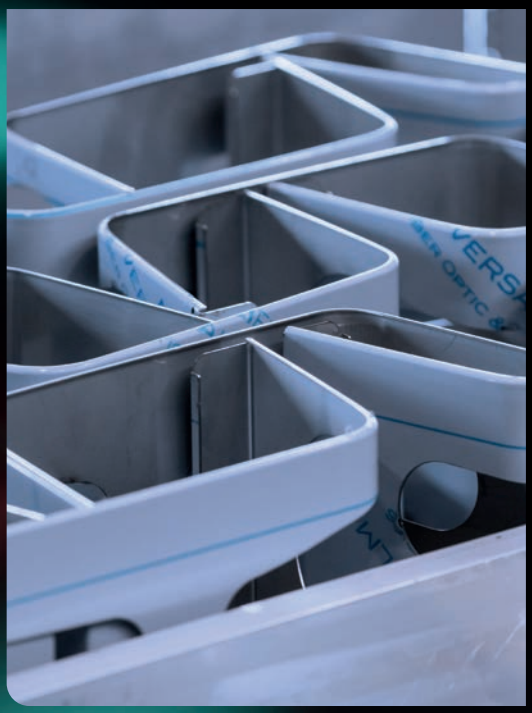
salvagnini







P2

Ծռման ճկուն հարթակ

P2



Ծռման ճկուն հարթակ

P2-ը բարձր դասի ավտոմատ վահանակածռիչ է, որը ստեղծված է ավելի ու ավելի փոփոխվող տեսականիով արտադրությունը **պարզեցնելու** համար:

Հեշտ օգտագործվող, արտադրվող արտադրանքի տեսականուն հարմարեցվող և ադապտիվ տեխնոլոգիաներով, ավտոմատիկայով ու ծրագրային ապահովմամբ հագեցած, որոնք թույլ են տալիս **կրճատել պատվերների կատարման ժամկետները, գործողությունների քանակը և բարդությունը**:

ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԲՆՈՒԹԱԳՐԵՐ	P2-1620		P2-2120	P2-2226	P2-2520	P2-2520HG		P2-3020
Ելակետային թերթի առավ. երկարություն (մմ)	1995		2495	2815	2795	3050		3175
Ելակետային թերթի առավ. լայնություն (մմ)	1414		1600	1600	1600	1600		1600
Թերթի պտտման առավ. անկյունագիծ (մմ)	2000		2500	2820	3200	3200		3200
Ծռման առավ. ուժ (կՆ)	240		330	590	660	660		660
Սեղմման առավ. ուժ (կՆ)	350		530	635	1060	1060		1060
Ծռման առավ. երկարություն (մմ)	400-1000	1000-1600	2180	2200	2500	400-2000	2000-2500	3048
Ծռման առավ. բարձրություն (մմ)	203		203	260	203	203		203
Նվազ. հաստություն (մմ)	0.4		0.4	0.4	0.4	1.0		0.4
Առավ. հաստություն՝ պողպատ, ամրության սահման 340 Ն/մմ² (մմ)						4.0	3.2	
Առավ. հաստություն՝ պողպատ, ամրության սահման 410 Ն/մմ² (մմ)	3.2	2.5	3.2	3.2	3.2	3.6	3.2	3.2
Առավ. հաստություն՝ չժանգոտվող պողպատ, ամրության սահման 660 Ն/մմ² (մմ)	2.5	2.1	2.5	2.5	2.5	3.2	3.2	2.5
Առավ. հաստություն՝ ալյումին, ամրության սահման 265 Ն/մմ² (մմ)	3.4	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0	4.0	4.0
Միջին սպառվող հզորություն (կՎտ)	3.0		3.0	6.0	5.0	6.0		5.0
Աղմուկի մակարդակ (Մեքենաների դիրեկտիվ 2006/42/EC) (դԲ)	68		68	68	69	70		69

Արժեքները վերաբերում են հաստոցի ստանդարտ կոմպլեկտավորմանը: Salvagnini ընկերությունն իրեն իրավունք է վերապահում փոփոխել այս տվյալները առանց նախնական ծանուցման:



ԱՐՏԱԴՐՈՂԱԿԱՆՈՒԹՅՈՒՆ

Ավելի շատ արտադրանք առանց վերակարգավորման

P2-ը **ավտոմատ կերպով** տեղափոխում է դետալը՝ կատարելով դրական և բացասական ծռումներ առանց ձեռքով շրջելու: Ունիվերսալ գործիքը բացառում է վերակարգավորումը՝ **կրճատելով ժամանակը, սխալների քանակը և կախվածությունը օպերատորից**: Ծրագիրը բեռնելիս սեղմիչը **ավտոմատ կերպով վերակարգավորվում է** այլ գործողություններին զուգահեռ, իսկ մանիպուլյատորը պատրաստվում է բռնել թերթը՝ ապահովելով կարգաբերման **նվազագույն ազդեցությունը** արտադրողականության վրա:

ՃՇԳՐՏՈՒԹՅՈՒՆ

Մշտապես բարձր որակ

Bending Formula գործառույթը ավտոմատ կերպով օպտիմալացնում է ծռման պարամետրերը՝ թափոնները նվազեցնելու համար, իսկ **MAC3.0 համակարգը** իրական ժամանակում հայտնաբերում և փոխհատուցում է նյութի հատկությունների ցանկացած շեղում՝ երաշխավորելով ճշգրիտ և բարձրորակ ծռումներ:

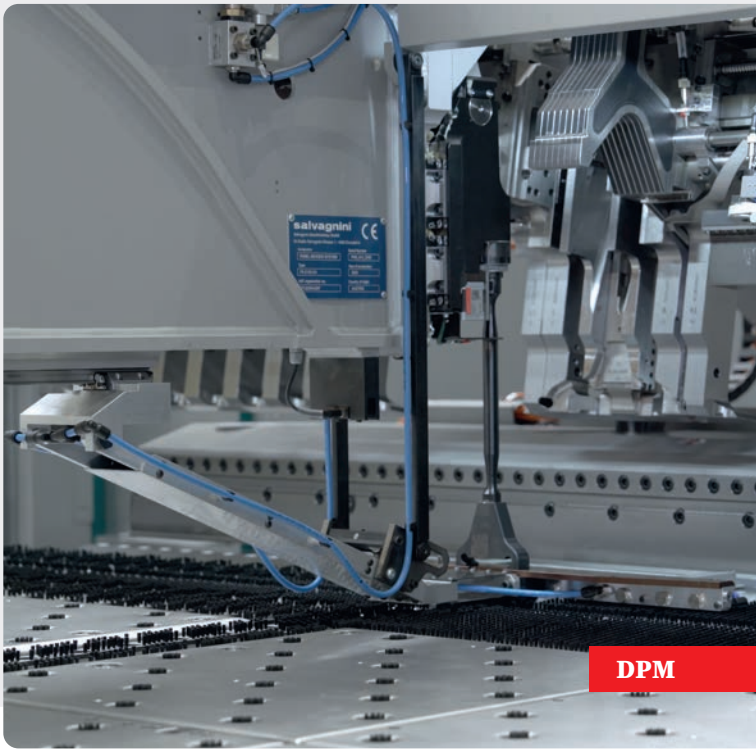
ԿԱՐԳԱՎՈՐԵԼԻՈՒԹՅՈՒՆ

Կարգավորում՝ ձեր արտադրական խնդիրներին համապատասխան

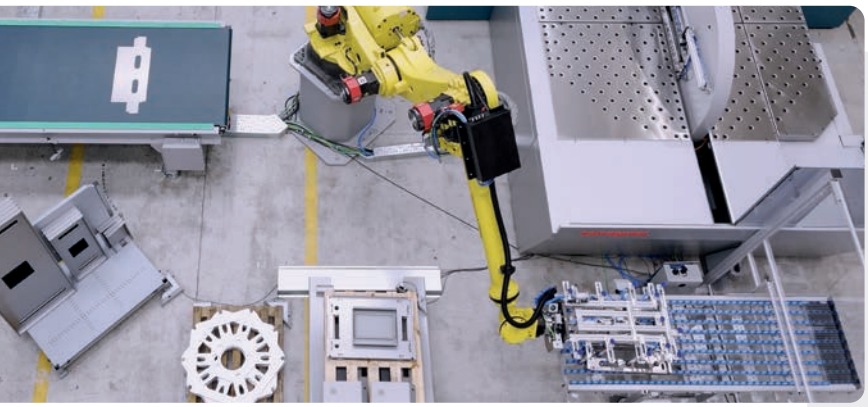
P2-ը հարմարվում է տարբեր արտադրատեսակների, ձևերի և տեխնոլոգիական պահանջների:

Հատուկ ընտրանքներն ընդլայնում են վահանակների ավտոմատ ծռման կիրառման ոլորտը և թույլ են տալիս մշակել բարդ դետալներ և ձևեր, որոնք սովորաբար պատրաստվում են ձեռքով ծռման եղանակով:

- **P գործիք՝** նեղ վահանակների մշակման, ինչպես նաև խողովակաձև, թաքնված և շառավղային ծռումների կամ դեպի ներս ուղղված դրոշմվածքներով ծռումների կատարման համար
- **CLA՝** լեզվակների ձևավորում դեպի վեր կամ վար և ընդհանուր երկարությունից կարճ ծռումներ
- **CUT՝** պրոֆիլի ավտոմատ հաջորդական կտրում
- **DPM՝** նեղ դետալների կամ կենտրոնում նյութ չունեցող շրջանակների մանիպուլյացիա
- **AQC՝** ծռման անկյան չափում և ուղղում



Salvagnini © 2026 բոլոր իրավունքները պաշտպանված են



ԱՎՏՈՄԱՏԱՑՈՒՄ

Ավտոմատացում, որն աճում է արտադրության հետ միասին

ԱՎՏՈՄԱՏ ՏԵՂԱՓՈԽՈՒՄ

P2-ը տեղափոխում և պտտում է դետալը ծռման ամբողջ ցիկլի ընթացքում՝ նվազագույնի հասցնելով օպերատորի մասնակցությունը:

ԲԵՌՆՈՒՄ ԵՎ ԲԵՌՆԱԹԱՓՈՒՄ P-ROBOT-Ի ՄԻՋՈՑՈՎ

Առանձին դետալների, խմբաքանակների և հավաքածուների ինքնավար արտադրություն մարդանման ռոբոտի օգնությամբ:

ԻՆՏԵԳՐՈՒՄ ԱՐՏԱԴՐԱԿԱՆ ՀՈՍՔԻՆ

P2-ը կարող է միանալ արտադրության կառավարման համակարգերին և ներառվել ավելի լայնածավալ ավտոմատացված գործընթացներում:

ԾՐԱԳՐԱՅԻՆ ԱՊԱՀՈՎՈՒՄ

Ծրագրային ապահովում, որը պարզեցնում է կառավարումը

FACE
Պարզ և ինտուիտիվ HMI ինտերֆեյս՝ անմիջապես հաստոցի մոտ կառավարման համար:

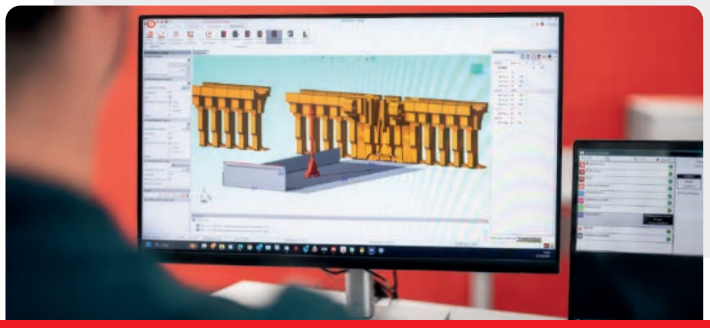
PARTS
Կառավարում է տարբեր տեխնոլոգիաներով մշակվող դետալների, հավաքածուների և հավաքման հանգույցների տվյալների բազան և սահմանում համապատասխան արտադրական հոսքերը:

STREAM
Ծրագրային փաթեթ՝ առաջադրանքների կառավարման համար ինչպես գրասենյակում, այնպես էլ արտադրամասում. արտադրության պլանավորում, դետալների ծրագրավորում, գործընթացների օպտիմալացում և հոսքերի վերահսկում:

STREAMBEND
CAM ծրագիր՝ գրասենյակում վահանակների ծռման ծրագրեր մշակելու համար, այդ թվում՝ մի քանի դետալի համար, ավտոմատ և ինտերակտիվ ռեժիմներով՝ սիմուլյացիայով:

OPS
Կազմակերպում է արտադրությունը և միացնում P2-ը ERP/MRP համակարգերին

LINKS
Հետևում է արդյունավետության ցուցանիշներին և արտադրական տվյալներին



ԱՐԴՅՈՒՆԱՎԵՏՈՒԹՅՈՒՆ

Օպտիմալացված սպառում

Direct Drive տեխնոլոգիան, ինչպես նաև էլեկտրական և օդաճնշական շարժաբերները թույլ են տալիս P2-ին էներգիա սպառել միայն անհրաժեշտության դեպքում. **միջին սպառվող հզորությունը կազմում է ընդամենը 3–6 կՎտ**:

ՔԻՉ ԷՆԵՐԳԻԱ
ԱՎԵԼԻ ԱՐԴՅՈՒՆԱՎԵՏՈՒԹՅՈՒՆ
ԲԱՐՁՐ ՄՐՑՈՒՆԱԿՈՒԹՅՈՒՆ

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

salvagninigroup.com

Այս գրքույկի նյութերի մի մասը պատրաստվել է արհեստական բանականության կիրառմամբ և ստուգվել մեր փորձագետների կողմից:

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.

Սույն թարգմանությունը պատրաստել է Italian Machinery Association-ը՝ Salvagnini-ի թույլտվությամբ: Salvagnini-ն պատասխանատվություն չի կրում թարգմանության գործընթացում առաջացած որևէ սխալի, անճշտության, բացթողման կամ անհամապատասխանության, ինչպես նաև բնօրինակ բովանդակությունից ցանկացած շեղման համար: