



P1

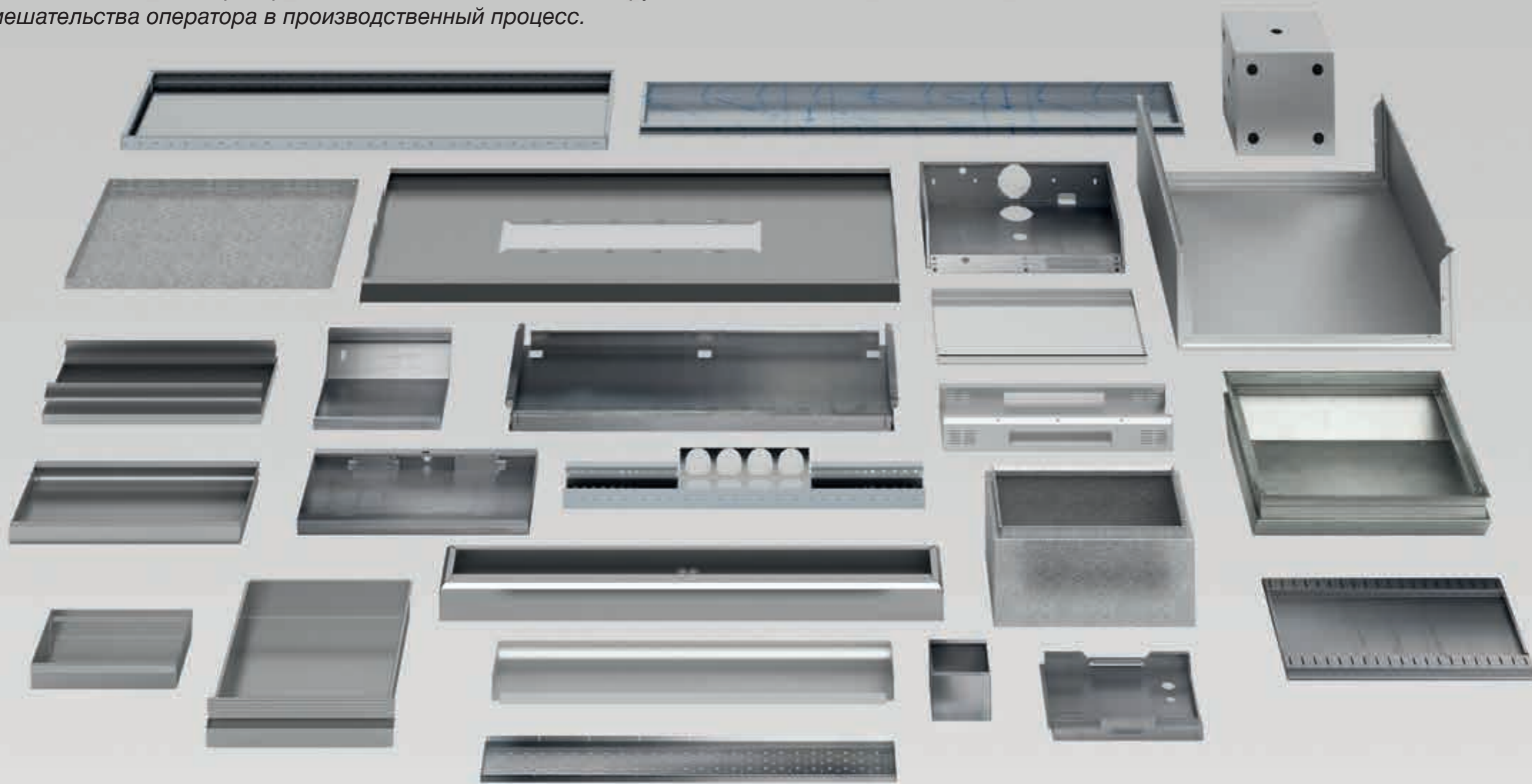


Компактный электрический панелегиб.

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

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

Быстрые контролируемые движения, один инструмент, максимальная безопасность.

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.



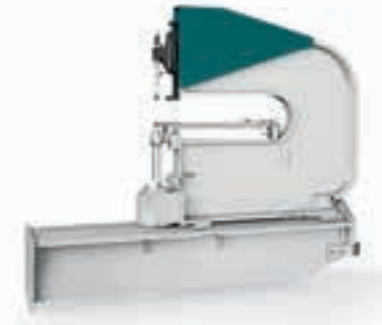
Подача



Блокировка



Центровка



Автоматический манипулятор

Заготовка удерживается 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.

Техническая информация

ПРЕСС

Пресс является сердцем панелегиба «Сальванини». На его раме установлены:

- держатель ножей с верхним и нижним ножами, двумя выполняющими гибку инструментами с контролируемым интерполированным движением;
- противонож, позволяющий зажать лист во время выполнения цикла;
- прижим, один из главных элементов панелегибов «Сальванини», работающий одновременно с ножами и противоножом для точной и эффективной гибки и захвата листа.



РУЧНОЙ ПРИЖИМ ЗАГОТОВКИ

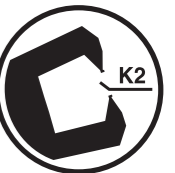
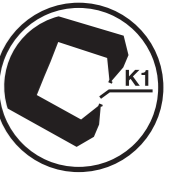
MLA прижим заготовки регулируемый, в зависимости от размеров подготовленной панели длягиба. Два симметричных боковых сегмента позволяют быстро выполнять автоматические гибки или разгибы. Комплектация прижима может быть установлена с шагом в 5 мм в диапазоне от минимальной до максимальной длины.

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПРИЖИМ ЗАГОТОВКИ

Альтернативой MLA P1 является автоматический прижим заготовки ABA с автоматической регулировкой длины инструмента, в зависимости от размеров изготавливаемой панели, что устраняет необходимость смены сегментов инструмента. Используемый профиль инструмента позволяет осуществлять внутренние гибки до 45 мм. Длина прижимного инструмента может быть задана с шагом в 5 мм.

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

Специальные решения, предназначенные для расширения универсальности.

Инструменты CLA: Вспомогательные ножи CLA, набираемые по требуемой длине и предусматриваемые для положительных гибов, быстро автоматически вводятся и выводятся между листом и нижним ножом. Они используются для выполнения гибов не по всей длине одной стороны детали.



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 «Сальванини» обеспечивает точный результат гибки независимо от качества материала.



Технология



Станок



Материал



Нулевые отходы



Качество готового изделия



Высокая производительность

ПАНЕЛЕГИБ 4.0

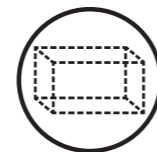
Как результат большого опыта «Сальванини» основанного на глубоком анализе рынка, все более внимательного и чувствительного к экономическим и экологическим аспектам, P1 проектировался и моделировался по методу конечных элементов. В совокупности с использованием самых инновационных из всех предлагаемых на рынке технологий это позволило оптимизировать станок в мельчайших деталях, от массы до архитектуры, от прецизионной обработки до вспомогательных систем и потребления, и сделать его полностью электрическим.



На 100% электрический



Потребление 3 кВт



Компактная конструкция только 8 м²

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 «Сальванини» 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.



Идеально подходит для FlexCell



OPS-FlexCell обеспечивает оптимизацию производственного потока



Технические данные.

Технические характеристики	P1
Максимальная длина входящего листа (мм)	1575
Максимальная ширина входящего листа (мм)	1000
Максимальная диагональ, допустимая для вращения (мм)	1600
Максимальная длина гига (мм)	1250
Максимальная высота гига (мм)	127
Минимальная толщина (мм)	0.4
Максимальная толщина и угол гибки сталь, UTS 410 Н/мм ² (мм)	1.60 (±90°) / 1.30 (±130°)
Максимальная толщина и угол гибки нержавеющая сталь, UTS 660 Н/мм ² (мм)	1.30 (±90°) / 1.10 (±120°)
Максимальная толщина и угол гибки алюминий, UTS 265 Н/мм ² (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 «Сальванини» 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 4.0.
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

Постоянная повторяемость.
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.

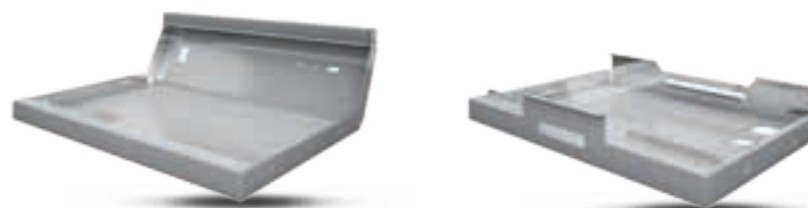
Освещение



Металлическая мебель



Кейтеринг и общепит



Электрощиты





3962090852 RU 2016



Simply our trademark

P1

P2lean

P4lean 2116

P4lean 2516

P4lean 2520

P4lean 3216

P4lean 3816

P4 2225

P4 3125

ООО "Стармакс технолоджи" - официальный представитель Salvagnini в России
197342, г. Санкт-Петербург, Выборгская наб. 61 офис 224.
тел.: +7 (812) 335-11-25
info@starmax.ru

www.starmax.ru

salvagnini