salvagnini







P4

Автоматическая гибкая платформа для гибки

P4



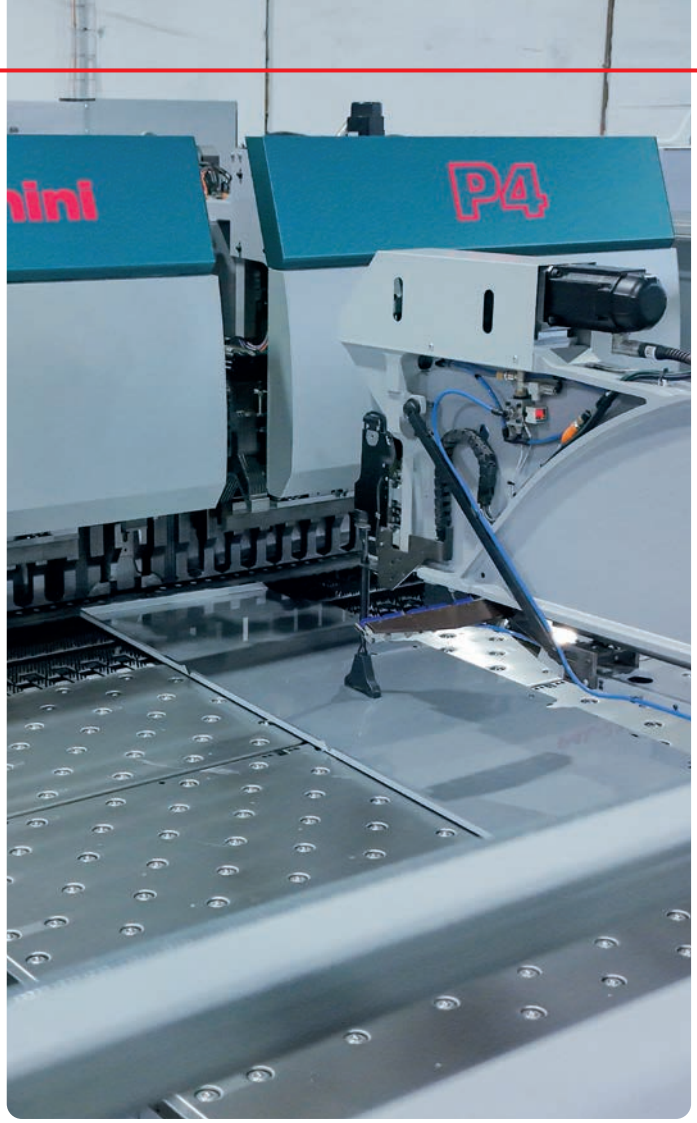
Автоматическая гибкая платформа для гибки

P4 — высококлассный автоматический панелегиб, созданный для упрощения производства со всё более изменчивой номенклатурой.

Он сочетает автоматические циклы гибки и манипулирования, универсальный инструмент и адаптивные технологии для точного управления различной номенклатурой — от единичных изделий до комплектного производства. Линейка P4 также отличается высокой конфигурируемостью для разных видов производства: автономно, в линии или в составе ячеек и автоматизированных заводов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	P4-2120	P4-2226	P4-2520	P4-2535	P4-2720	P4-3126	P4-3220	P4-4020		
Макс. длина исходного листа (мм)	2495	2815	3050	3495	3050	3495	3850	4000		
Макс. ширина исходного листа (мм)	1524	1524	1524	1524	1524	1524	1524	1524		
Макс. диагональ поворота листа (мм)	2500	2820	3200	3500	3200	3500	4000	4280		
Макс. усилие гибки (кН)	330	590	660	660	660	625	660	660		
Макс. усилие гибки листа (кН)	530	635	1060	1060	1060	825	1060	1060		
Макс. длина гибки (мм)	2180	2200	2500	2500	2750	3100	3200	400-3200	3200-3850	3850-4000
Макс. высота гибки (мм)	203	260	203	350	203	260	203	203	203	203
Мин. толщина (мм)	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4		
Макс. толщина: сталь, предел прочности 410 Н/мм² (мм)	3.2	3.2	3.2	2.5	3.2	3.2	3.2	3.2	2.5	1.6
Макс. толщина: нерж. сталь, предел прочности 660 Н/мм² (мм)	2.5	2.5	2.5	2.1	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	1.3
Макс. толщина: алюминий, предел прочности 265 Н/мм² (мм)	3.2	4.0	4.0	3.2	4.0	4.0	4.0	4.0	3.4	2.5

Значения относятся к стандартной комплектации станка. Компания Salvagnini оставляет за собой право изменять эти данные без предварительного уведомления.



ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Больше продукции без переналадки

P4 сочетает производительность и гибкость: в среднем **17 гибов в минуту** с универсальным инструментом, который обрабатывает весь диапазон толщин и материалов без смены инструмента. Автоматическая загрузка, гибка и манипулирование также могут выполняться в цикле и, по возможности, **в скрытом времени**.

ТОЧНОСТЬ

Неизменно высокое качество

Функция **Bending Formula** в реальном времени рассчитывает усилие и движения инструмента, а **MAC3.0** автоматически обнаруживает и компенсирует любые отклонения свойств материала. Современные датчики также учитывают изменения толщины, размеров и температуры, гарантируя точность, повторяемость и стабильное качество.

КОНФИГУРИРУЕМОСТЬ

Конфигурация под ваши производственные задачи

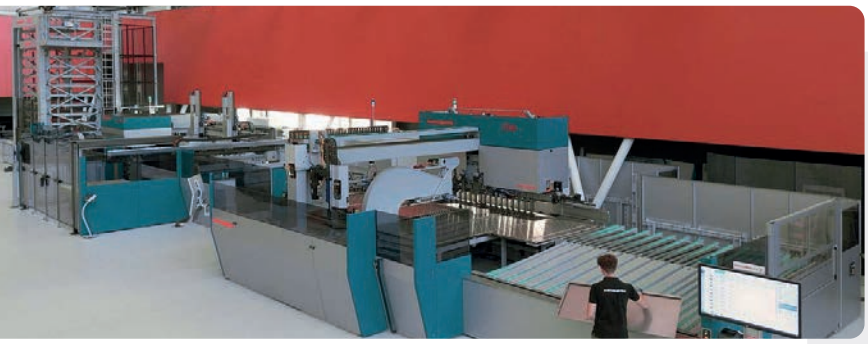
P4 можно сконфигурировать под различные изделия, формы и производственные стратегии.

Специальные опции расширяют область применения автоматической панелегибки и позволяют переходить от одной формы к другой без ручной переналадки.

- **Инструменты T и P:** для узких панелей, трубчатых, скрытых или радиусных гибов, а также гибов с выступающими внутрь выштамповками
- **CLA:** положительные или отрицательные язычки и гибы короче длины детали
- **CUT:** автоматическая резка различных профилей
- **DPM/DPM-I:** манипулирование узкими деталями, рамками и деталями особой формы
- **AQC:** автоматическое измерение и коррекция угла гиба



Salvagnini © 2026 все права защищены



ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Программное обеспечение, упрощающее управление

FACE
Простой и интуитивно понятный HMI-интерфейс для управления непосредственно на станке.

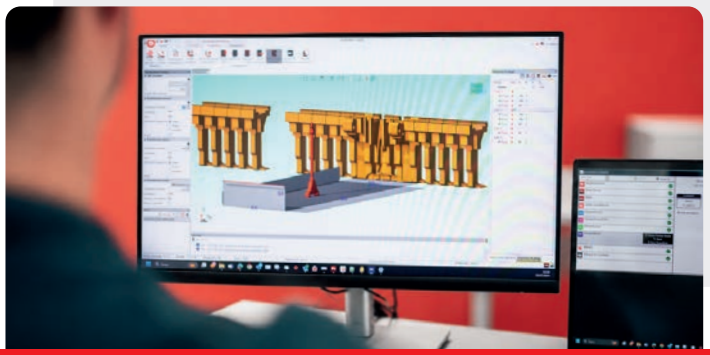
PARTS
Управляет базой данных деталей, комплектов и сборочных узлов, обрабатываемых по различным технологиям, и определяет соответствующие производственные потоки.

STREAM
Программный пакет для управления задачами как в офисе, так и в цехе: планирование производства, программирование деталей, оптимизация процессов и контроль потоков.

STREAMBEND
CAM-пакет для разработки программ панелегибки в офисе, в том числе для нескольких деталей.

OPS
Организует производство, подключает P4 к системам ERP/MRP и автоматизирует производственные задания и распределение информации.

LINKS
Отслеживает показатели эффективности и производственные данные.



АВТОМАТИЗАЦИЯ

Автоматизация под задачу

P4 может работать **автономно или в линии, в гибкой ячейке или на автоматизированном заводе.** Конфигурации загрузки и выгрузки позволяют адаптировать уровень автоматизации к производственным задачам или наращивать его со временем.

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЗАГРУЗКА
PCD, MCU и **MV** автоматизируют подачу заготовок в P4 — от разбора стопы и передачи полуфабрикатов до управления складом-накопителем.

РУЧНАЯ ИЛИ РОБОТИЗИРОВАННАЯ ВЫГРУЗКА
Готовую панель может забрать оператор, выгрузить система **SAP** или автоматически переместить **P-Robot**.

ИНТЕГРАЦИЯ В ПОТОК
MCU и **PCD** связывают P4 с предшествующими процессами и встраивают его в более крупные автоматические системы и линии, включая **FSL**, которая объединяет вырубку, панелегибку, автоматику и ПО в единый производственный поток, сокращая промежуточные перемещения и повышая эффективность всего процесса.

ЭФФЕКТИВНОСТЬ

Оптимизированное потребление

P4 использует **электрические приводы и прямые двигатели** без гидравлики. Эффективность приводов и интеллектуальные циклы позволяют расходовать энергию только при необходимости.

МЕНЬШЕ ПОТРЕБЛЕНИЕ
БОЛЬШЕ ЭФФЕКТИВНОСТИ
ВЫШЕ
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТЬ

Italian Machinery Association SIA
Voleru iela 2
Riga, LV-1007, Latvia
T +371 2 920 6296
www.italianmachines.eu

salvagninigroup.com

Часть материалов этой брошюры подготовлена с использованием искусственного интеллекта и проверена нашими экспертами.

This translation has been prepared by Italian Machinery Association with the authorization of Salvagnini. Salvagnini shall not be held liable for any errors, inaccuracies, omissions, or discrepancies arising from the translation process or for any deviations from the original content.

Настоящий перевод подготовлен Italian Machinery Association с разрешения Salvagnini. Salvagnini не несёт ответственности за какие-либо ошибки, неточности, пропуски или расхождения, возникшие в процессе перевода, а также за любые отклонения от оригинального содержания.