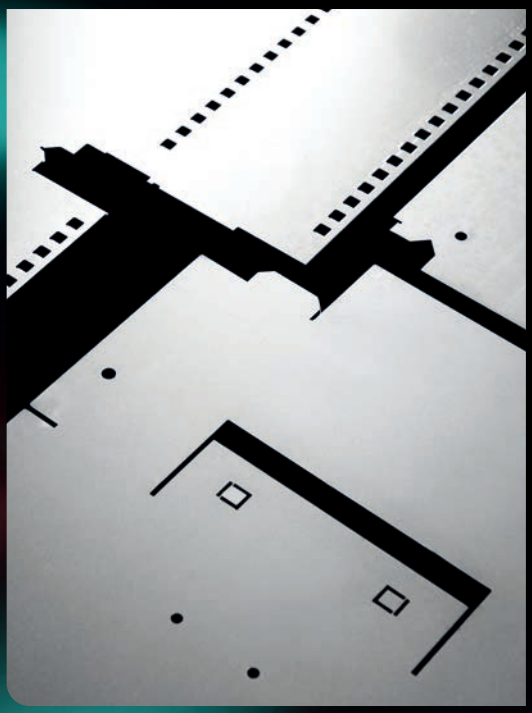
salvagnini







S4

საჭრელ-სახვრეტი
ცენტრები მოწინავე
ჰიბრიდული
ტექნოლოგიით

S4



საჭრელ-სახვრეტი ცენტრები მოწინავე ჰიბრიდული ტექნოლოგიით

S4 არის ავტომატური დამამუშავებელი ცენტრი, რომელიც ხვრეტას, ფორმირებასა და გამოყოფას ერთ სისტემაში აერთიანებს.

ის ავტომატურად ამზადებს მზა დეტალებს დამატებითი დამუშავებისა და გადაწყობის გარეშე, ამცირებს შესრულების ვადებს და სწრაფად ამარაგებს შემდგომ ოპერაციებს.

მოდელები		
	S4-30	**S4-40**
ფურცლის მაქს. ზომები (მმ)	3048 x 1650	4064 x 1650
ფურცლის მაქს. დიაგონალი (მმ)	3650	4655
ფურცლის მინ. ზომები (მმ)	600 x 400	600 x 400
მაქს. სიჩქარე (მ/წთ):		
X ღერძი	132	132
Y ღერძი	117	117
სიჩქარე ღერძების ერთდროული მოძრაობისას (მ/წთ)	176	176
მაქს. აჩქარება (მ/წმ$_2$):		
X ღერძი	30	30
Y ღერძი	17	17

ტექნიკური მონაცემები		
	ხვრეტა	**მაკრატლით ჭრა**
ტექნოლოგია	სამუშაო თავი	ერთდროული ან დამოუკიდებელი ჭრა X და Y ღერძებზე
მასალის მაქს. სისქე (მმ)		
ალუმინი, UTS 265 ნ/მმ$_2$	5.0 (მულტიინსტ. გარეშე)	5.0
ფოლადი, UTS 410 ნ/მმ$_2$	4.0 (მულტიინსტ. გარეშე)	3.5
უჟანგავი ფოლადი, UTS 610 ნ/მმ$_2$	4.0 (მულტიინსტ. გარეშე)	2.0
მასალის მინ. სისქე (მმ)	0.5	0.5



პროდუქტიულობა

მეტი ოპერაცია ერთ ციკლში

S4 აერთიანებს ხვრეტასა და გამოყოფას და ავტომატურად ასრულებს მიწოდების, დახარისხებისა და გადმოტვირთვის ციკლებს **ფარულ დროში**. მრავალპუანსონიან თავში ინსტრუმენტები ყოველთვის ხელმისაწვდომია, ხოლო 9-მარწუხიანი მანიპულატორი და მაკრატელი **Punch&Cut** ფუნქციით სწრაფად და უწყვეტად ხვრეტს, აფორმებს და გამოყოფს დეტალებს.

სიზუსტე

მუდმივად მაღალი ხარისხი

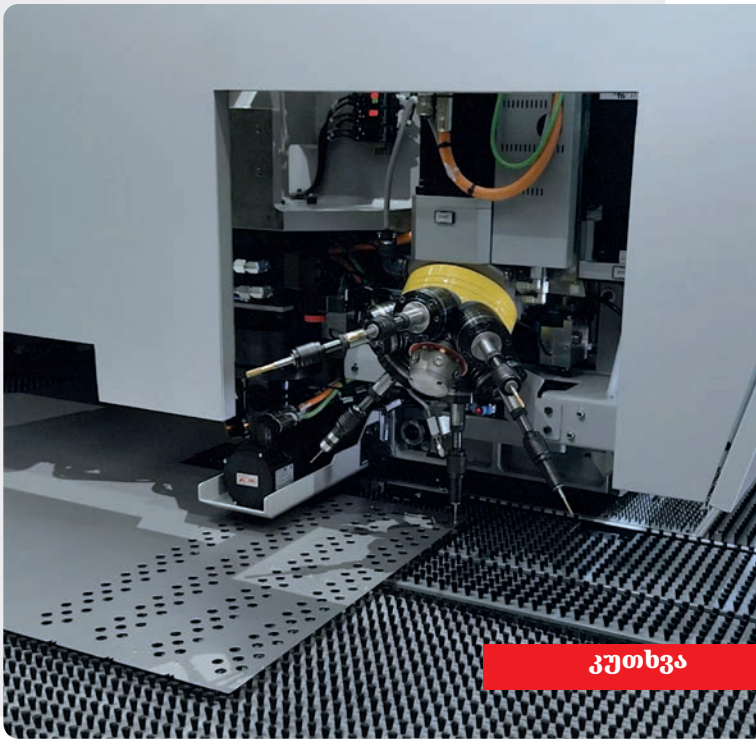
S4 ავტომატურად ერგება სამუშაო პირობებს: ამოწმებს ფურცლის ზომას, არეგულირებს მანიპულატორის დინამიკას, აკომპენსირებს თერმულ გაფართოებას და მაკრატელს მასალასა და სისქეზე აწყობს. შედეგი? **სიზუსტე, განმეორებადობა და სტაბილური ხარისხი.**

კონფიგურირებადობა

კონფიგურაცია თქვენი ამოცანებისთვის

ინსტრუმენტების კონფიგურაცია განისაზღვრება დასამზადებელი დეტალებითა და საწარმოო ნომენკლატურით. მრავალპუანსონიან თავში თავსდება **117-მდე ინსტრუმენტი, რომლებიც ყოველთვის ხელმისაწვდომია**, ხოლო სპეციალური გადაწყვეტები კიდევ უფრო აფართოებს ხვრეტისა და ფორმირების ოპერაციების სპექტრს.

- **მრავალპუანსონიანი თავი:** 117-მდე B, C და D ტიპის thick turret ინსტრუმენტი, ყოველთვის ხელმისაწვდომი
- **MultiMATRIX:** მულტიინსტრუმენტი, რომელიც ზრდის ინსტრუმენტების ხელმისაწვდომობასა და ხვრეტისა და ფორმირების მოქნილობას
- **Jetform და Rollform:** ფორმირება, წიბოების შექმნა, გრავირება და საფეხურები
- **კუთხვა:** დამატებითი კვანძი 6-მდე ინსტრუმენტით, თავის გარეთ
- **სპეციალური ინსტრუმენტები:** სტანდარტული, პარამეტრული ან ინდივიდუალური გადაწყვეტები



Salvagnini © 2026 ყველა უფლება დაცულია



ავტომატიზაცია

ავტომატიზაცია, რომელიც წარმოებასთან ერთად იზრდება

S4 შეიქმნა როგორც **ნაკადური გადაწყვეტა,** პროცესში ჩაშენებული მიწოდებითა და გადმოტვირთვით. მისი აღჭურვა ასევე შესაძლებელია ავტომატური ჩატვირთვის, გადმოტვირთვისა და დახარისხების მოწყობილობებითა და საწყობი-კოშკებით, რაც ეტაპობრივად ზრდის ავტონომიურობასა და ეფექტიანობას, მათ შორის ოპერატორის გარეშე მუშაობისას.

შენახვა და მიწოდება

PD და **ADS** ავტომატიზებს დასტიდან მიწოდებას, ხოლო **MD, TWS** და **MV/SMD** მართავს მასალის შენახვასა და ხელმისაწვდომობას და უზრუნველყოფს საჭირო ფურცლებს, დასტებსა და სისქეებს წარმოების მოთხოვნების შესაბამისად.

გადმოტვირთვა და დახარისხება

SPB, SPP15, IA, BIG და **MCU** ავტომატიზებს დეტალების შერჩევას, გადმოტვირთვასა და დახარისხებას, ამცირებს გადაადგილებასა და ლოდინის დროს.

ინტეგრაცია ნაკადში

S4 შეიძლება მუშაობდეს დამოუკიდებლად ან ჩაერთოს **S4+P4 Flexible Smart Line-ში,** უშუალოდ ამარაგებდეს შემდგომ ოპერაციებს და უზრუნველყოფდეს უწყვეტ, ავტომატიზებულ საწარმოო ნაკადს.

პროგრამული უზრუნველყოფა

პროგრამული უზრუნველყოფა, რომელიც მართვას ამარტივებს

FACE
HMI ინტერფეისი დანადგარზე მარტივი და ინტუიციური პროგრამირებისთვის.

PARTS
მართავს საწარმოში დამზადებული ნაწარმისა და დეტალების მონაცემთა ბაზას, განსაზღვრავს საწარმოო ნაკადებს და ქმნის შესაბამის პროგრამებს.

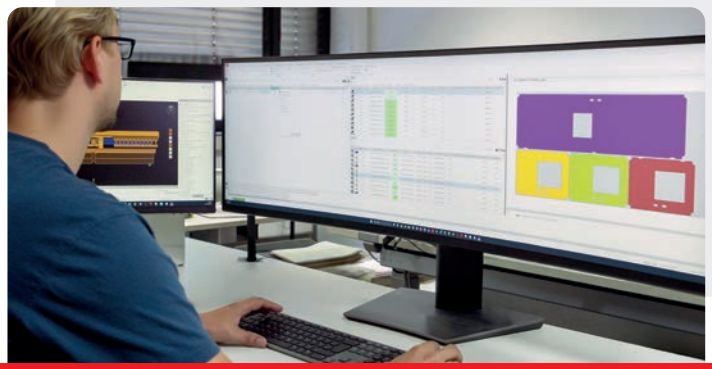
STREAM
პროგრამული პაკეტი ამოცანების სამართავად როგორც ოფისში, ისე საამქროში: წარმოების დაგეგმვა, დეტალების პროგრამირება, პროცესების ოპტიმიზაცია და ნაკადების კონტროლი.

STREAMPUNCH.G4
CAM პროგრამა, რომელიც ქმნის ხვრეტის, მაკრატლით ჭრის, გადაადგილებისა და გაჭრის სქემების პროგრამებს.

TOOLS
გრაფიკულად მართავს ინსტრუმენტების მონაცემთა ბაზასა და სახვრეტი თავის გამართვებს.

OPS აწყობს წარმოებას, ურთიერთქმედებს ERP/MRP სისტემებთან და ავტომატიზებს ინფორმაციის გავრცელებას.

LINKS
აკონტროლებს ეფექტიანობის მაჩვენებლებს და საწარმოო მონაცემებს.



ეფექტიანობა

ოპტიმიზებული მოხმარება

მოწინავე ჰიბრიდული ამძრავები ენერგიას დამუშავების მოთხოვნებს უსადაგებს და **საშუალო მოხმარებას 20%-მდე ამცირებს** ანალოგიურ ელექტრულ გადაწყვეტებთან შედარებით.

ნაკლები მოხმარება
მეტი ეფექტიანობა
მაღალი
კონკურენტუნარიანობა

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

salvagninigroup.com

ამ ბროშურის მასალების ნაწილი მომზადებულია ხელოვნური ინტელექტის გამოყენებით და შემოწმებულია ჩვენი ექსპერტების მიერ.

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.

ეს თარგმანი მომზადებულია Italian Machinery Association-ის მიერ Salvagnini-ის ნებართვით. Salvagnini არ არის პასუხისმგებელი თარგმნის პროცესში წარმოშობილ ნებისმიერ შეცდომაზე, უზუსტობაზე, გამოტოვებაზე ან შეუსაბამობაზე, ასევე ორიგინალური შინაარსიდან ნებისმიერ გადახრაზე.