



B3

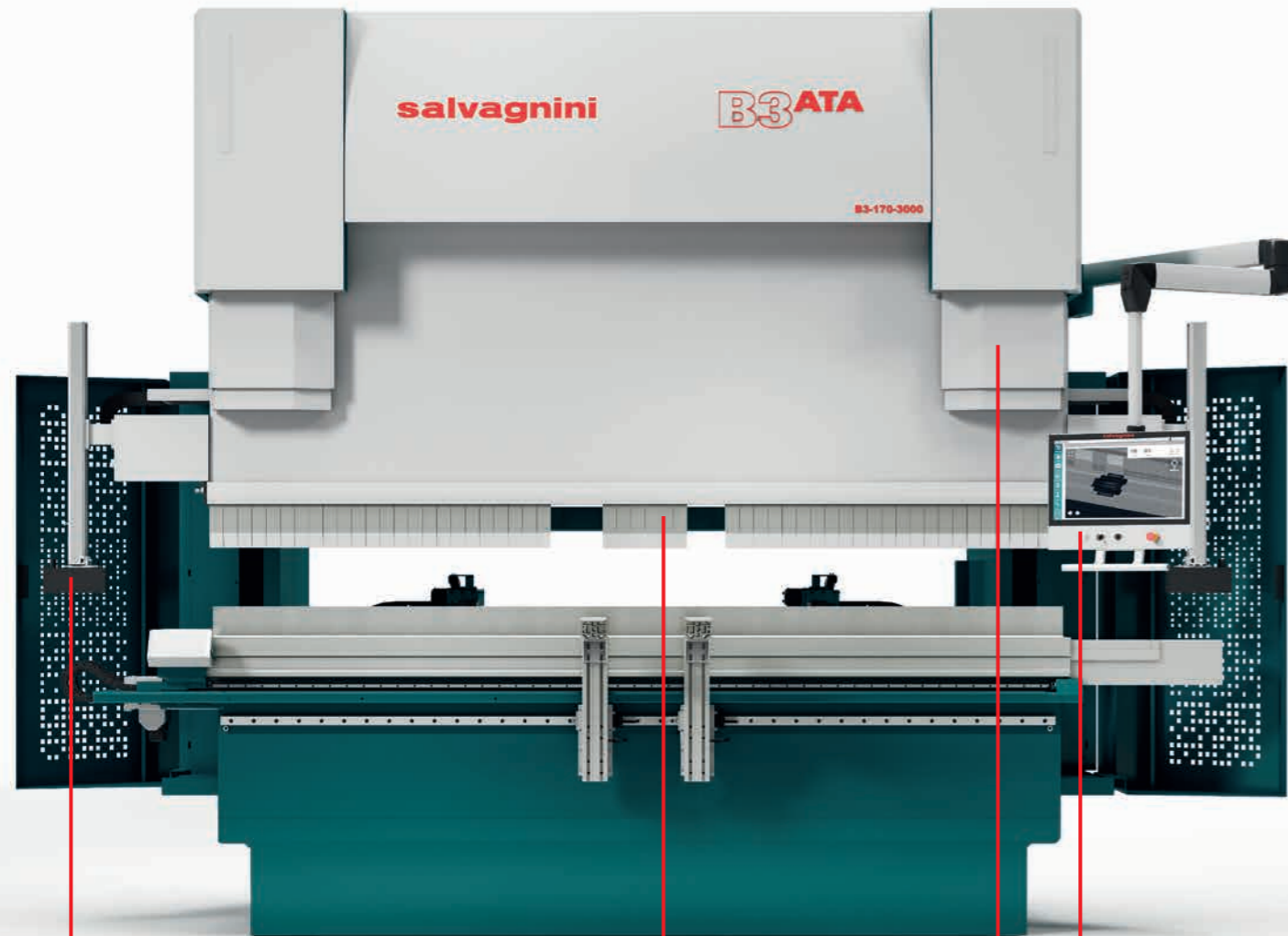


*Адаптивный гибочный пресс для любых
потребностей производства.*

salvagnini

Умное сочетание альтернативных решений.

Гибочный пресс В3 объединяет характеристики и преимущества электрических и гидравлических гибочных прессов с глубокими знаниями компании Salvagnini в области автоматизации, программного обеспечения, механики и электроники.



Гибкость

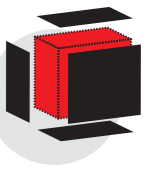
Адаптивность

Долговечность

Интегрируемость

KITABLE

Уникальные технические решения (ATA, MVM) позволяют сочетать **производительность с гибкостью**, что требуется как при производстве партий, так и отдельных деталей или комплектов.



4.0 CONNECTED

Фирменные программы **LINKS, VALUES** и **OPS** обеспечивают непрерывную **связь** между системой и всеми участвующими в производственном процессе отделами компании.



MAC 2.0 READY

Интегрированные адаптивные технологии (S-CROWNING, AMS, TFC) делают **систему умной**, позволяют полностью исключить отходы, не требуют коррекций и позволяет выпускать все более широкий ассортимент продукции.



KinETIC

Архитектура и технические решения (Direct Drive, KERS, LSB) служат для **бережного отношения к человеку и окружающей среде**, одновременно гарантируя максимальную производительность.



Стандартные характеристики разработаны для обеспечения максимальной производительности.



Пара выдвижных столов с передней стороны грузоподъемностью до 120 кг служат для поддержания листа, гарантируя эргономичность и легкость в обращении.

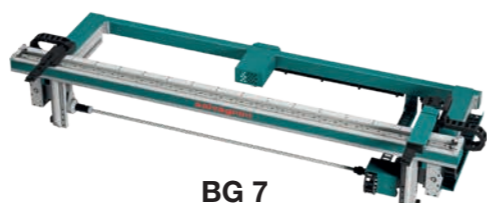
Раздвижные дверцы обеспечивают удобство в обращении с инструментами и деталями, не увеличивая занимаемую машиной площадь.



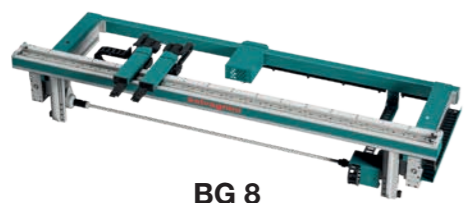
Для улучшения производственной гибкости при конфигурировании станка предоставляются на выбор 4 различных типа задних упоров. Все задние упоры отличаются исключительно прочной балкой. В целях обеспечения точности движений и требуемой жесткости все оси перемещаются по линейным направляющим.



BG 4



BG 7



BG 8

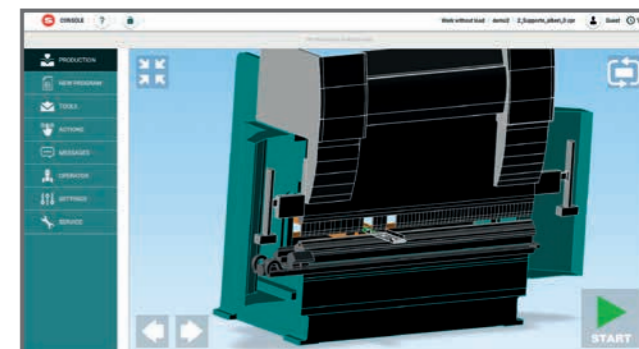


BG 9

Человеко-машинный интерфейс: интуитивно понятный и простой в использовании.

Пользовательский интерфейс, установленный на гибочных прессах Salvagnini, отличается простотой и наглядностью для легкой и понятной работы.

- Имеются такие функции, как, например, встроенное 3D-моделирование в режиме реального времени, графические инструменты и работа со штрих-кодом
- Встроенная технология Easydata 2.0
- Активированная мультисенсорная технология
- Визуализация в одном окне во избежание фоновых операций



Опция FLW – Держатель листа

При работе с большими или тяжелыми деталями рекомендуется использовать держатель листа FLW. Каждый держатель листа FLW (максимальная грузоподъемность 150 кг) перемещается вдоль линейной направляющей и оснащен устройствами маневрирования, которые позволяют перемещать заготовку при гибке и менять положение по вертикали до 60°.



Опция STL - Освещение

По запросу на верхнем инструменте может быть установлена светодиодная система, которая руководит действиями оператора при переоснастке гибочного прессы или во время процесса гибки.

Эффективная автоматизация процесса переоснастки.

Единственные в своем роде из представленных на рынке решения компании Salvagnini ATA, ATA.L и MVM для автоматической переоснастки верхнего и нижнего инструмента позволяют выполнять производство единичных партий без ручного вмешательства, превращая гибочный пресс ВЗ в гибкую производственную ячейку.

ATA+MVM

- Гибкий верхний инструмент
- Максимальная гибкость на изменяемой толщине



ATA+ATA L.

- Производство КОМПЛЕКТОВ
- Идеальное решение для малых партий с незначительным изменением толщины



ATA: automatic tool adjuster

В основу системы ATA (автоматическая наладка верхнего и нижнего инструмента) положен принцип действия автоматического прижима АВА, который используется на панелегибах Р4. Это позволяет выполнять производство комплектов и партий на гибочном прессе. Переналадка выполняется быстро, в течение нескольких секунд, а ее программирование является простым и интуитивно понятным.

MVM: Матрица с изменяемым V-образным пазом

Опция MVM позволяет работать с материалами различной толщины и/или различными радиусамигиба благодаря числовому программному управлению, которое регулирует раскрытие V-образного паза матрицы; данная опция представлена в виде функции в составе программы гибки. Отсутствие необходимости в ручной настройке матрицы увеличивает производительность и гибкость системы.

Connectivity 4.0

ValueS

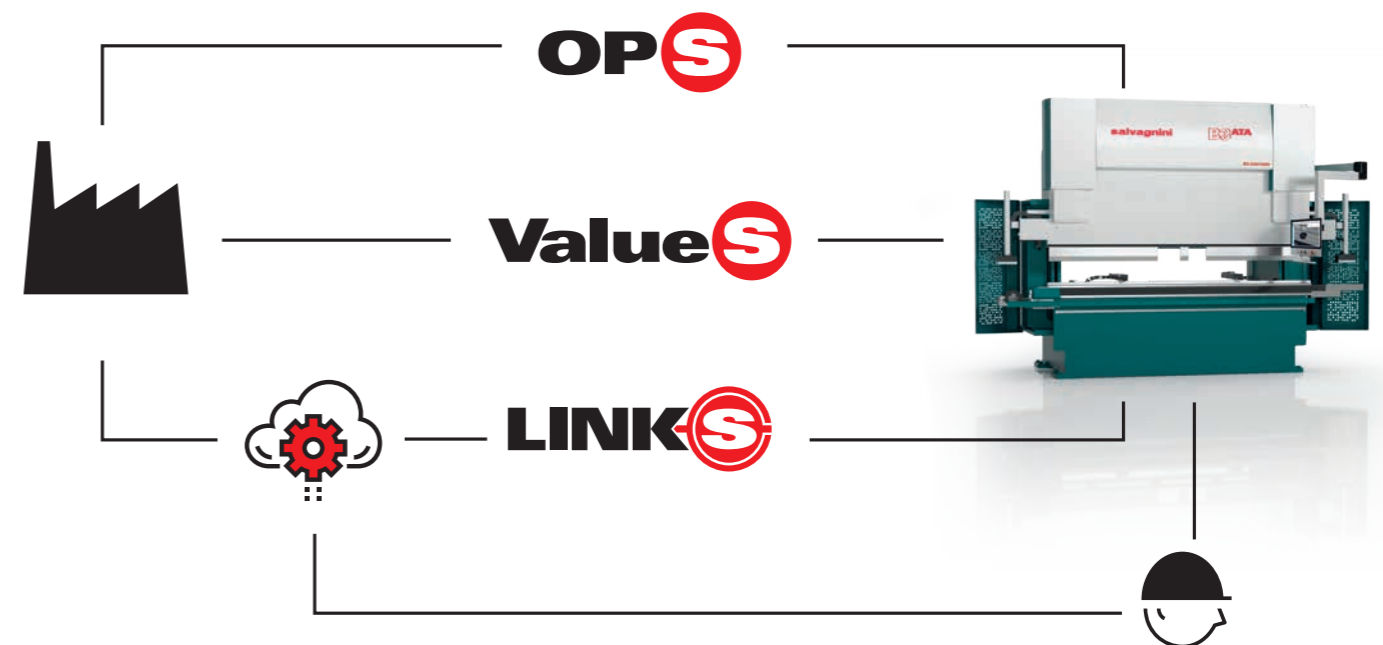
Программное обеспечение, позволяющее проводить тщательную оценку себестоимости. Можно рассчитать себестоимость детали по нескольким последовательным технологиям, используемым в рамках одного производственного потока (напр., резка+гибка).

OPS

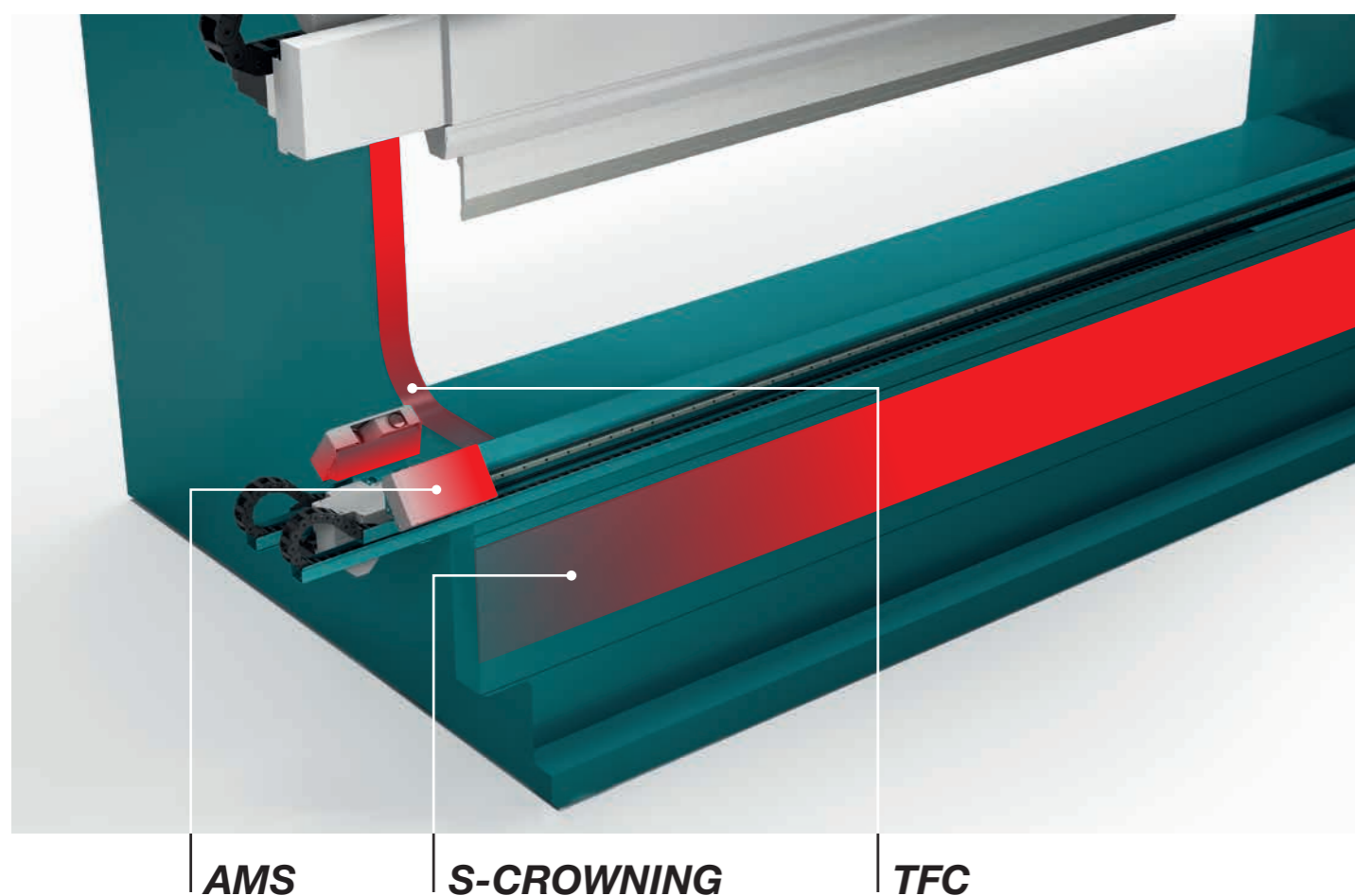
Набор приложений, которые обеспечивают контроль процессов, интеграцию логистики и управления, автоматизацию потока информации, программ и производственных заданий в обоих направлениях – от станка и на станок.

LINKS

Платформа «Сальванини» для использования технологии «интернет вещей» повышает общую эффективность гибочного пресса, так как пользователь получает возможность в любое время вести мониторинг функционирования машины и независимо проводить аналитические операции. Все действия выполняются быстро и безопасно благодаря использованию новейших достижений бизнес-аналитики.



MAC 2.0 адаптивная технология



AMS: Система измерения угла

Лазерная система измерения угла, которая выявляет отклонения угла гибки в результате пружинения листа. Данная система позволяет сохранять измеренные значения и вести активный контроль для повышения производительности.

S-CROWNING: адаптивная система бомбирования

Адаптивная механическая система бомбирования обеспечивает постоянный уголгиба по всей длинегиба даже при смене параметров, не требуя вмешательства оператора.

TFC: Полный контроль станины

Встроенная в гибочный пресс система контроля в замкнутой цепи, образованная умными датчиками, которые определяют деформации и сообщают о них в режиме реального времени. При выявлении каких-либо изменений в ходе цикла, ЧПУ немедленно проводит корректирующие действия для предупреждения отклонений углагибки.

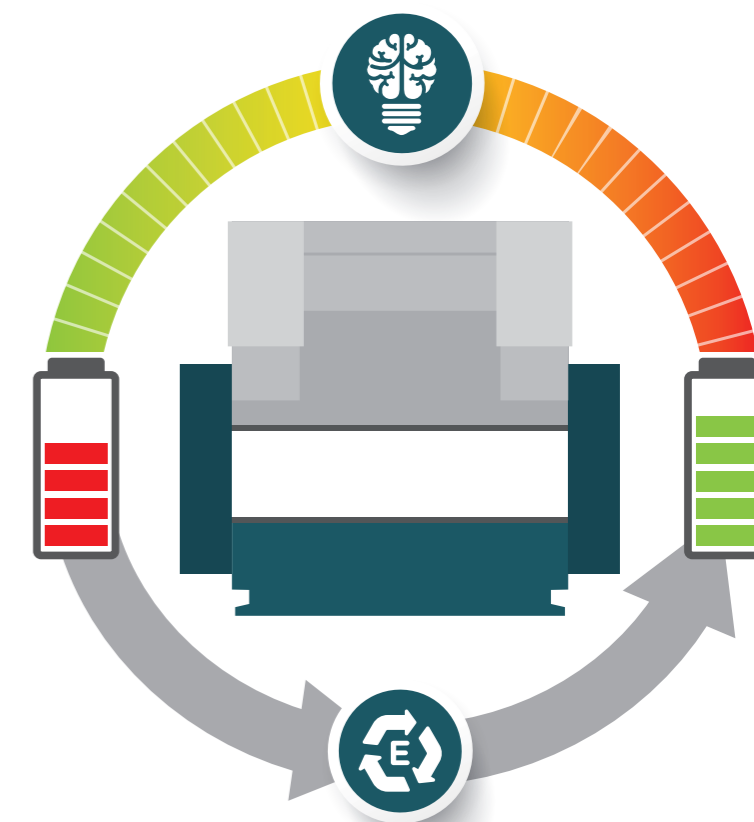
КИНЕТИЧЕСКИЙ подход

DIRECT DRIVE: потребление по потребности

За перемещение траверсы отвечает пара бесщеточных двигателей прямого привода, которые обеспечивают быстрое перемещение при опускании и при подъеме со скоростью до 250 мм/с.

KERS: система рекуперации энергии.

Гибочный пресс В3 может быть оснащен фирменной системой, которая рекуперировывает обычно теряемую энергию и использует ее на последующих этапах, добиваясь более высоких значений ускорения и скорости при одинаковых затратах энергии.



LSB: лазерная система безопасности

Система LSB состоит из лазерного передатчика и камеры высокого разрешения (HD) для обнаружения объектов в опасной зоне. Это позволяет установить точку смены скорости на расстоянии всего 2 мм от поверхности металлического листа.

Светодиодное освещение

Два комплекта светодиодов установлены в верхней и во внутренней секции гибочного пресса для освещения рабочей зоны и задних упоров в целях обеспечения лучшей видимости во время рабочих циклов. Использование светодиодной технологии сокращает затраты на электроэнергию и препятствует нежелательному нагреву, которое может произойти в результате наличия теплового излучения в рабочей зоне.

Правильное решение для любой стратегии производства.

Гибочный пресс В3 легко интегрируется в состав систем, гибких модулей или автоматизированных комплексов, удовлетворяя любые потребности в автоматизации.



- 1** — **ОСНОВНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА:**
роботизированная гибка
- 2** — **РАСПРОСТРАНЕНИЕ:**
широкое
- 3** — **ТИПОВОЕ ПРОИЗВОДСТВО:**
партии средних размеров
- 4** — **ОТРАСЛЬ:**
субподрядчики, электрическое машиностроение и т.д.
- 5** — **МАКРОПРЕИМУЩЕСТВА:**
повторяемость для серийного производства

ROBOformER - автоматическое решение для технологии безлюдного производства на гибочных прессах «Сальвинини». Сочетает динамику гибочного пресса с возможностями антропоморфного робота, который выполняет все действия в полностью автономном режиме.

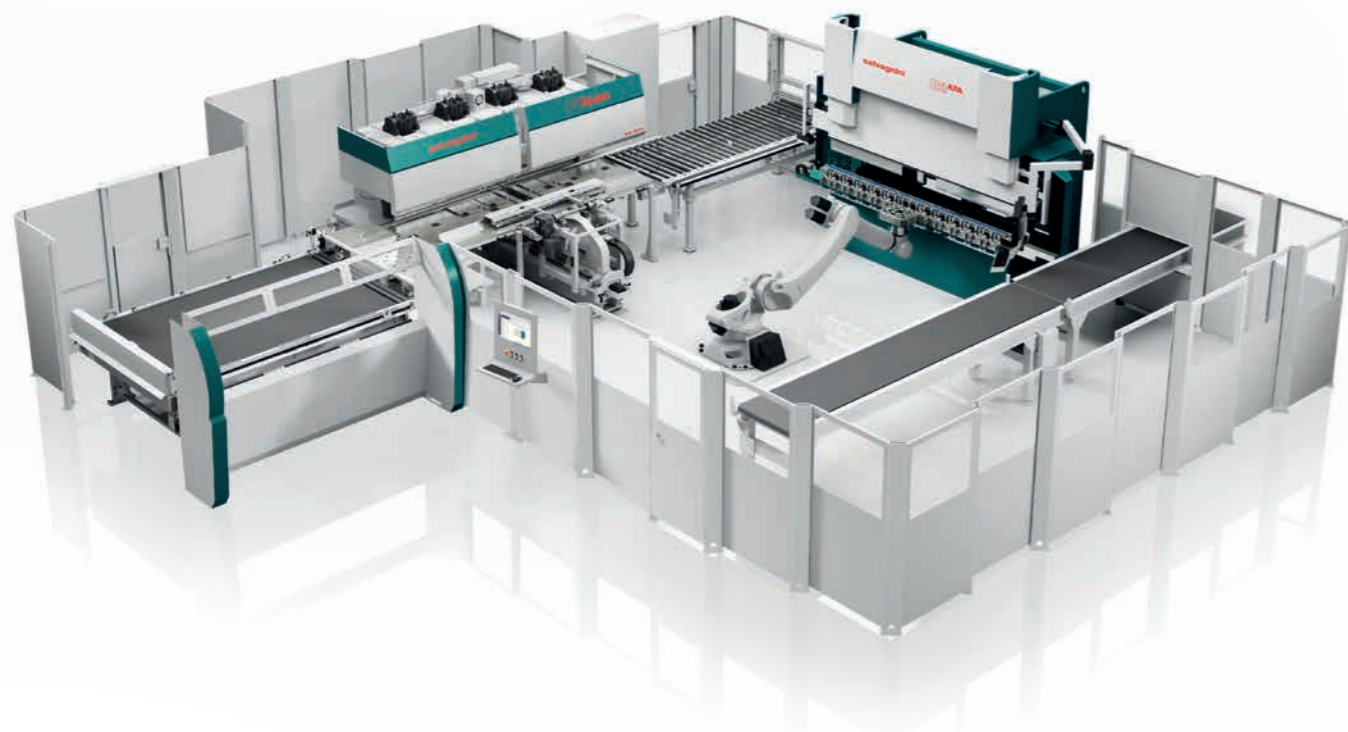


- 1** — **ОСНОВНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА:**
гибкий гибочный модуль
- 2** — **РАСПРОСТРАНЕНИЕ:**
очень широкое
- 3** — **ТИПОВОЕ ПРОИЗВОДСТВО:**
партии средних и малых размеров
- 4** — **ОТРАСЛЬ:**
компании с собственным изделием (системы климат-контроля, кейтеринг, щиты, ...)
- 5** — **МАКРОПРЕИМУЩЕСТВА:**
гибкость, оптимизация времени и издержек

FlexCell - это умное сочетание автономных станков, которые обмениваются данными друг с другом и с управленческо-логистическим программным обеспечением через фирменное технологическое программное обеспечение. Единственное среди представленных на рынке решений, **которое позволяет получить максимум от операций гибки** благодаря сочетанию производительности панелегиба и универсальности гибочного пресса. Данное решение легко интегрируется с автоматическими манипуляторами.

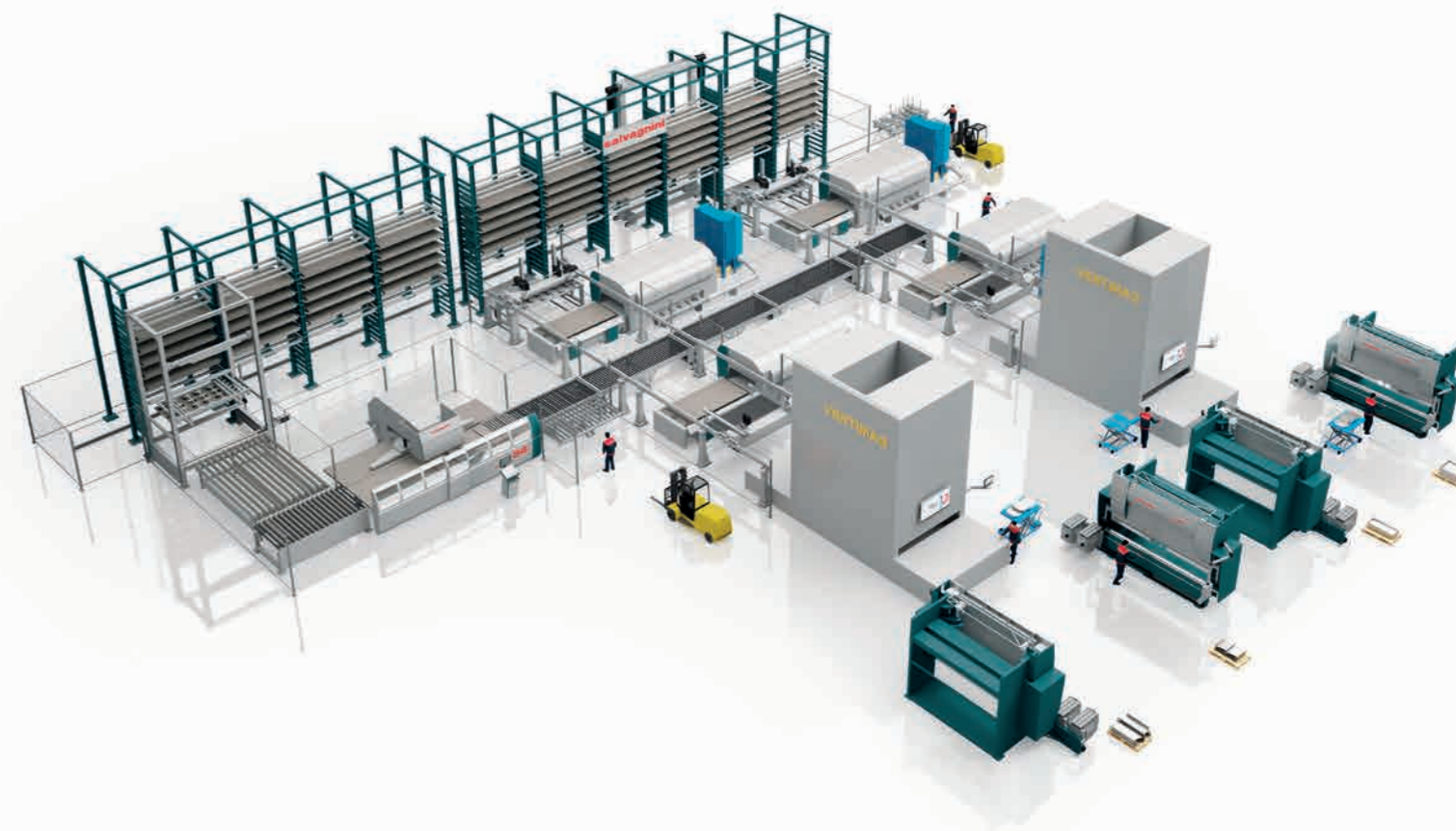


Правильное решение для любой стратегии производства.



- 1** — **ОСНОВНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА:**
гибка на линии
- 2** — **РАСПРОСТРАНЕНИЕ:**
среднее
- 3** — **ТИПОВОЕ ПРОИЗВОДСТВО:**
производство семейств деталей
- 4** — **ОТРАСЛЬ:**
двери, профили
- 5** — **МАКРОПРЕИМУЩЕСТВА:**
скорость и повторяемость

Frame Bender - это решение для автоматической гибки, полученное путем интеграции панелегиба с гибочным прессом. Оба станка используют специальные роботизированные системы для перемещения обрабатываемых деталей и соединены с автоматическими устройствами.



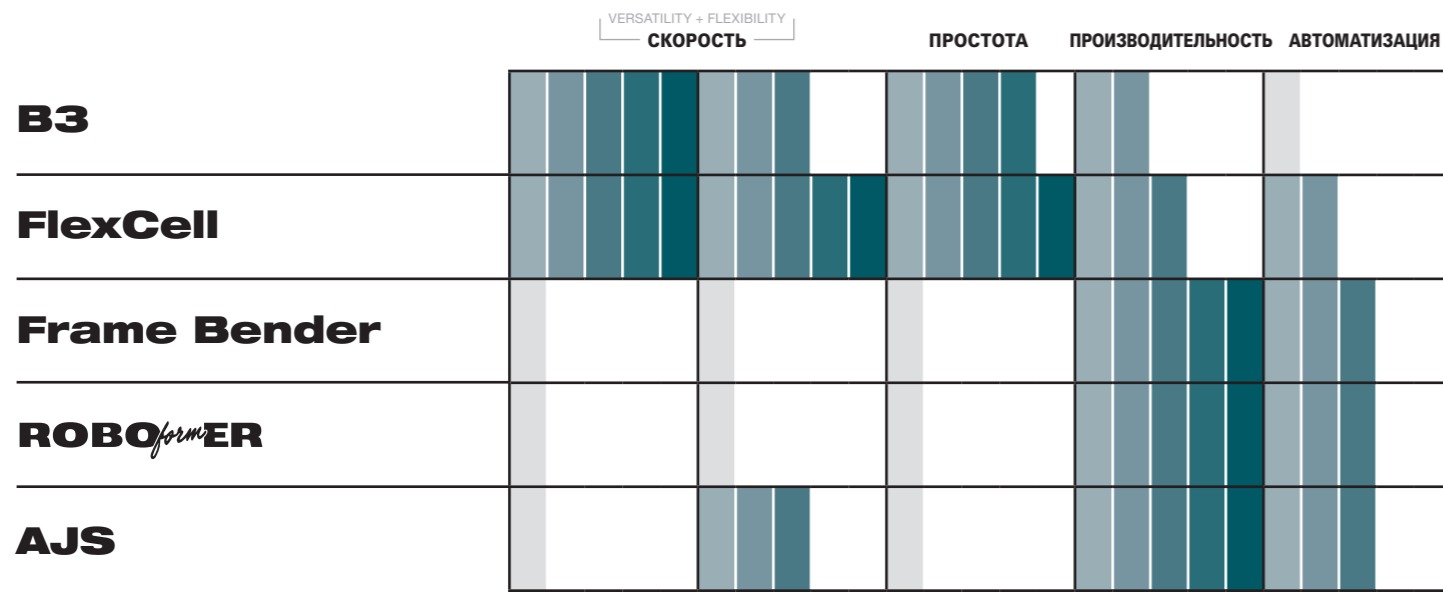
- 1** — **ОСНОВНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА:**
автоматическое производство
- 2** — **РАСПРОСТРАНЕНИЕ:**
низкое
- 3** — **ТИПОВОЕ ПРОИЗВОДСТВО:**
массовое производство
- 4** — **ОТРАСЛЬ:**
компании с собственным изделием
- 5** — **МАКРОПРЕИМУЩЕСТВА:**
автоматизация, Предприятие 4.0

AJS - это многозадачное решение 4.0 от «Сальвинани», сочетающее различные технологии производства. Благодаря фирменному программному обеспечению OPS данный комплекс выполняет планирование, сбалансирование и оптимизацию производственных и логистических потоков в полностью автоматическом режиме.



Гибкие модульные решения.

«Сальванини» предлагает гибкие и модульные решения для гибочных прессов ВЗ, которые могут функционировать как автономные станки, входить в состав линии или в состав гибкой ячейки или являться частью автоматизированного предприятия в соответствии со стратегией производства заказчика (производство «точно в срок», производство комплектов, единичных деталей или партий средних размеров).



ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ	60/2000	100/3000	135/3000	135/4250	170/3000	170/4250	170/4250XL
Максимальное усилие (т)	60	100	135	135	170	170	170
Длина гiba (мм)	2000	3000	3000	4250	3000	4250	4250
Расстояние между стойками (мм)	1740	2640	2640	3640	2640	3640	3620
Глубина зева(мм)	350	430	430	430	430	430	520
Максимальная скорость опускания и подъема (мм/с)	250	250	250	250	250	250	250
Скорость гибки (мм/с)	10	10	10	10	10	10	10
Максимальный ход (мм)	300	300	350	350	350	350	450
Расстояние между столом и траверсой (мм)	550	550	600	600	600	600	700
Максимальная потребляемая электрическая мощность (кВт)	10	12	16	16	20	20	20

ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ	220/3000	220/4250	220/5100	320/3000	320/4250	320/5100	400/4250
Максимальное усилие (т)	220	220	220	320	320	320	400
Длина гiba (мм)	3000	4250	5100	3000	4250	5100	4250
Расстояние между стойками (мм)	2650	3620	4620	2630	3600	4600	3600
Глубина зева(мм)	520	520	520	520	520	520	520
Максимальная скорость опускания и подъема (мм/с)	220	220	220	220	220	220	220
Скорость гибки (мм/с)	10	10	10	10	10	10	10
Максимальный ход (мм)	450	450	450	450	450	450	450
Расстояние между столом и траверсой (мм)	700	700	700	700	700	700	700
Максимальная потребляемая электрическая мощность (кВт)	26	26	26	39	39	39	45

* Скорость гибки, регулируемая действующими нормами - «Сальванини» оставляет за собой право менять данные без объявления.

КОНТРОЛЬНЫЙ СПИСОК

Новое определение гибки 4.0

ATA и MVM

Гибкость при производстве партий, отдельных деталей и комплектов.

VALUES

Интегрированная связь между компанией и станком.

MAC 2.0

Адаптивная технология для исключения отходов и корректировки деталей.

OPS

Автоматизация и интеграция в системы «Сальванини» для любого типа производства.

4.0 connected

Интеграция станка со всеми программами платформы «Сальванини».



3962091106 RU 2018



Лазерная резка

L3 L5

Пробивка

S4Xe SL4

Производство панелей

P1 P2lean P4

Гибка

B3 ROBO*former*ER

Системы

AJS[®] FMS S4 + P4 FlexCell

логистика

MTW MD MBT MV LTWS