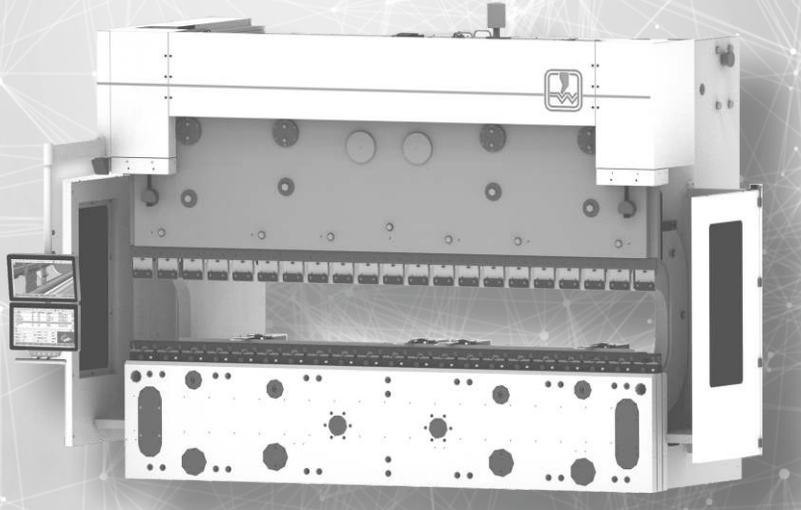
schiavi

bending the future



PRASY KRAWĘDZIOWE

Tabela doboru nacisku i narzędzi dla stali czarnej

S	4	6	7	8	10	12	14	16	18	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	V
	2,8	4	5	5,5	7	8,5	10	11	13,5	14	17,5	22	28	35	45	55	71	89	113	140	175	B
	0,7	1	1,1	1,3	1,6	2	2,3	2,6	3	3,3	4	5	6,5	8	10	13	16	20	26	33	41	Ri
mm																						
0,5	4	3																				
0,6	6	4	4	4																		
0,8		7	7	5	4																	
1		11	10	8	7	6																
1,2			14	12	10	8	7	6														
1,5				20	17	15	13	11	10	9												
2						22	19	17	15	13	11											
2,5								28	25	22	18	14										
3									34	30	24	19	15									
3,2										34	27	22	17	14								
3,5											33	26	20	16	13							
4											43	34	27	21	17							
4,5												44	34	27	21							
5												52	42	33	26	21						
6													60	48	38	30	24					
8													107	85	68	53	43					
10																85	67	53	42			
12																	96	78	60	55		
15																	150	120	95	75		
20																		215	170	135	108	
25																				210	170	F
30																					240	

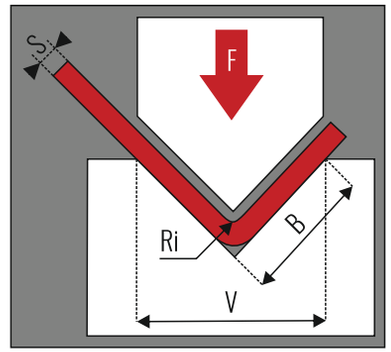
Tabela doboru nacisku i narzędzi dla stali nierdzewnej

S	4	6	7	8	10	12	14	16	18	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	V
	2,8	4	5	5,5	7	8,5	10	11	13,5	14	17,5	22	28	35	45	55	71	89	113	140	175	B
	0,7	1	1,1	1,3	1,6	2	2,3	2,6	3	3,3	4	5	6,5	8	10	13	16	20	26	33	41	Ri
mm																						
0,5	6	5																				
0,6	9	6	6	6																		
0,7	12	8	8	6	6																	
0,8		11	11	8	7																	
0,9		13	12	10	8	7																
1		17	15	12	11	8																
1,2			21	18	15	12	11	9														
1,5						20	17	15	13	12												
2						33	29	26	23	20	17											
2,5								39	35	30	25	19										
3									51	45	36	29	23									
4											65	51	41	32	26							
5												78	63	50	39	32						
6													90	72	57	45	36					
8															102	81	65	51				
10																129	101	80	63			
12																	144	117	90	83		
15																		180	141	114		
20																			250	208	167	
25																				315	255	F
30																					360	

t/m

schiavi
bending the future

S	**Grubość blachy**
V	**Otwarcie matrycy**
F	**Nacisk w tonach**
B	**Minimalna krawędź**
Ri	**Wewnętrzny promień**
R	**Aluminium (20-25 kg/mm²)**
R	**Stal (40-45 kg/mm²)**
R	**Stal nierdzewna (65-70kg/mm²)**



$$F = \frac{S^2 \times 2 \times R}{1{,}4 \times V} = \text{.....} \text{ ton/m}$$

Stosunek grubości materiału do otwarcia matrycy

S	Grubość blachy	0,5 - 2,5	3,0 - 8,0	9,0 - 10,0	12,0 wzwyż
V	Otwarcie matrycy	6 S	8 S	10 S	12 S

SCHIAVI. BENDING THE FUTURE.
SINCE 1958

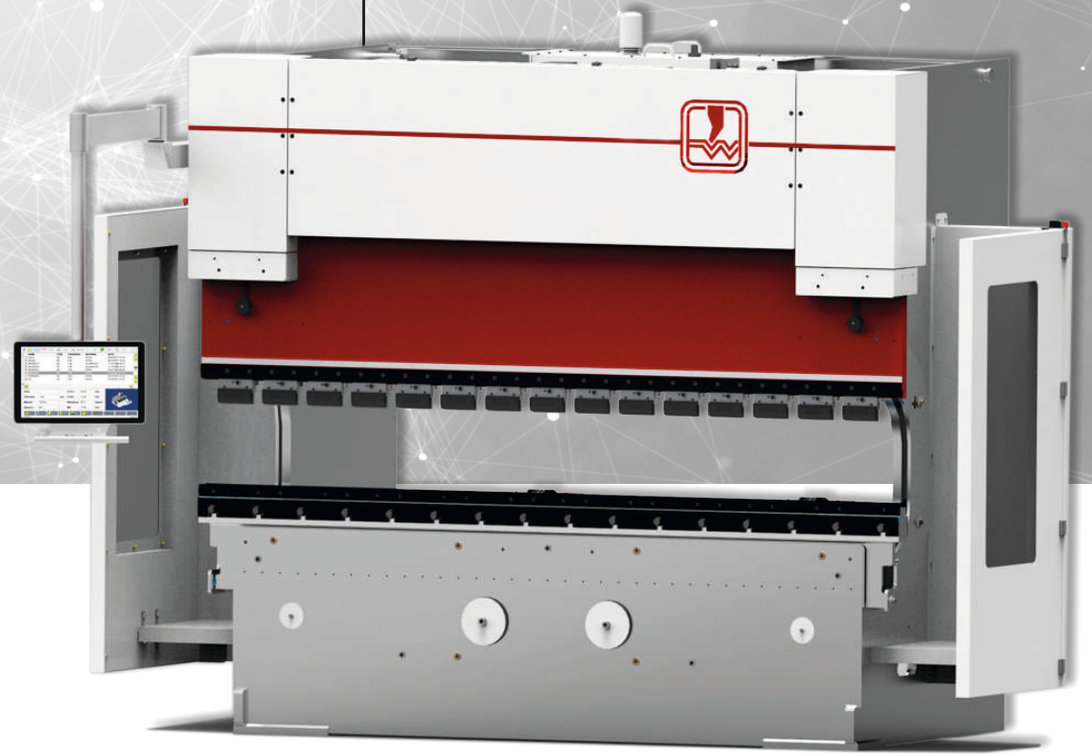
Od 1958 roku naszą misją było zapewnienie niezawodności i jakości poprzez dynamiczne badania, zaawansowaną technologię i profesjonalną obsługę klienta. Są to wartości, na których Schiavi Macchine zbudowała swoją historię i na których planuje przyszły sukces, zarówno swój, jak i swoich klientów.

Ciągłe szkolenie, krótkie czasy reakcji w obsłudze przed i posprzedażowej, technologiczny know-how i doświadczenie w projektowaniu pozwalają firmie Schiavi podtrzymać tradycję doskonałości „Made in Italy" na całym świecie. Zdolność Schiavi Macchine do projektowania i dostosowywania swoich produktów do konkretnych potrzeb rynku, czy to poprzez zintegrowane czy niestandardowe rozwiązania, ma kluczowe znaczenie dla zapewnienia klientom pożądanej wydajności i prawdziwej przewagi konkurencyjnej na ich rynkach docelowych.

BSTS, HFBS, HFBX | LINEAR.

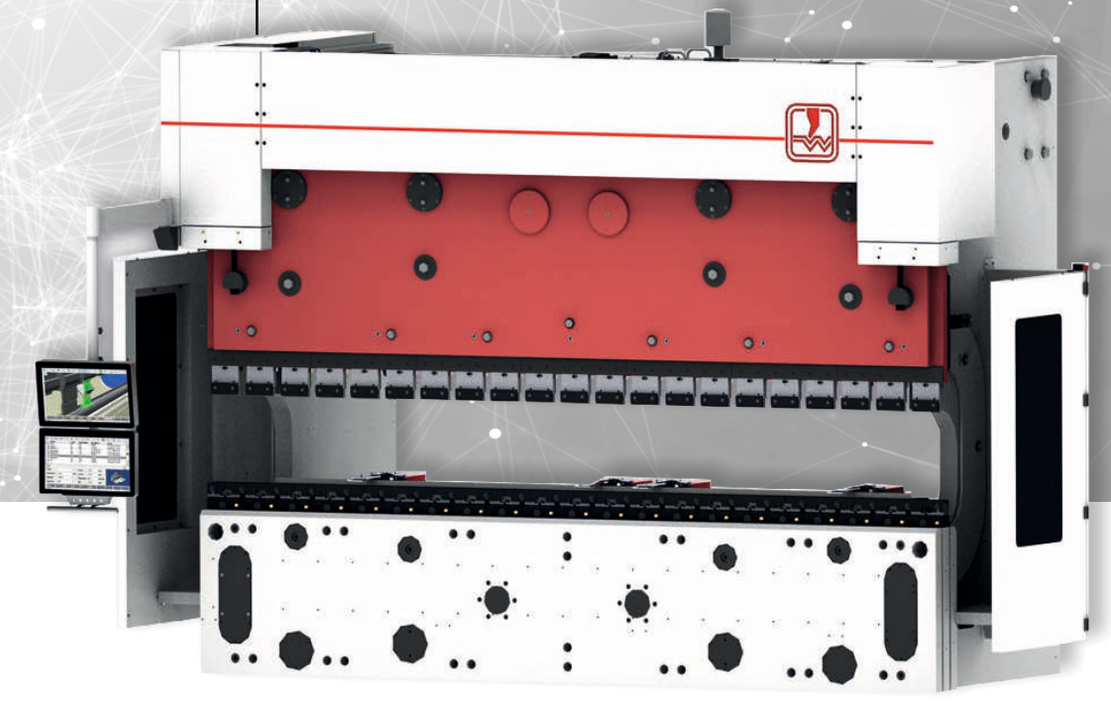
Główną cechą pras krawędziowych Schiavi Macchine jest możliwość produkcji zarówno prostych, jak i złożonych geometrii, z tą samą wysoką precyzją. Każdy model naszych pras jest wyposażony w zaawansowane systemy, które pozwalają osiągać bardzo wysoki poziom dokładności, powtarzalności i niezawodności. Pozwala to na wytwarzanie bardzo precyzyjnych komponentów, zapewniając redukcję czasu procesu i niskie koszty produkcji.

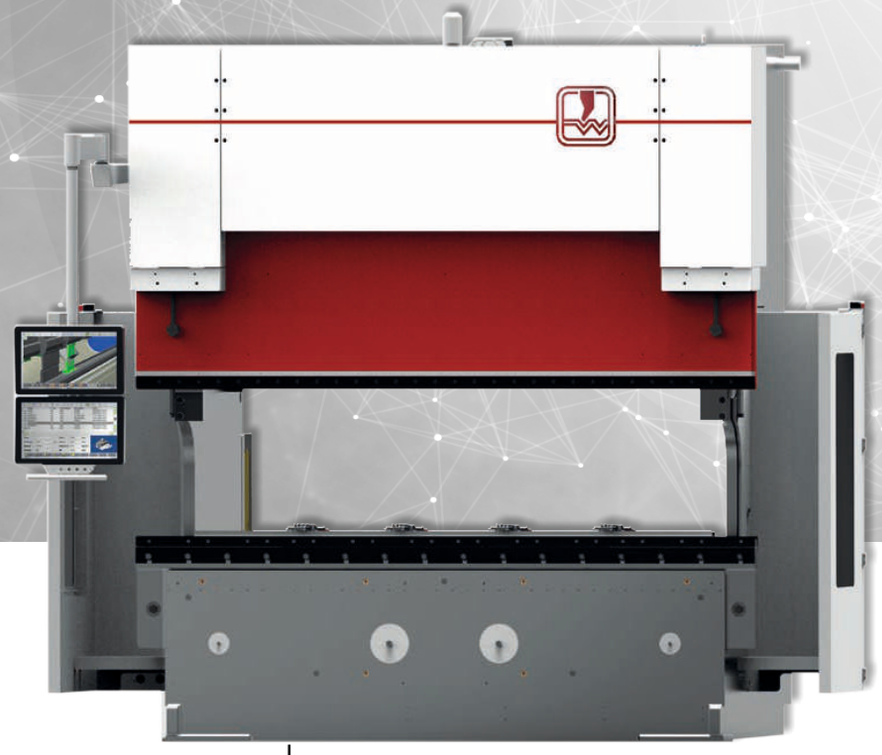
HFBS
| ABSOLUTNA DOKŁADNOŚĆ



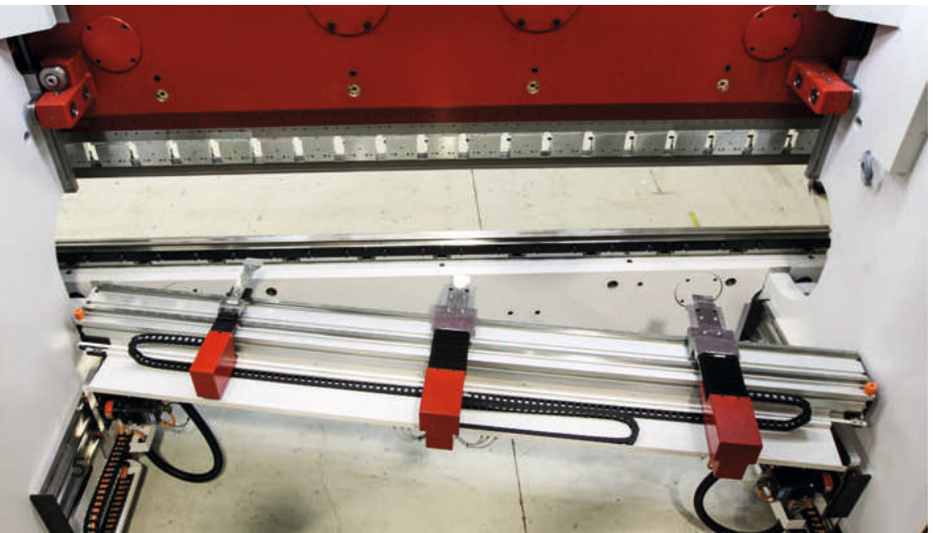
BSTS
| MOC I PROSTOTA

LINEAR
EWOLUCJA GIĘCIA





HFBX
WYDAJNOŚĆ I ELASTYCZNOŚĆ



LINEAR
EWOLUCJA GIĘCIA

Seria LineAr reprezentuje najwyższy poziom technologiczny Schiavi i rewolucjonizuje świat gięcia, eliminując efekt "łódki" dzięki opatentowanemu rozwiązaniu, które utrzymuje górną i dolną belkę narzędziową idealnie poziomo i równolegle.
Model LineAr jest szczególnie dedykowany dla tych, którzy wymagają maksymalnej precyzji, produkują idealnie pasujące do siebie profile, chcą ułatwić późniejszy montaż lub ręczne czy zrobotyzowane spawanie.
Zakres LineAr to maszyny od 3 do 12 metrów o nacisku do 12000 kN. Dzięki innowacyjnej, objętej międzynarodowym patentem konstrukcji, wiele modeli pras LineAr można dostosowywać do indywidualnych potrzeb i instalować bez fundamentów, pomimo ich dużych rozmiarów.

CECHY

System naturalnej kompensacji stołu i belki gnącej
Sterowanie ATLAS & ATLAS PRO
SCHIAVI TXP - automatyczny system wymiany narzędzi
Oprogramowanie zewnętrzne Bending System

DOSTĘPNA WERSJA
HYBRID

KORZYŚCI

SYSTEM NIEWYMAGAJĄCY KOMPENSACJI

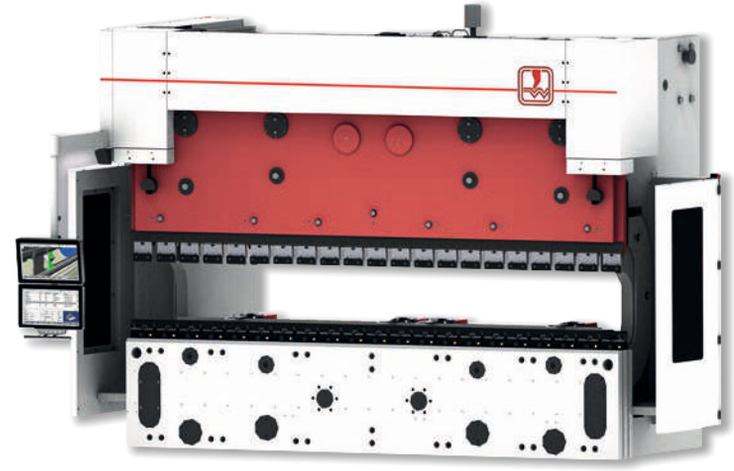
Dzięki opatentowanemu systemowi belki mocujące narzędzia nie odkształcają się podczas procesu gięcia, gwarantując liniowość detali. Model LineAr jest szczególnie dedykowany dla tych, którzy wymagają maksymalnej precyzji, produkują idealnie pasujące do siebie profile i chcą ułatwić późniejszy montaż lub spawanie (zrobotyzowane i ręczne).

DOSTOSOWANIE I AUTOMATYZACJA

LineAr rozszerza zakres indywidualnie dostosowanych opcji, dostępnego oprogramowania i integracji z systemami automatyzacji. Systemy bezpieczeństwa, które gwarantują prędkość, systemy zderzaków obsługujące do 12 osi, systemy wsparcia operatora i oprogramowanie biurowe Task84.

PRECYZJA I CENTROWANIE

Belka gnąca jest podtrzymywana przez 4 pary łożysk, które ślizgają się po hartowanych, rektyfikowanych stalowych prowadnicach zintegrowanych z ramą maszyny. Duża odległość między górnymi i dolnymi łożyskami zapewnia odpowiednie centrowanie i wyrównanie belki. Dzięki zastosowaniu dodatkowego modułu typu C, możliwe jest dokładne mierzenie odległości między belkami, niezależnie od ugięcia strukturalnego typowego dla procesu gięcia.



SCHIAVI MACCHINE INTERNATIONAL produkuje wysokiej jakości prasy krawędziowe całkowicie dostosowane do Twoich potrzeb. Dzięki LineAr wszystko jest możliwe.

MODEL LINEAR		130.30	220.40	220.50	400.40	400.60	630.40	630.60	630.70	800.60	1000.80	1000.10	12000.12
NACISK GIĘCIA	kN	1.300	2.200	2.200	4.000	4.000	6.300	6.300	6.300	8.000	10.000	10.000	12.000
OPCJA LINEAR PLUS *	*	*	*	*	*	*	-	-	-	-	-	-	-
DŁUGOŚĆ GIĘCIA	mm	3.200	4.200	5.200	4.200	6.280	4.200	6.200	7.200	6.200	8.300	10.300	12.300
DYSTANS MIĘDZY KOLUMNAMI	mm	2.840	3.700	4.700	3.520	5.520	3.520	5.520	6.520	5.490	7.520	9.520	11.520
WYBRANIE W RAMIE	mm	450	450	450	520	520	520	520	520	520	520	520	520
MAX SKOK	mm	320	320	450	450	450	400	450	400	400	400	400	400
MAX OTWARCIE	mm	600	600	750	750	750	750	750	750	750	900	900	900
WYSOKOŚĆ ROBOCZA	mm	935	977	1.015	990	1.020	1.010	973	905	850	910	910	820
SZEROKOŚĆ STOŁU	mm	60	60	60	60	60	100	60	60	60	60	100	100
ILOŚĆ ADAPTERÓW	n°	15	21	26	21	31	21	31	36	31	42	52	62
PRĘDKOŚĆ ZEJŚCIA	mm/s	200	220	150	120	140	120	100	100	100	80	80	80
PRĘDKOŚĆ ROBOCZA MIN - MAX	mm/s	1-10	1-10	10	1-8	1-8	1-8	1-8	1-8	1-8	1-8	1-8	1-8
PRĘDKOŚĆ POWROTU	mm/s	200	200	120	115	130	60	60	60	100	60	60	60
MOC SILNIKA	kW	22	22	22	37	37	37	37	37	75	75	75	90
MOC FALOWNIKA	kW	22	22	22	37	37	-	37	-	75	-	-	-
WAGA (~)	kg	12.300	22.000	26.100	23.500	36.300	41.000	55.000	70.000	65.000	100.000	100.000	200.000
MAX DŁUGOŚĆ	mm	4.100	5.060	6.100	5.330	6.900	5.700	6.980	8.700	7.320	9.700	11.700	13.700
SZEROKOŚĆ	mm	2.050	2.050	1.840	1.900	2.100	2.450	2.450	2.450	2.600	2.850	2.850	3.000
WYSOKOŚĆ	mm	3.000	3.230	3.900	3.900	4.025	4.620	4.640	4.515	4.750	4.750	5.000	5.200
WYSOKOŚĆ KOLUMN	mm	-	-	-	-	-	4.110	4.085	4.000	4.325	4.735	4.935	5.140
BELKA PONIŻEJ POZIOMU POSADZKI	mm	-	-	-	-	-	-	650	850	920	1.050	1.550	2.000
KOLUMNY PONIŻEJ POZIOMU POSADZKI	mm	-	-	-	-	-	-	-	-	425	490	375	985

Uwaga: Dane techniczne mogą ulec zmianie. W celu uzyskania szczegółowych informacji prosimy o kontakt z naszym działem sprzedaży.

HFBX
WYDAJNOŚĆ I ELASTYCZNOŚĆ

Prasy krawędziowe serii HFBx stanowią najbardziej zaawansowany model w zautomatyzowanym procesie gięcia. HFBx gwarantuje wysokie standardy pracy:
prędkość dojazdu i powrotu (≈ 250mm/s), duży skok (500mm) i prześwit (do 1000mm). Tak duże otwarcie belki pozwala na swobodne gięcie dużych pudełek, bez utraty prędkości procesu technologicznego. HFBx został zaprojektowany w celu ułatwienia obróbki skomplikowanych detali, idealnie nadając się do integracji z robotem.

CECHY

System naturalnej kompensacji
Sterowanie ATLAS & ATLAS PRO
Oprogramowanie zewnętrzne Bending System
SCHIAVI TXP - automatyczny system wymiany narzędzi

DOSTĘPNA WERSJA
HYBRID

KORZYŚCI

MODUŁOWY STÓŁ DOLNY

Objęty międzynarodowym patentem modułowy dolny stół maszyny, wykorzystując tradycyjną koncepcję bocznych siłowników belki gnącej, umożliwia automatyczną korektę i kompensację odkształceń stołu, zapewniając jego równoległość. Odległość między narzędziami pozostaje taka sama podczas gięcia na całej długości, gwarantując doskonałą jakość produktu.

DOSTOSOWANIE I AUTOMATYZACJA

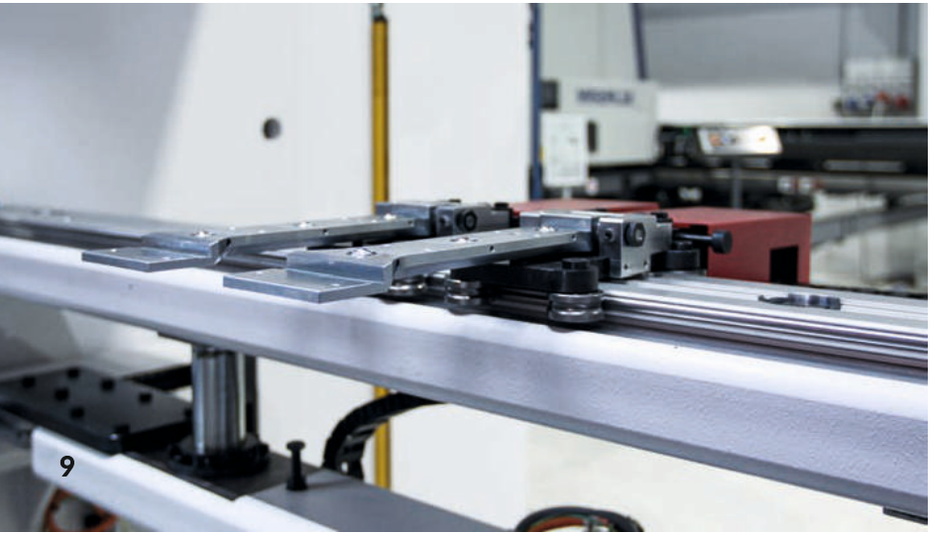
HFBx rozszerza zakres indywidualnie dostosowanych opcji, dostępnego oprogramowania i integracji z systemami automatyzacji. Systemy bezpieczeństwa, które gwarantują prędkość, systemy zderzaków obsługujące do 12 osi, systemy wsparcia operatora i oprogramowanie biurowe Task84.

PRECYZJA I CENTROWANIE

Belka gnąca jest podtrzymywana przez 4 pary łożysk, które ślizgają się po hartowanych, rektyfikowanych stalowych prowadnicach zintegrowanych z ramą maszyny. Duża odległość między górnymi i dolnymi łożyskami zapewnia odpowiednie centrowanie i wyrównanie belki. Dzięki zastosowaniu dodatkowego modułu typu C, możliwe jest dokładne mierzenie odległości między belkami, niezależnie od ugięcia strukturalnego typowego dla procesu gięcia.

MODEL HFBX		130.30	130.40	170.30	170.40	220.30	220.40
NACISK GIĘCIA	kN	1.300	1.300	1.700	1.700	2.200	2.200
DŁUGOŚĆ GIĘCIA	mm	3.140	4.200	3.220	4.280	3.220	4.280
DYSTANS MIĘDZY KOLUMNAMI	mm	2.700	3.760	2.700	3.760	2.700	3.760
WYBRANIE W RAMIE	mm	420	420	520	520	520	520
MAX SKOK	mm	500	500	500	500	500	500
MAX OTWARCIE	mm	800	800	800	800	800	800
WYSOKOŚĆ ROBOCZA	mm	960	960	960	960	960	960
SZEROKOŚĆ STOŁU	mm	90	180	180	180	180	180
ILOŚĆ ADAPTERÓW	n°	15	21	16	21	16	21
PRĘDKOŚĆ ZEJŚCIA	mm/s	250	250	240	240	240	240
PRĘDKOŚĆ ROBOCZA MIN - MAX	mm/s	1-10	1-10	1-10	1-10	1-10	1-10
PRĘDKOŚĆ POWROTU	mm/s	250	250	220	220	220	220
MOC SILNIKA	kW	15	15	22	22	22	22
MOC FALOWNIKA	kW	15	15	22	22	22	22
WAGA (~)	kg	14.200	15.800	20.500	22.800	20.500	22.800
MAX DŁUGOŚĆ	mm	4.200	5.040	4.200	5.070	4.200	5.070
SZEROKOŚĆ	mm	2.150	2.150	2.200	2.200	2.200	2.200
WYSOKOŚĆ	mm	3.990	3.990	4.300	4.310	4.300	4.310

Uwaga: Dane techniczne mogą ulec zmianie. W celu uzyskania szczegółowych informacji prosimy o kontakt z naszym działem sprzedaży.



HFBS
ABSOLUTNA DOKŁADNOŚĆ

Prasy krawędziowe serii HFBs są idealnym rozwiązaniem dla klientów, którzy wymagają wysokiej precyzji i nieprzerwanej wielkoseryjnej produkcji. HFBs zapewnia wszechstronność i elastyczność produkcyjną, przy zachowaniu wysokiej jakości gięcia dla materiałów o różnych grubościach. Dzięki swojej niezawodności oraz najnowocześniejszemu sterowaniu HFBs pozwoli użytkownikom na zwiększenie ich konkurencyjności na rynku.

CECHY

System naturalnej kompensacji
Sterowanie ATLAS & ATLAS PRO
Oprogramowanie zewnętrzne Bending System
SCHIAVI TXP - automatyczny system wymiany narzędzi

DOSTĘPNA WERSJA
HYBRID

KORZYŚCI

MODUŁOWY STÓŁ DOLNY

Objęty międzynarodowym patentem modułowy dolny stół maszyny, wykorzystując tradycyjną koncepcję bocznych siłowników belki gnącej, umożliwia automatyczną korektę i kompensację odkształceń stołu, zapewniając jego równoległość. Odległość między narzędziami pozostaje taka sama podczas gięcia na całej długości, gwarantując doskonałą jakość produktu.

DOSTOSOWANIE I AUTOMATYZACJA

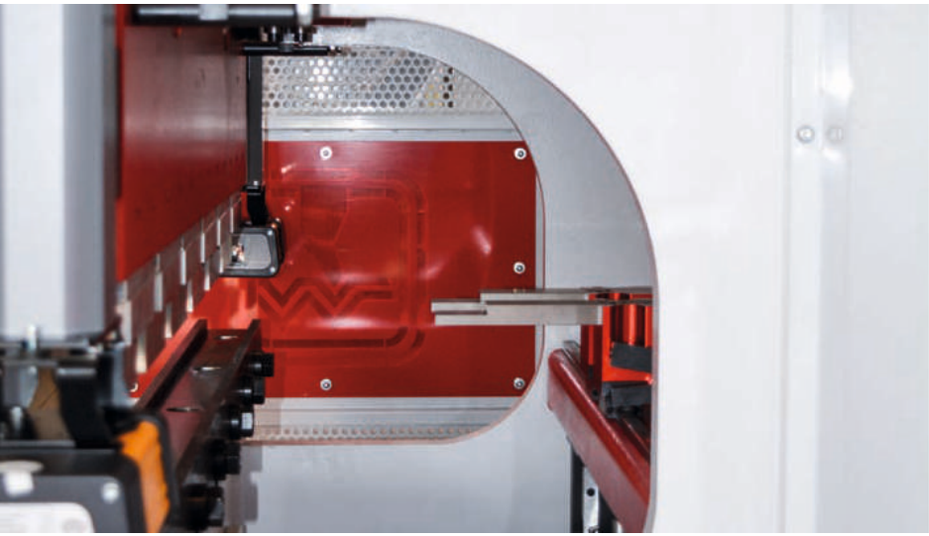
HFBx rozszerza zakres indywidualnie dostosowanych opcji, dostępnego oprogramowania i integracji z systemami automatyzacji. Systemy bezpieczeństwa, które gwarantują prędkość, systemy zderzaków obsługujące do 12 osi, systemy wsparcia operatora i oprogramowanie biurowe Task84.

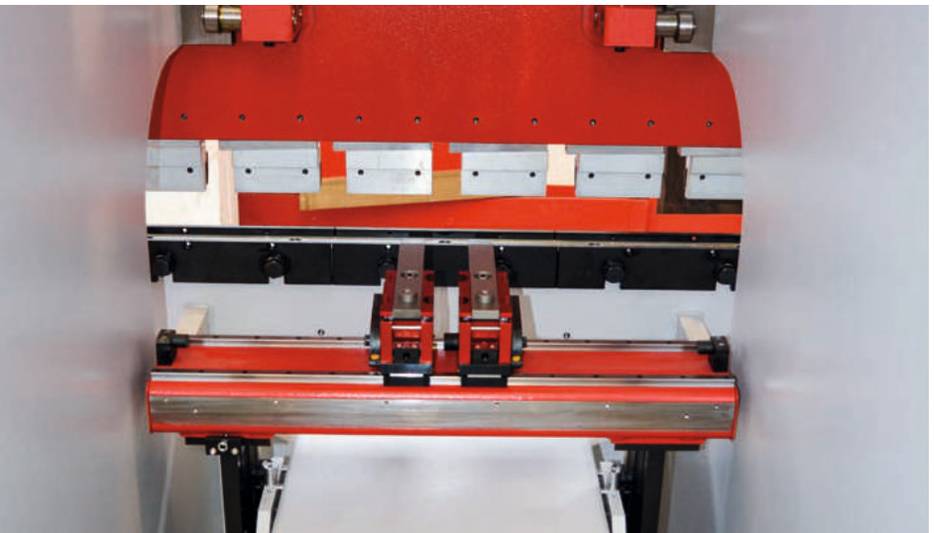
PRECYZJA I CENTROWANIE

Belka gnąca jest podtrzymywana przez 4 pary łożysk, które ślizgają się po hartowanych, rektyfikowanych stalowych prowadnicach zintegrowanych z ramą maszyny. Duża odległość między górnymi i dolnymi łożyskami zapewnia odpowiednie centrowanie i wyrównanie belki. Dzięki zastosowaniu dodatkowego modułu typu C, możliwe jest dokładne mierzenie odległości między belkami, niezależnie od ugięcia strukturalnego typowego dla procesu gięcia.

MODEL HFBS		80.25	125.30	125.40	170.30	170.40	220.30	220.40
NACISK GIĘCIA	kN	800	1.250	1.250	1.700	1.700	2.200	2.200
DŁUGOŚĆ GIĘCIA	mm	2.550	3.140	4.200	3.220	4.280	3.220	4.280
DYSTANS MIĘDZY KOLUMNAMI	mm	2.120	2.700	3.760	2.700	3.760	2.700	3.760
WYBRANIE W RAMIE	mm	405	420	420	420	420	420	420
MAX SKOK	mm	250	250	250	250	250	250	250
MAX OTWARCIE	mm	450	500	500	500	500	500	500
WYSOKOŚĆ ROBOCZA	mm	910	960	960	960	960	960	960
SZEROKOŚĆ STOŁU	mm	60	90	180	180	180	180	180
ILOŚĆ ADAPTERÓW	n°	12	15	21	16	21	16	21
PRĘDKOŚĆ ZEJŚCIA	mm/s	200	180	180	180	180	180	180
PRĘDKOŚĆ ROBOCZA MIN - MAX	mm/s	1-10	1-9	1-9	1-9	1-9	1-9	1-9
PRĘDKOŚĆ POWROTU	mm/s	130	120	120	120	120	120	120
MOC SILNIKA	kW	5,5	9	9	15	15	15	15
MOC FALOWNIKA	kW	11	11	11	15	15	15	15
WAGA (~)	kg	7.300	10.300	12.800	16.600	18.600	16.600	18.600
MAX DŁUGOŚĆ	mm	3.560	4.140	5.200	4.200	5.260	4.200	5.260
SZEROKOŚĆ	mm	1.550	1.800	1.800	1.840	1.800	1.840	1.800
WYSOKOŚĆ	mm	2.850	3.080	3.080	3.210	3.210	3.210	3.210

Uwaga: Dane techniczne mogą ulec zmianie. W celu uzyskania szczegółowych informacji prosimy o kontakt z naszym działem sprzedaży.





BSTS
MOC I PROSTOTA

Seria BSTs gwarantuje bezpieczeństwo i elastyczność w jednym. Została zaprojektowana do prostego i szybkiego gięcia, oferując przy tym dokładność i powtarzalność, co stanowi synonim marki Schiavi.
Modele BSTs wyposażone są w 4 osie (Y1, Y2, X, R) przy zakresie od 1,2 metra - 500 kN, do 4 metrów - 1250 kN.

CECHY

Zdalne wsparcie serwisowe
System naturalnej kompensacji
Oprogramowanie zewnętrzne Bending System

DOSTĘPNA WERSJA
HYBRID

KORZYŚCI

MODUŁOWY STÓŁ DOLNY

Objęty międzynarodowym patentem modułowy dolny stół maszyny, wykorzystując tradycyjną koncepcję bocznych siłowników belki gnącej, umożliwia automatyczną korektę i kompensację odkształceń stołu, zapewniając jego równoległość. Odległość między narzędziami pozostaje taka sama podczas gięcia na całej długości, gwarantując doskonałą jakość produktu.

TASK84 KS12: NUMERYCZNY SYSTEM STEROWANIA

Prasy BSTs są wyposażone w numeryczny system sterowania typu Sk12. Sterownik CNC jest kompaktowym modelem zbudowanym zgodnie ze wszystkimi kryteriami najnowszych osiągnięć technologicznych. Jest idealnym rozwiązaniem dla 4-osiowych pras krawędziowych (Y1-Y2-X-R). Szybkość i łatwość wspomagają operatora podczas gięcia. Na życzenie można zainstalować automatyczne wyszukiwanie sekwencji gięcia 2D.

PRECYZJA I CENTROWANIE

Belka gnąca jest podtrzymywana przez 4 pary łożysk, które ślizgają się po hartowanych, rektyfikowanych stalowych prowadnicach zintegrowanych z ramą maszyny. Duża odległość między górnymi i dolnymi łożyskami zapewnia odpowiednie centrowanie i wyrównanie belki. Dzięki zastosowaniu dodatkowego modułu typu C, możliwe jest dokładne mierzenie odległości między belkami, niezależnie od ugięcia strukturalnego typowego dla procesu gięcia.

MODEL BSTS		50.12	50.20	80.25	125.30	125.40
NACISK GIĘCIA	kN	500	500	800	1.250	1.250
DŁUGOŚĆ GIĘCIA	mm	1.250	2.090	2.550	3.140	4.200
DYSTANS MIĘDZY KOLUMNAMI	mm	850	1.560	2.120	2.700	3.760
WYBRANIE W RAMIE	mm	405	405	405	420	405
MAX SKOK	mm	150	150	200	200	200
MAX OTWARCIE	mm	350	350	400	400	400
WYSOKOŚĆ ROBOCZA	mm	900	910	910	960	960
SZEROKOŚĆ STOŁU	mm	60	60	60	90	180
ILOŚĆ ADAPTERÓW	n°	6	10	12	15	21
PRĘDKOŚĆ ZEJŚCIA	mm/s	150	150	150	150	150
PRĘDKOŚĆ ROBOCZA MIN - MAX	mm/s	1-9	1-9	1-9	1-9	1-9
PRĘDKOŚĆ POWROTU	mm/s	80	135	120	120	120
MOC SILNIKA	kW	3	3	5,5	11	11
WAGA (~)	kg	3.700	5.500	5.800	8.200	12.300
MAX DŁUGOŚĆ	mm	2.100	2.870	3.370	3.980	5.010
SZEROKOŚĆ	mm	1.370	1.560	1.560	1.820	1.825
WYSOKOŚĆ	mm	2.410	2.410	2.410	2.720	2.720

Uwaga: Dane techniczne mogą ulec zmianie. W celu uzyskania szczegółowych informacji prosimy o kontakt z naszym działem sprzedaży.

ATLAS

ATLAS PRO

SK12

TASK 84

NUMERYCZNE SYSTEMY STEROWANIA

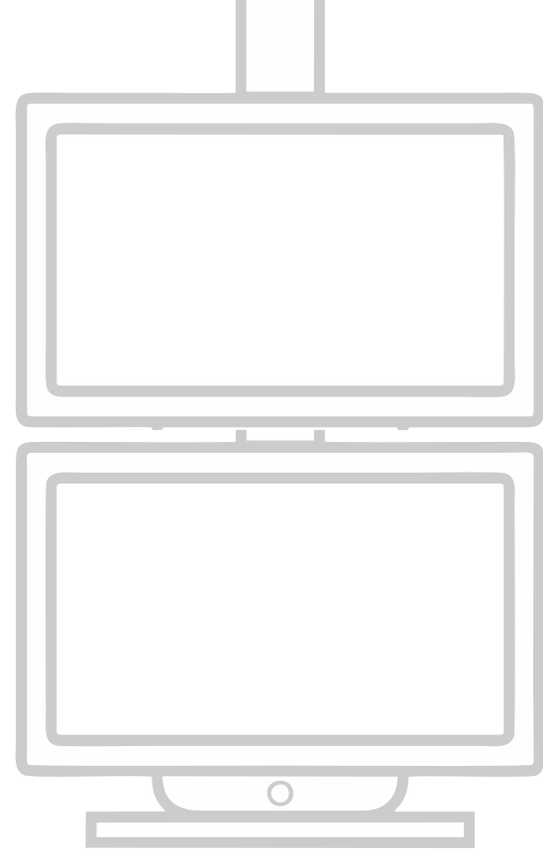
Schiavi oferuje szereg zaawansowanych sterowników do zarządzania funkcjami prasy krawędziowej. Wszystkie modele są wyposażone w przyjazny dla użytkownika interfejs do łatwej i wydajnej obsługi maszyny, co wpływa na zmniejszenie zmęczenia operatora i marginesu błędu.

DOSTĘPNE MODELE

ATLAS
ATLAS PRO
TITANO
SK12
BENDING SYSTEM PRO

ATLAS

ATLAS to wieloosiowy, graficzny sterownik numeryczny o nowoczesnym i ergonomicznym wyglądzie oraz kompaktowych rozmiarach. Jest rezultatem ponad 20-letniego doświadczenia zgromadzonego przez Task84 przy programowaniu pras krawędziowych. ATLAS posiada prosty i przyjazny dla użytkownika interfejs graficzny z 21,5-calowym ekranem dotykowym LCD o wysokiej rozdzielczości, przejrzystą grafikę i innowacyjną funkcjonalność 3D.
Możliwość programowania narzędzi i produktów w 2D / 3D, import detali 3D z CAD/CAM, symulacja gięcia, wizualizacja w czasie rzeczywistym 2D / 3D wszystkich faz gięcia, a także automatyczne wyszukiwanie narzędzi i sekwencji gięcia to tylko niektóre z jego wielu standardowych funkcji.



ATLAS PLUS

Opcjonalnie sterownik ATLAS może być dostarczony w wersji PRO z podwójnym monitorem.
Górny monitor stanowi interaktywny przewodnik dla operatora na wszystkich etapach procesu gięcia: sprawdzenie profilu, konfiguracja narzędzi, poszczególne kroki sekwencji gięcia. Dolny monitor jest używany do programowania maszyny.
Wersja ATLAS PRO prowadzi operatora na każdym kroku cyklu gięcia, minimalizując czas i potencjalne błędy.

BENDING SYSTEM PRO

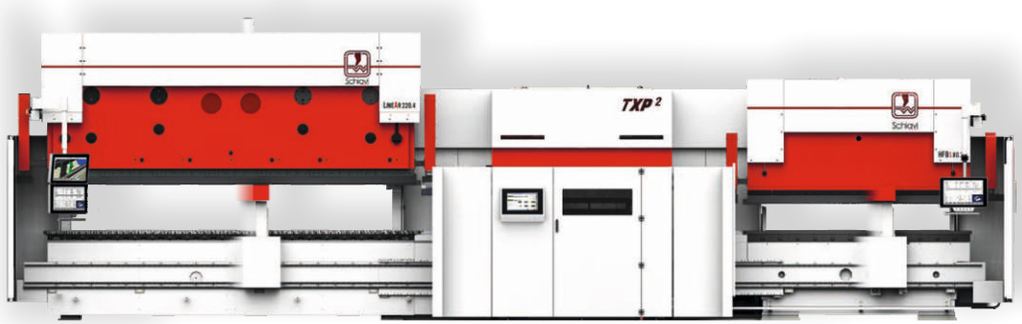
Bending System Pro to najnowsze, wydajne i łatwe w użyciu oprogramowanie biurowe Schiavi. W bardzo krótkim czasie generuje ono sekwencję gięcia, konfiguracje narzędzi i program na maszynę, który można wysłać na produkcję za pośrednictwem serwera firmowego.
Oprogramowanie z najwyższą dokładnością przelicza długość detalu, bazując na najkrótszej krawędzi, minimalnym promieniu i narzędziach. Niezwykle przyjazny dla użytkownika interfejs oznacza, że technolog może obliczyć całą sekwencję gięcia za pomocą kilku kliknięć.

TXP I TXP²

PEŁNA AUTOMATYZCJA

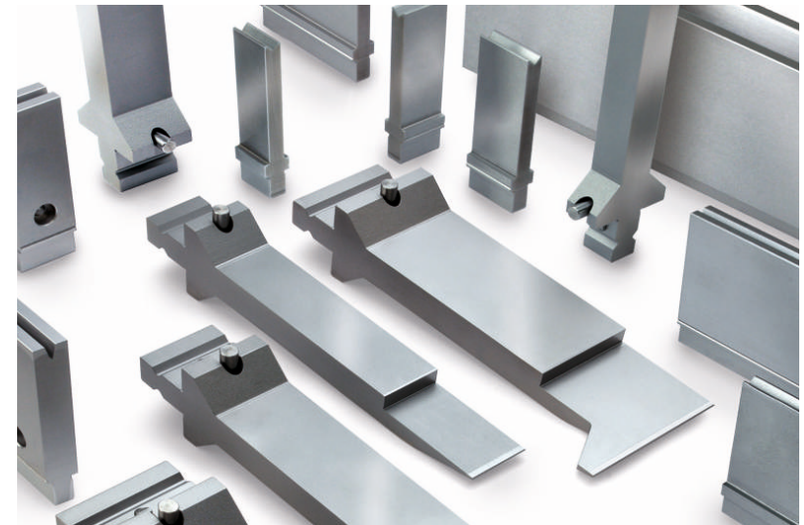
Automatyczny system wymiany narzędzi Schiavi Macchine w wersjach TXP i TXP2 to rozwiązanie zgodne z ideą Przemysłu 4.0, które gwarantuje pełną automatyzację konfiguracji i wymiany oprzyrządowania. Z zachowaniem wysokich standardów bezpieczeństwa zastępuje przy tym operatora, który może skupić się na innych czynnościach.

- prędkość do 2 m/s
- dla narzędzi w standardzie Wila
- duży magazyn, konfigurowalny do ponad 50 metrów łącznej długości narzędzi
- dostępne dla jednej lub dwóch pras krawędziowych Schiavi
- dostępne dla pras od 50 do 400 ton oraz długości od 2 do 6 metrów



NARZĘDZIA I AKCESORIA

Schiavi Macchine oferuje szeroki zakres narzędzi do pras krawędziwych - stempli i matryc.
Narzędzia Schiavi Macchine są wytwarzane przy użyciu wysokiej jakości stali, są hartowane indukcyjnie w miejscach potencjalnego zużycia, posiadając wysoki standard wykończenia powierzchni. Gwarantują idealne dopasowanie i precyzję nawet przy regularnym użytkowaniu.

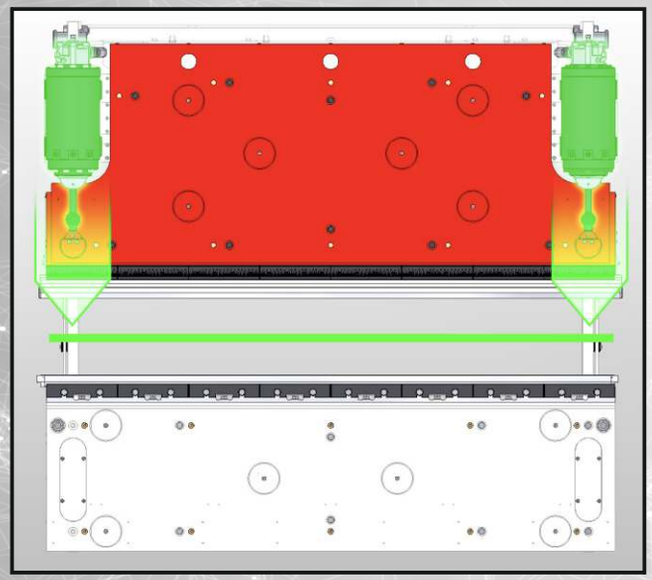


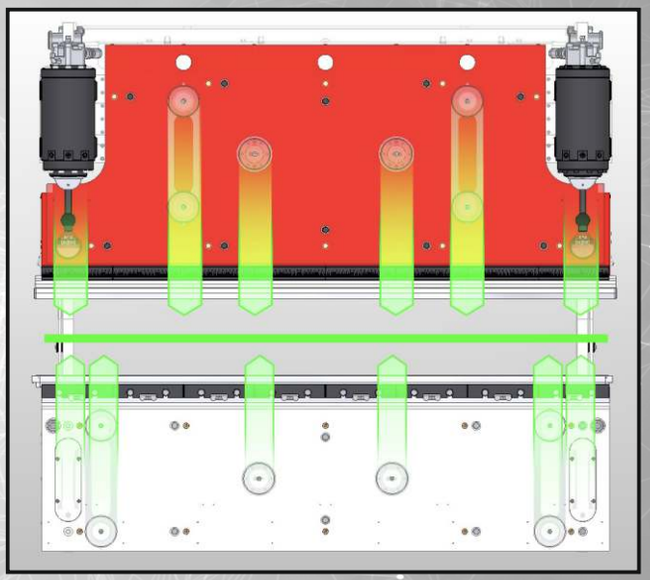
NATURALNA KOMPENSACJA

PRECYZJA BEZ PROBLEMU

schiavi
bending the future

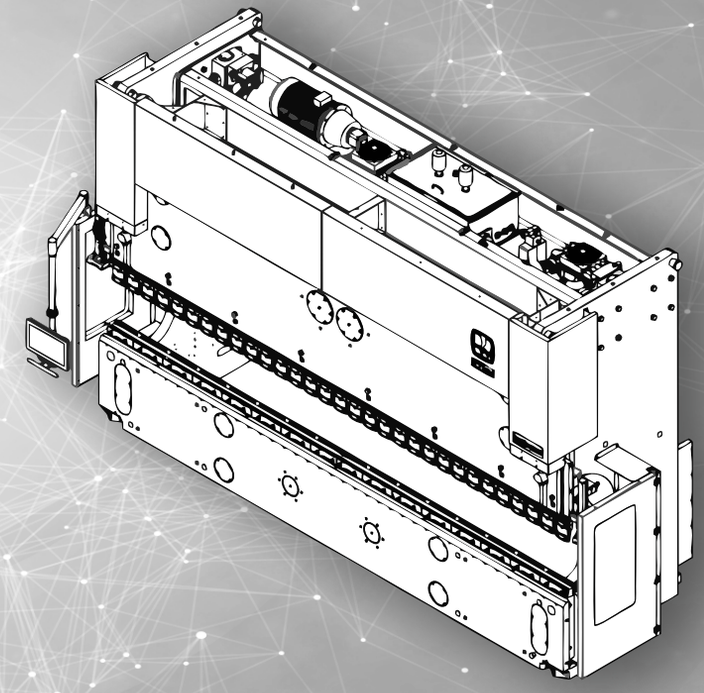
Górne i dolne stoły stosowane w maszynach Schiavi posiadają światowy patent. Patent ten chroni innowacyjny system, który sprawia, że prasy krawędziowe LineAr są liderami na rynku. Dzięki temu genialnemu rozwiązaniu siły oddziałujące na maszynę podczas gięcia rozkładane są równomiernie, czego rezultatem jest idealne gięcie niemal bez deformacji na całej długości roboczej. System działa bez ingerencji człowieka, dzięki czemu oprócz najwyższej na rynku precyzji pracy, maszyny Schiavi oferują niezrównaną niezawodność i prostotę obsługi w porównaniu do tradycyjnych rozwiązań stosowanych w prasach krawędziowych.



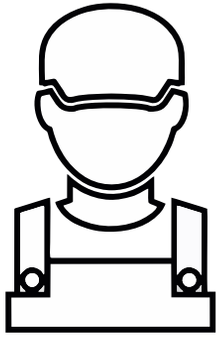


SERWIS I OBSŁUGA

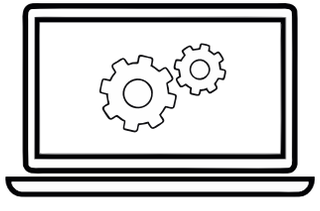
Dzięki przygotowaniu i doświadczeniu naszych techników gwarantujemy sprawną i profesjonalną pomoc posprzedażową. Wykonujemy serwisy, konserwacje, naprawy, remonty i modernizacje pras krawędziowych, nożyc i sterowań numerycznych.
Naszym celem jest doskonałość, bo obsługa klienta jest tak samo fundamentalna, jak jakość produktu.



WSPARCIE TECHNICZNE



DIAGNOSTYKA

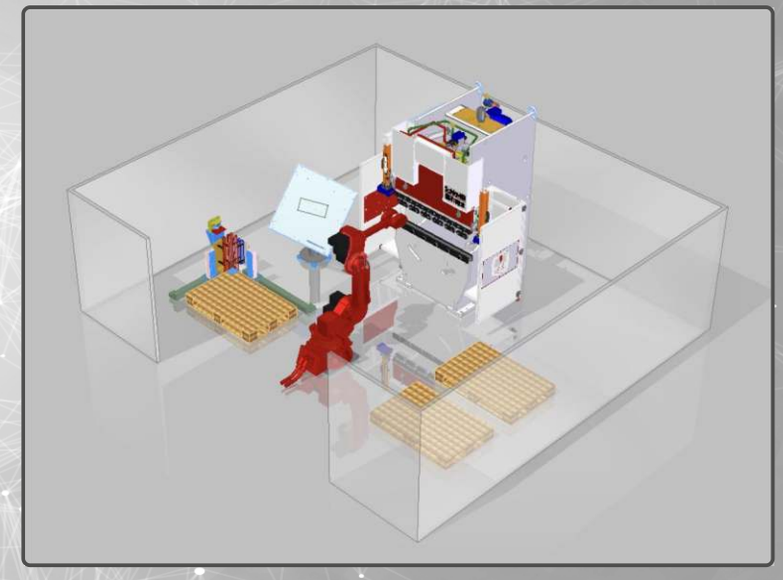


MODERNIZACJA

SZKOLENIA

ROBOTYZACJA I AUTOMATYZACJA

CNC-ROBOTYKA ściśle współpracuje ze Schiavi Macchine dostarczając standardowe, jak i projektowane pod wymagania klienta, zrobotyzowane lub zautomatyzowane komórki produkcyjne. System zastosowany w maszynach Schiavi może zostać rozbudowany o moduł TASK ARS, który umożliwia zarówno klientom we własnym zakresie jak i z naszą pomocą zaprojektować pracę robota.



schiavi
bending the future

schiavi

bending the future

OFICJALNY DYSTRYBUTOR
W POLSCE

CNC ROBOTYKA

CNC ROBOTYKA Sp. z o.o.
ul. Wodnika 50, 80-299 Gdańsk, PL
www.cnc-robotyka.pl biuro@cnc-robotyka.pl telefon: +48 885 660 289