

ELEKTRA



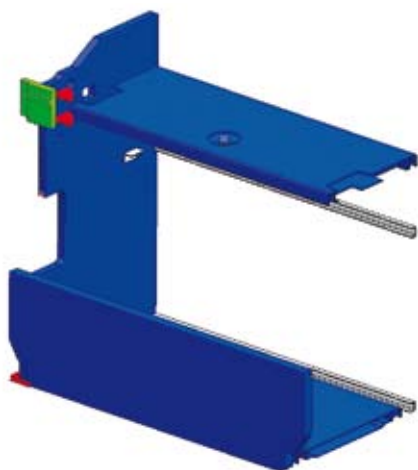
ELEKTRA E2: piegatrici elettriche Salvagnini. Dinamiche superiori, massimo rispetto per l'ambiente e consumi ridotti. **E naturalmente affidabili, precise, produttive.** E a misura d'uomo.

salvagnini

Perfetta sincronia dei particolari: la qualità nasce da qui.

Pressa a struttura chiusa: una stabilità semplicemente unica, una precisione imbattibile

Unica nel suo genere, la struttura della pressa è completamente chiusa sia nella parte superiore che inferiore. Questo fa sì che, durante tutta la fase di piegatura, la struttura sia stabile e la posizione dei riscontri rimanga costante nel tempo, garantendo un'altissima precisione. La struttura così progettata riduce al minimo le deformazioni durante la lavorazione, rendendo ancora più elevata la precisione di esecuzione e facendo sì che l'installazione non richieda nessuna fondazione o ancoraggio.



Pestone completamente guidato: l'allineamento perfetto è raggiunto

Tutti i tavoli superiori delle presse sono guidati da cinque coppie di cuscinetti che assicurano un rigoroso allineamento dei tavoli con una totale e sicura rigidità. Questa soluzione consente di mantenere una perfetta ortogonalità degli assi Y e X durante la fase di piegatura, senza scaricare sul cilindro forze radiali.

CNC: l'innovazione è libertà di scelta

Le piegatrici ELEKTRA E2 possono montare diversi tipi di CNC, tutti dotati di interfaccia grafica semplice ed intuitiva ed in grado di controllare da 4 a 12 assi. Esse possono altresì essere fornite con sistema di controllo dell'angolo ed eventualmente anche con "expert database". Come avviene per tutta la gamma dei prodotti Salvagnini, anche ELEKTRA E2 può essere connessa in linea o integrata con altri sistemi Salvagnini, in funzione delle necessità di logistica di fabbrica.



La nostra consulenza è basata sull'esperienza

Salvagnini si propone anche come partner per analisi e definizione di soluzioni (macchine, attrezzature ed utensili) per applicazioni standard e speciali.

È possibile ad esempio abbinare la piegatrice ELEKTRA E2 con un robot ad elevate dinamiche per la realizzazione di una cella robotizzata ad alta produttività. Il risultato è una produzione automatizzata con tempi ciclo inferiori o paragonabili a quelli tipici dell'operatore, che presenta qualità costante e ripetuta nel tempo ed affidabilità superiore.

Efficienza, precisione e sicurezza.

Produttività superiore e massimo rispetto dell'ambiente

- **Riduzione del tempo ciclo:** grazie agli azionamenti elettrici, ELEKTRA E2 azzerà i tempi di attesa, riducendo il tempo di piegatura fino al 25%.
- **Corse brevi veloci:** ELEKTRA E2 consente dinamiche elevate sulle corse brevi, che riducono al minimo il rischio e che contemporaneamente garantiscono un importante risparmio di tempo.
- **Riduzione dei consumi:** a seconda della condizione di utilizzo ELEKTRA E2 garantisce un risparmio energetico dal 70% al 90%: poichè la macchina utilizza la potenza solo quando richiesto.

Alta precisione grazie all'esatto posizionamento

Grazie agli azionamenti elettrici ELEKTRA E2 garantisce una precisione di posizionamento degli assi Y (tavola superiore) di $\pm 0,002$ mm a vantaggio di una superiore qualità del pezzo piegato.

Manutenzione ridotta e rispetto per l'ambiente

ELEKTRA E2 riduce drasticamente le operazioni di manutenzione e le operazioni di smaltimento, ad ulteriore dimostrazione che la tecnologia più innovativa è dalla parte dell'ambiente.



Consumo energetico in kW	Elettrica	Idraulica	Differenza %
Durante la piega	1,5	6,3	-76
Macchina ferma	0,1	5,5	-98

Personalizzare = ottimizzare

ELEKTRA E2 è configurabile con numerose opzioni, secondo le esigenze del cliente e può essere fornita con varie soluzioni software per collegamento con PC e applicazioni CAD-CAM in rete.

I registri entrano nella storia Salvagnini.

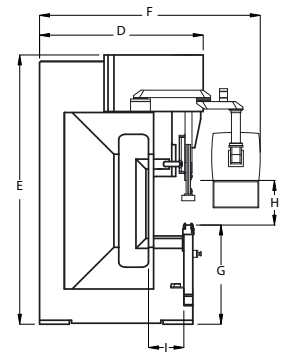
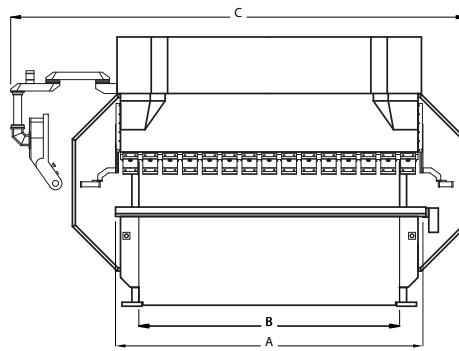
Grazie all'acquisizione di una trentennale esperienza nella produzione di registri, Salvagnini propone soluzioni standard e personalizzate con registri da 2 a 12 assi.



LSAC ed Expert Database: precisione e ripetibilità sotto controllo

La precisione dei pezzi è mantenuta costante grazie all'opzione LSAC per il monitoraggio dell'angolo di piega. Il controllo d'angolo, a tecnologia laser, può essere integrato anche con "expert database", la soluzione che consente di rendere ogni sistema esperto ed in grado di apprendere e di correggere i parametri di piegatura in funzione del materiale e degli utensili utilizzati.





Dati tecnici

Modello	20/1050	40/1250	40/2000	40/2500	80/2500	80/3000
Forza max (Ton)	20	40	40	40	80	80
Lunghezza tavoli A (mm)	1050	1250	2040	2500	2500	3060
Passaggio tra le spalle B (mm)	770	1020	1660	2160	2140	2640
Profondità incavo (mm) I	250	400	400	400	400	400
Corsa massima (mm)	100	200	200	200	200	200
Luce tra i tavoli (mm) H	300	450	450	450	450	450
Velocità max (mm/s)	160	160	160	120	120	120
Velocità di pieg. regolab. (mm/s)*	0 a 30	0 a 30	0 a 30	0 a 30	0 a 30	0 a 30
Lunghezza C (mm)	2400	2800	3800	4300	4300	4800
Larghezza D (mm)	1400	1550	1600	1600	1700	1700
Altezza E (mm)	2405	2650	2850	2850	3050	3050
Larghezza F (mm)	1950	2300	2500	2500	2500	2500
Peso approssimativo (kg)	2500	3300	5200	5800	9100	10000
Altezza G (mm)	1000	940	940	940	900	900

* Velocità di piegatura regolata dalle norme in vigore.



Salvagnini si riserva la facoltà di modificare i dati senza preavviso
marketing@salvagninigroup.com - www.salvagninigroup.com