



P1



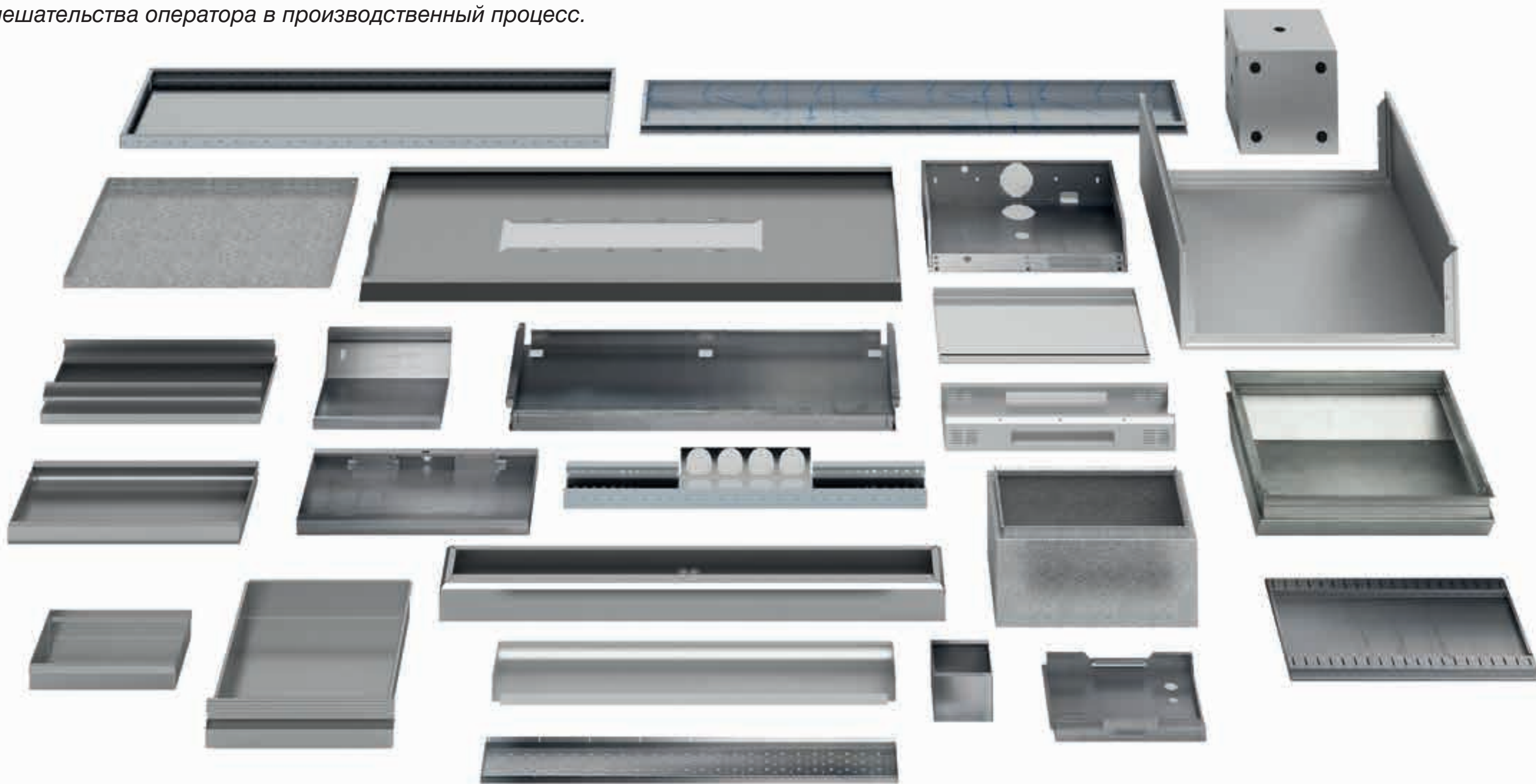
S

Компактный электрический панелегиб.

salvagnini

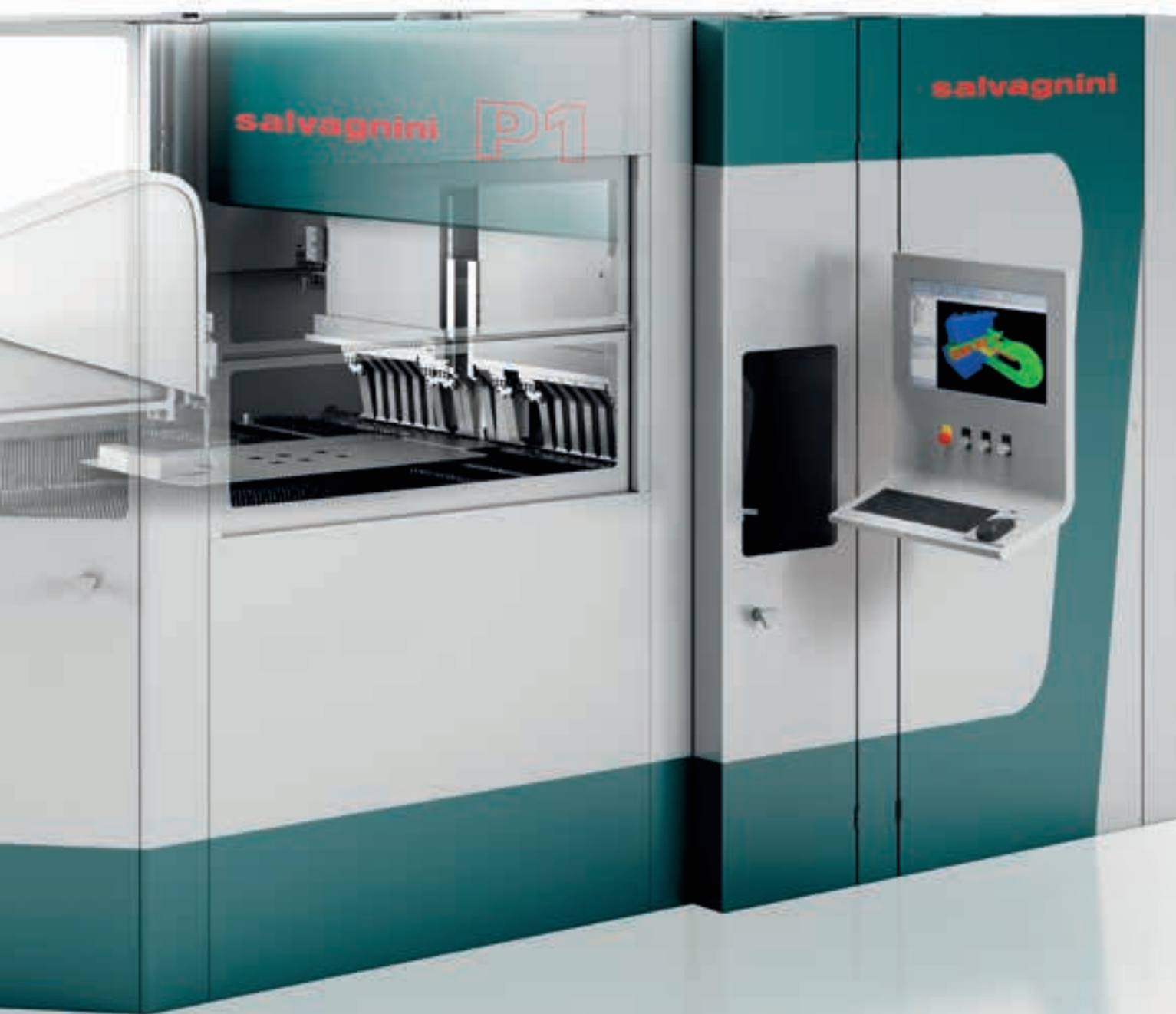
Производительное гибкое решение для гибки.

Панелегиб - это гибкий инструмент умного производства, изобретенный Guido Salvagnini в 1977 году, созданный для гибкого автоматического производства панелей из раскроенных заготовок без смены инструментов и вмешательства оператора в производственный процесс.



P1, занимающий площадь всего 8 м2, потребляющий 3 кВт и характеризующийся высокой динамикой гибки, представляет собой гибкое решение для производства панелей, альтернативное традиционной гибке с точки зрения инвестиций и широких возможностей производства.

Панелегиб меняет форму.



Высокая динамика и широкие возможности производства

Благодаря запатентованной кинематике гибочного узла, P1 выполняет гиб менее, чем за 2 секунды и позволяет производить широкий ассортимент изделий, которые невозможно получить на других моделях панелегибов.

Автоматизированный цикл производства

Станок не требует выполнения ручных операций в ходе цикла, оператору необходимо всего лишь положить заготовку на рабочую поверхность и после завершения гибки убрать готовое изделие.

Обширное диверсифицированное производство

По сравнению с традиционной гибкой и при одинаковых геометрических характеристиках P1 позволяет производить одним инструментом большее число деталей из различных материалов различной толщины, а также комплекты и отдельные партии без простоев станка.

Пониженное энергопотребление и небольшая занимаемая площадь

Благодаря прямым приводам и компактной оптимизированной конструкции, разработанной в результате проектирования на основе метода конечных элементов и глубоких исследований рынка, P1 занимает всего 8 м² и потребляет 3 кВт.



MAC 2.0



Запатентованная
кинематика



Пониженное
энергопотребление



Нулевые отходы

Гибкая автоматизация.

Один гибочный инструмент

P1 использует один гибочный инструмент, **не требующий времени на переналадку** и автоматически адаптирующийся к геометрии обрабатываемой панели, что повышает безопасность для оператора и является гарантией высокой производительности и гибкости. Гибка на каждой стороне листа осуществляется **благодаря интерполированным контролируемым движениям** двух качающихся ножей, выполняющих загибы при автоматическом перемещении заготовки.



Гиб вниз - ОТРИЦАТЕЛЬНЫЙ



Гиб вверх - ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ



Безопасная кромка - ФОРМИРУЕТСЯ НОЖОМ

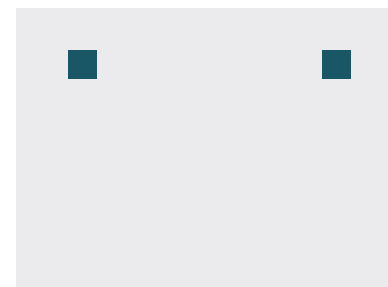


СМОТРЕТЬ ВИДЕО

Универсальный гибочный инструмент:
нулевое время переналадки и **максимальная универсальность.**

Однократная центровка

Позволяет получать готовые панели **всегда нужных размеров** благодаря регулируемым центрирующим упорам. **Центровка листа выполняется только один раз по высечкам:** при этом снижаются продолжительность цикла и возможные погрешности, которые компенсируются первым гибом.



Подача



Блокировка



Центровка

ПРЕСС

Пресс является сердцем панелегиба. На его раме установлены:

- держатель ножа с верхним и нижним ножами - выполняющими гибку инструмента с контролируемым интерполированным движением;
- противонож, позволяющий зажать лист во время выполнения цикла;
- прижим, один из главных элементов панелегиба Salvagnini, работающий одновременно с ножами и противоножом для точной и эффективной гибки и удержания листа.



ПРИЖИМ ЗАГОТОВКИ С РУЧНОЙ РЕГУЛИРОВКОЙ ДЛИНЫ

MLA прижим заготовки с ручной регулировкой длины, в зависимости от размеров производимой панели. Два симметричных боковых сегмента позволяют быстро выполнять регулировку длины прижима. Длина прижимного инструмента может быть задана с шагом в 5 мм.

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПРИЖИМ ЗАГОТОВКИ

Альтернативой MLA P1 является автоматический прижим заготовки АВА с автоматической регулировкой длины инструмента, в зависимости от размеров изготавливаемой панели, что устраняет необходимость ручной переналадки. Используемый профиль инструмента позволяет осуществлять гибы внутрь до 45 мм. Длина прижимного инструмента может быть задана с шагом в 5 мм.

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАНИПУЛЯТОР

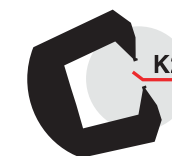
Заготовка движется, захватывается и поворачивается манипулятором. Перемещение листа на протяжении всего цикла обработки происходит быстро и полностью автоматически. Оператору требуется всего лишь положить лист на устройство загрузки и снять готовое изделие по завершении гибки.

Точно контролируемое перемещение

Лист захватывается, поворачивается и перемещается при помощи электрического манипулятора, что гарантирует непревзойденную точность, повторяемость и качество готовых изделий.

Эксклюзивная кинематика

За счет малых перемещаемых масс и оптимизированных размеров панелегиба держатель ножей выполняет движения с большей степенью свободы с достижением положений для выполнения загибов, которые невозможно выполнить на других панелегибах.



Инструменты CLA

Вспомогательные ножи CLA, набираемые по длине и предусмотренные как для положительных, так и для отрицательных гибов (для гибов вверх или вниз) быстро и автоматически вводятся и выводятся между листом и гибочными ножами. Они используются для выполнения гибов которые короче, чем сторона, которая должна быть согнута.



Стабильная адаптивная технология.

MAC 2.0: гарантированное качество, всегда.

Технология гибки, тип станка и материал, - вот три фактора, определяющие результат гибки.

Фирменная формула гибки, обеспечивающая управление перемещениями, анализ отклонений по методу конечных элементов и различные встроенные в станок инновационные решения устраняющие негативные воздействия от машинной составляющей процесса.

Кроме того, благодаря адаптивной технологии MAC 2.0 станок в ходе цикла компенсирует любые отклонения качества материала.

Инновационный режим контроля позволяет выявлять даже самые минимальные отклонения механических характеристик материала и компенсировать их в ходе цикла за счет перемещений гибочного узла.

В результате обеспечивается постоянное во времени качество изделий, даже при изменении характеристик материала, что означает полное отсутствие брака и оптимизацию продолжительности производства с обеспечением максимальной производительности.

MAC2.0 способствует также снижению себестоимости изделия, так как панелегиб «Сальваньини» обеспечивает точный результат гибки независимо от качества материала.



Fully electric solution

Полностью электрический привод. Применение самых инновационных из присутствующих на рынке технологий позволяет оптимизировать панелегиб P1 до мельчайших деталей, включая вес конструкции, точность обработки, установку и энергопотребление, а также позволяет использовать полностью электрический привод.

-  Нулевые отходы
-  Качество готового изделия
-  Высокая производительность

-  На 100% электрический
-  Потребление 3 кВт

Панелегиб 4.0, идеальное решение для гибких производственных модулей.

P1 успешно интегрируется в гибкие производственные модули и является идеальным решением для компаний, которым требуются гибкие эффективные решения для разнообразного диверсифицированного производства.

При умном интегрировании панелегиба P1 с гибочным прессом «Сальваньини» создается гибкий производственный модуль, FlexCell. Управляющее им фирменное программное обеспечение OPS-FlexCell оптимизирует производственный поток, т. к. используются преимущества каждой технологии для максимального увеличения производительности и эффективности для каждого производственного процесса.

-  Возможности подключения 4.0
-  Идеально подходит для FlexCell
-  OPS-FlexCell обеспечивает оптимизацию производственного потока



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	P1
Максимальная длина входящего листа (мм)	1575
Максимальная ширина входящего листа (мм)	1000
Максимальная диагональ, допустимая для вращения (мм)	1600
Максимальная длина гиба (мм)	1250
Максимальная высота гиба (мм)	127
Минимальная толщина (мм)	0.4
Максимальная толщина и угол гибки сталь, UTS 410 Н/мм² (мм)	1.60 (±90°) / 1.30 (±130°)
Максимальная толщина и угол гибки нержавеющая сталь, UTS 660 Н/мм² (мм)	1.30 (±90°) / 1.10 (±120°)
Максимальная толщина и угол гибки алюминий, UTS 265 Н/мм² (мм)	1.60 (±90°) / 1.30 (±130°)
Среднее потребление (кВт)	3.0
Уровень шума (дБ)	64
Масса (кг)	7800

Указанные значения относятся к стандартному станку. Компания Salvagnini «Сальваньини» оставляет за собой право вносить изменения в характеристики без предварительного уведомления.

Удовлетворение любых потребностей, как сегодняшних, так и завтрашних.

Гибкость

*Обширное диверсифицированное производство.
Гибочный инструмент с интерполированным движением для производства самых разнообразных изделий, которые ранее не производились на панелегибе.*

Производительность

Гибы менее, чем за 2 секунды.

Минимальная продолжительность изготовления благодаря запатентованной кинематике.

Устойчивое развитие.

Станок ААА.

Использование электроприводов, позволяющих обеспечить энергопотребление не выше 3 кВт.

Оптимизация

Передовая архитектура.

Форма и содержание, доведенные до совершенства благодаря тщательному анализу и моделированию по методу конечных элементов для концентрации доступных всем невероятных возможностей менее, чем на 8м².

Качество

Адаптивная технология.

МАС 2.0 адаптирует гибку в режиме реального времени в зависимости от материала.

Безопасность

Результаты без рисков.

Благодаря автоматическому манипулятору, не требующему выполнения ручных операций в ходе цикла, оператору остается выполнять только операции загрузки и выгрузки.

Новые горизонты гибки.

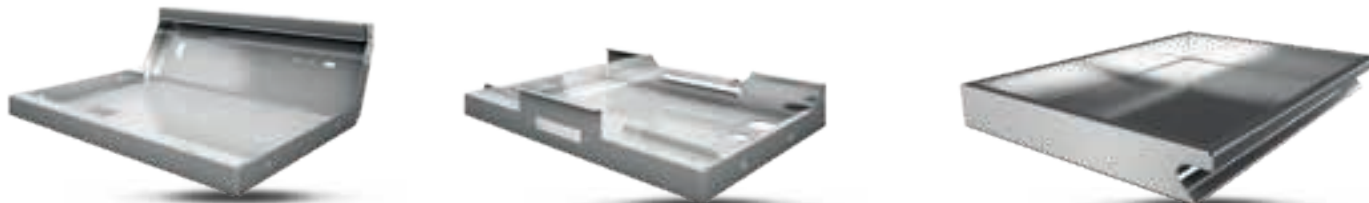
Освещение



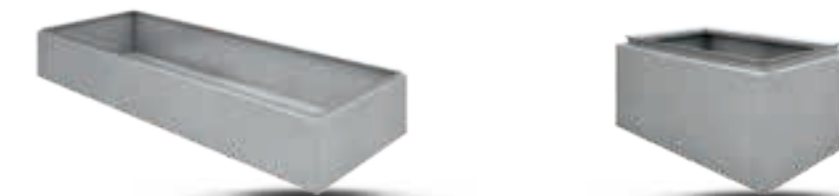
Металлическая мебель



Кейтеринг и общепит



Электрощиты





3962090853 RU 2018



Simply our trademark

P1

P2**lean**

P4**lean**

P4