il programma giornaliero per la macchina singola così come per le linee di produzione e controlla il progresso in generale.

Impostazione Verifica

Informa automaticamente l'operatore di una prossima verifica tramite un messaggio di avvertimento sulla base del periodo stabilito.

FMS controller

Il laser LC-F1NT e l'automazione ad esso dedicata sono controllati da un sistema all'avanguardia, che supporta le lunghe ore di funzionamento automatico della cella laser LC-F1NT

Il controller FMS risponde rapidamente e si adatta alle esigenze di produzione di lotti misti bassi / alti, tempi di consegna più brevi e minori costi.

Pre-Mod / Prog-Lav.

Crea, modifica, e gestisce il programma di lavorazione di operazioni programmate utilizzando il controller FMS.

Gestione dello storico

Mostra lo storico della produzione gestita del funzionamento utilizzando il controller FMS.

Animazione dello stato operativo

- Avvia il funzionamento automatico della cella laser.
- Valuta il completamento programmato.
- Mostra il flusso dei pezzi sulla linea di produzione durante il funzionamento programmato utilizzando il controller FMS.

Manutenzione

Prende in considerazione diverse opzioni che devono essere impostate nella programmazione del funzionamento del sistema FMS.

r migliorare l'efficienza della vostra produzione.

Dr.ABE_Blanking

Sistema nesting ad alto rendimento che massimizza la produttività della macchina laser

Dr.ABE_Blanking è un software CAM totalmente automatico per preparare i dati di lavorazione laser. È possibile generare i dati di lavorazione automaticamente semplicemente richiamando i disegni ed inserendo informazioni di quantità e materiali.

Gestione AP100

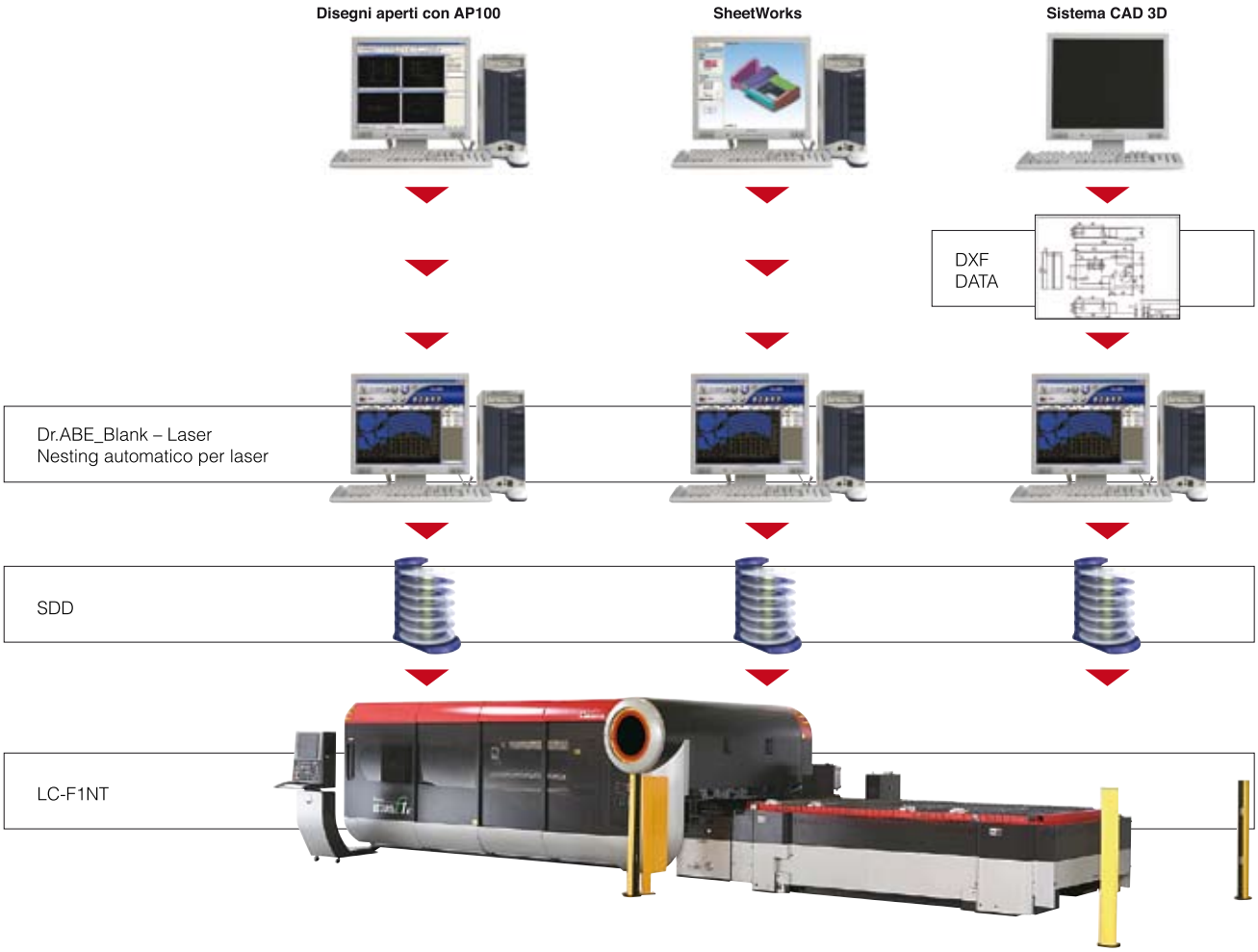
Dopo che i disegni sono stati aperti in AP100, i dati di lavorazione vengono creati automaticamente semplicemente richiamando i disegni dall'SDD ed inserendo le informazioni di quantità e materiali.

Gestione dati 3D

I disegni aperti da SheetWorks vengono salvati nell'SDD. I dati di lavorazione vengono creati automaticamente richiamando i disegni dall'SDD ed inserendo le informazioni di quantità e materiali. Quindi, il tempo di creazione dei dati può essere abbreviato ed il ritmo produttivo e di funzionamento della macchina laser possono essere massimizzati.

Gestione dati DXF

I dati di lavorazione vengono creati automaticamente inserendo le informazioni di quantità e materiali basate sui dati DXF creati da un sistema CAD. Quindi, il tempo di creazione dei dati può essere abbreviato ed il ritmo produttivo e di funzionamento può essere massimizzato.



vFactory

Risolve i problemi di produzione dei clienti utilizzando dati digitali

vFactory "visualizza" il vostro stabilimento mettendo insieme automaticamente diverse informazioni dalle macchine attraverso la rete. vFactory è di aiuto nella soluzione dei problemi dello stabilimento permettendo di controllare il progresso della produzione e lo stato di lavorazione di ciascuna macchina in tempo reale.

Visualizzazione dello stato della macchina nello stabilimento

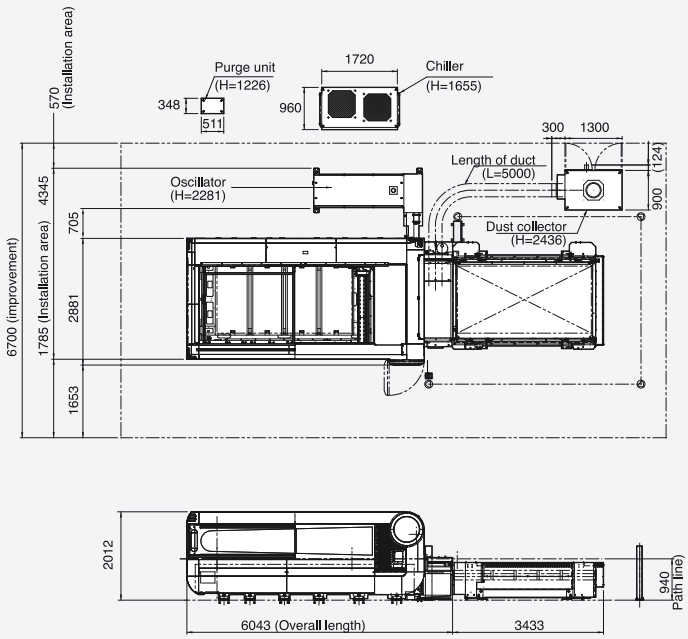
Stabilimento virtuale

Mostra lo stato in funzione / in arresto della macchina in tempo reale.

Macchina con cambio pallet (LST)

Sistema di carico/scarico a foglio singolo

Unità: mm



LC-3015F1NT + LST-3015F1 Cambio pallet (uscita a destra), Generatore (lato posteriore)

Specifiche

Elemento		LST-3015F1
Spec. Materiale	Max. dimensioni mm	3050 x 1525 x 25
	Max. peso di carico kg	920 / pallet
Supporto lavoro		Piastra di metallo
Metodo di lavorazione		Solo funzionamento con cambio pallet

*Queste specifiche e l'aspetto del macchinario e dell'attrezzatura sono soggette a variazioni senza preavviso per eventuali futuri miglioramenti.

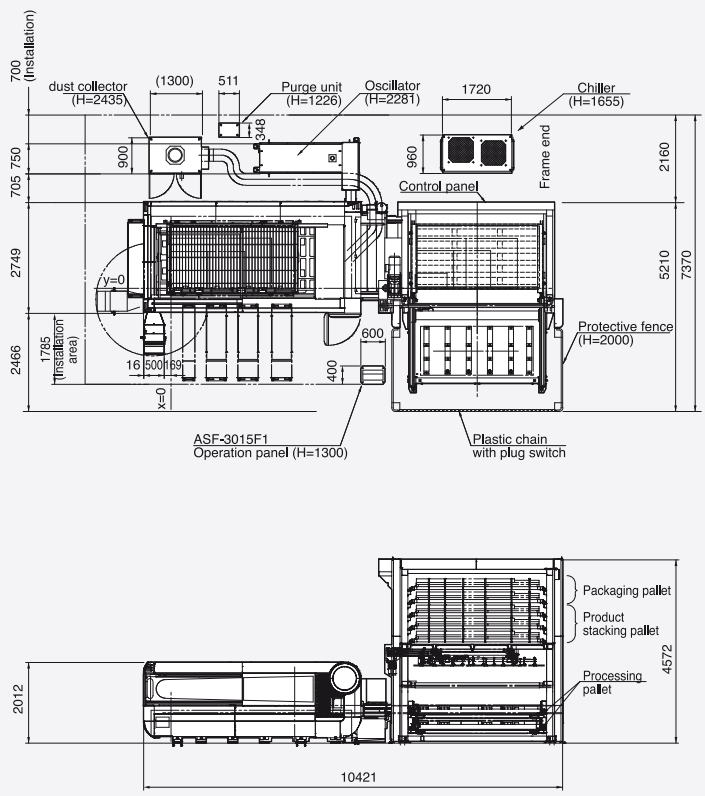
Macchina con torre ASLULF1

Sistema di carico/scarico a foglio singolo + Scaffale costituito da pallet di imballaggio, pallet di impilaggio pezzi e pallet (forca) di lavorazione

Specifiche

Elementi		Elementi
Layout del pallet (tipo standard)		Pallet imballaggio: 2 Pallet impilaggio pezzi: 2 Pallet (forca) lavorazione: 3
Altezza scaffale mm		4572
Tempo tact	Cambio pallet	40 sec
	Ciclo foglio singolo	5 min 30 sec
Specifiche pallet imballaggio (preimpostato al punto iniziale)	Min. dimensioni materiale mm	915 x 915 x 0,8
	Max. dimensioni materiale mm	3050 x 1525 x 12
	Max. altezza carico mm	260 (compreso altezza pattino)
	Max. peso carico kg	2000 / 3000 *
Specifiche pallet (forca) lavorazione (con 4 pinze) (struttura a serraggio bulloni)	Min. dimensioni pezzo mm	800 x 150 x 0,8
	Max. dimensioni pezzo mm	3050 x 1525 x 25
	Max. peso carico kg	920
	Pinze	4 (Pneumatiche)
Specifiche pallet impilaggio pezzi	Min. dimensioni prodotto mm	150 x 150
	Max. altezza carico mm	215 (compreso altezza pattino)
	Max. peso carico kg	2000 / 3000 *

* Il pallet di imballaggio può essere usato senza pattini.
* Queste specifiche e l'aspetto del macchinario e dell'attrezzatura sono soggette a cambiamenti senza preavviso per futuri eventuali miglioramenti.
* Le specifiche possono cambiare a seconda del paese.



LC-3015F1NT + ASLUL-3015F1 Torre (uscita a destra)

Specifiche macchina

Nome modello	LC-3015F1NT
Max. corsa assi mm	3070 x 1550 x 100 / 4070 x 2050 x 100
Max. peso carico kg	920 / 1570
Spostamento rapido m/min	X, Y, Z: 120
Max. velocità di taglio m/min	60
Accelerazione / decelerazione G	X, Y: 1,5 Z: 3
Testa di taglio	Testa di taglio di tipo a cartuccia
Sensore asse Z	HS-2007 (Anti-plasma, Resistente al rumore)
CN	AMNC/PC
Modello generatore	AF2500i-B(2,5kW) / AF4000i-B(4kW) / AF6000i-B(6kW)
Peso della macchina kg	13000 (compreso generatore)
Attrezzatura standard	Lati completamente apribili, controllo assist gas da CNC (2,0 MPa), Controllo focale da CNC, iniezione di olio, monitoraggio processo di taglio, Pulitore ugello

AMADA CO., LTD
200, Ishida, Isehara-shi, Kanagawa 259-1196 GIAPPONE
Tel: 81-463-96-3411 Fax: 81-463-96-3281

AMADA AMERICA INC.
7025 Firestone Boulevard, Buena Park, CA 90621, U.S.A.
Tel: 1-714-739-2111 Fax: 1-714-739-4099

AMADA CANADA LTD.
885, Avenue Georges Cros, Granby, Quebec, J2J1E8, Canada
Tel: 1-450-378-0111 Fax: 1-450-378-4903

AMADA UNITED KINGDOM LTD.
Spennells Valley Road, Kidderminster,
Worcestershire DY10 1XS, Inghilterra
Tel: 44-1562-749-500 Fax: 44-1562-749-510

AMADA GmbH
Westfalenstrasser 6, D-42781 Haan, Germania
Tel: 49-2129-57901 Fax: 49-2129-59183

AMADA S.A.
ZI Paris Nord II 96 Avenue de la Pyramide, 93290
Tremblay-en-France, Francia
Tel: 33-1-4990-3000 Fax: 33-1-4990-3199

AMADA MAQUINARIA S.L.
Calle Marina N. 12/14, Cornella de Llobregat,
08940 Barcellona, Spagna
Tel: 34-93-4742725 Fax: 34-93-3779196

AMADA SINGAPORE (1989) PTE LTD.
12, Tannery Road, #05-01/02 HB
Centre, Singapore 347722
Tel: 65-6743-6334 Fax: 65-6743-3134

AMADA (MALAYSIA) SDN, BHD
No.38, Jalan Kartunis, U1/47
Temasya Industrial Park, Section U1, Glenmarie, 40150
Shah Alam, Selangor Darul Ehsan, Malesia
Tel: 60-3-5569-1035 Fax: 60-3-5536-4042

AMADA (THAILAND) CO., LTD
Thosapol Land 3 Bldg., 6th Fl., 947 Moo 12
Bangna-Trad Rd. Km. 3, Kwang Bangna,
Khet Bangna Bangkok 10260 Tailandia
Tel: 66-2-361-9152 Fax: 66-2-361-9165

AMADA TAIWAN INC
No.21, Wenming Rd., Linkou 3 Ind. Park, Kweishan,
Taoyuan Hsien, Taiwan
Tel: 886-3-328-3511 Fax: 886-3-326-4200
BEIJING AMADA MACHINE & TOOLING CO., LTD.
No.3, 705 Yong chan Bei Lu, Beijing Economic Technological
Development Area, Cina
Tel: 86-10-6786-9380 Fax: 86-10-6786-9392

AMADA INTERNATIONAL INDUSTRY AND TRADING
(SHANGHAI) CO., LTD.
No.629, Xi Huan Road, Min Hang District, Shanghai, Cina
Tel: 86-21-6212-1111 Fax: 86-21-6240-4105

AMADA INTERNATIONAL TRADING
(SHENZEN) CO., LTD.
Room801-803, 8/F, Talfook Ching No.9, Shihua Road
Futian Free Trade Zone, Shenzen, Cina
Tel: 86-755-8358 Fax: 86-755-8359-7489

AMADA HONG KONG CO., LTD.
Unit 1808, 18/F, Miramar Tower, 1 Kimberley Road,
Tsimshatsui, Kowloon, Hong Kong, Cina
Tel: 852-2868-9186 Fax: 852-2521-1363

AMADA (INDIA) PVT. LTD.
C-Wing-412, Floral Deck Plaza, MIDC, Opp. Seepz
Andheri(East), Mumbai-400093, India
Tel: 91-22-2839-5592 Fax: 91-22-2823-5405

AMADA KOREA CO., LTD.
635-1, Gojan-dong, Namdong-gu, Incheon,
Korea 405-817
Tel: 82-32-821-6010 Fax: 82-32-821-6015

AMADA OCEANIA PTY LTD.
24/5 Salisbury Rd., Castle Hill N.S.W.2154, Australia
Tel: 1-29680-8900 Fax: 61-29680-9855

AMADA OOO
Dokukina Street 16, Bldg 3, 5F Mosca
Federazione Russa
Tel: 7-495-518-8650 Fax: 7-495-518-9651

Prima di utilizzare questo prodotto, si raccomanda un'attenta lettura del manuale operatore e la scrupolosa esecuzione di tutte le istruzioni e procedure ivi contenute.
Durante l'utilizzo di questo prodotto, è necessario l'impiego di adeguati dispositivi di protezione conformemente alle normative nazionali e locali vigenti.
Le specifiche e l'aspetto esteriore dei macchinari e degli attrezzature accessorie, a seguito di miglioramenti, possono essere modificati senza preavviso.
LC3015F1NT, LST3015F1NT e ASF3015F1
Utilizzare queste denominazioni durante applicazioni amministrative come ad esempio i rapporti di installazione, documenti di trasporto/esportazione, documenti finanziari ecc.
Al solo scopo di rendere più leggibile il presente catalogo, è stato inserito un trattino nella denominazione del modello della macchina come LC-3015F1NT, LST-3015F1NT, ASF-3015F1.
Nel presente catalogo potrebbero essere descritte alcune caratteristiche o specifiche differenti rispetto ai prodotti Amada effettivamente spediti.
Per maggiori informazioni, rivolgersi al nostro staff.
Al solo fine estetico, dai macchinari fotografati nel presente catalogo sono stati rimossi i dispositivi di protezione e sicurezza.

Questo prodotto utilizza una radiazione laser invisibile di Classe 4 per il taglio ed una radiazione laser visibile di Classe 3R come indicatore della posizione.
Laser Classe 4: Evitare l'esposizione degli occhi e della pelle alla radiazione diretta o diffusa
Laser Classe 3R: Evitare l'esposizione degli occhi alla radiazione diretta.

AMADA ITALIA S.R.L.
Via Amada I. 1/3 - 29010 Pontenure (PC) ITALY
Tel +39 0523 872111
Fax +39 0523 872101

www.amada.it
info@amada.it

© 2008 AMADA Co Ltd.

AIF1CT 1 080630 Stampato in Italia