

折弯中心

多边折弯中心助力风机产业

使用一台萨瓦尼尼加工设备是否会改变一家已经拥有近 30 年历史公司的产品及组装方式呢？如果这台设备能够缩短 80% 以上的加工时间，只需要一副通用的折弯模具便可完成柔性化生产，对电力的消耗更是低至 5 kW，使用这台设备免去了以往繁琐的铆接、螺栓固定、焊接、抛光等工艺环节呢？那么答案将是显而易见的。

文 | 萨瓦尼尼（中国）

仁亿电器有限公司使用萨瓦尼尼 (Salvagnini) 公司制造的 P2 lean 紧凑型多边折弯中心替代了他们原有的传统压力式折弯机，这一改变马上就将风机罩壳的加工时间从 4 min 缩短到 30 s 左右。这种多边折弯中心不仅降低了运营成本，同时帮助该公司在保持产品质量的基础上减少了生产环节、压缩了生产成本，改进了产品的设计与外观。“为全面提升自动化水平，实现规模化生产效率，增强风机的品质稳定性与核心竞争力，仁亿公司 2015 年底斥资 2000 万人民币进行设备改造。其中就包括引进萨瓦尼尼 P2 lean 紧凑型多边折弯中心。” 仁亿电器有限公司总经理谢志连先生说。

作为 P2 系列的第五代产品，紧凑型多边折弯中心 P2 lean 恰恰迎合了客户的这一需求。P2 lean 是一款全电气化产品，精度高、能耗低、设备更可靠、使用更简便，能够全方位地满足客户的加工需求。由于伺服控制的折弯设备调整速度快、控制精确、维护保养容易，而液压控制的折弯设备加工能力强、设备状态稳定，所以 P2 lean 与以往产品的最大不同就是革命性的混合驱动方式，这是世界上第一款混合动力的多边折弯中心，将伺服和液压的优势有机地融合在一起。新型 P2 lean 紧凑型多边折弯中心在技术



萨瓦尼尼的紧凑型多边折弯中心 P2 lean

上进行升级，可以做到折弯更长的工件，可以对 3.2 mm 厚的冷轧碳钢板进行折弯。另外 P2 lean 带有全自动的上压料器长度调整装置 ABA。折弯加工不同尺寸、不同形状的工件，自动调整折弯模具，而无需人工干预。非常适合多品种、少批量，甚至成套生产。

P2 lean 拥有独立智能的操作系统，可以高效地完成不同工件的折弯，并且进行全自动化折弯。中国的板材有一个很大的问题，那就是不同厂家甚至同一厂家不同批次的板材特性皆不相同。这便给钣金厂商带来了极大的烦恼。而事实上，P2 lean 的亮点就是金属板材的特性修正。众所周知，折弯的角度和精度除了与设备

的加工精度有关，还与材料本身的拉伸率、抗拉强度、回弹系数等特性参数有很大关系。为此，萨瓦尼尼 P2 lean 花了很长时间开发了一种特殊的折弯软件——MAC2.0 即“板材的特性修正”，在一定程度上解决了板材特性对折弯精度的影响。P2 lean 不仅仅是一台设备，更是用户的完全解决方案。

由于萨瓦尼尼折弯中心对钣金加工的全新定义。在 P2 lean 设备开始调试后的一个月内，仁亿对原有产品做了重新设计，在不影响质量的前提下去除了原有铆接、螺栓固定、焊接、抛光的工艺环节。由于去除了螺栓固定，产品的美观度也有了大幅提升。MM