schiavi

bending the future

PRESSES PLIEUSES FABRIQUÉES EN ITALIE DEPUIS 1958

PRESSES PLIEUSES

SOMMAIRE

VISION ET MISSION page 5

PLIAGE page 6

PRESSES PLIEUSES page 9
Presses Plieuses Hybrid page 10
LINEAR page 12
HFBX page 14
HFBS page 16
BSTS page 18

MÉCANIQUE ARRIÈRE page 20

CELLULE DE PLIAGE ROBOTISÉ pag. 23
TK Mini Bend Cell pag. 24
TK Flex Bend Cell pag. 26
TK Mega Bend Cell pag. 28

SOFTWARE page 31
Logiciels de Bureau page 32
Commandes Numériques page 34
Moteurs et Automates page 36

SERVICE SPÉCIALISÉ page 38

VISION ET MISSION

Schiavi Macchine International : Made in Italy, histoire et technologie depuis 1958.

Fiabilité et qualité dans le temps sont les deux valeurs sur lesquelles Schiavi Macchine a construit son histoire et par lesquelles elle confirme son succès. Ces deux valeurs trouvent leur fondement dans l'excellence du service à la clientèle, qui est assuré par une formation continue, une intervention rapide avant et après-vente et la maîtrise des connaissances techniques et conceptuelles ; le programme de recherche et développement, de plus en plus intense, visant à améliorer les produits et à accroître le savoir-faire interne, est également fondamental. La vision de Schiavi Macchine est d'achever son programme d'internationalisation, en maintenant ses atouts technologiques solides, en se confirmant comme une référence dans le secteur, en offrant des machines et des solutions à l'avant-garde. La mission de Schiavi Macchine est d'assurer un niveau de plus en plus élevé de satisfaction de la clientèle, en garantissant une qualité et une fiabilité excellentes des produits. En outre, grâce à une équipe dynamique de recherche et développement, Schiavi Macchine vise à préserver l'excellence du Made in Italy, par le biais d'une recherche continue en matière d'innovation et de technologie.

Schiavi Macchine est fier d'avoir installé plus de 14 000 machines depuis sa création. Le véritable avantage concurrentiel de Schiavi Macchine réside dans sa capacité à fournir à ses clients des solutions standard et personnalisées, grâce à sa maîtrise totale de la mécanique et des logiciels.

Une entreprise familiale : les valeurs dont nous sommes fiers.

En 2014, la famille Zinetti, qui travaille dans le secteur de la tôlerie depuis plus de 30 ans, a repris Schiavi et a fondé Schiavi Macchine International avec pour objectif principal d'exporter cette excellence Made in Italy dans le monde entier. Maurizio Zinetti a commencé sa carrière dans le secteur de la tôlerie au début des années 1980, introduit et soutenu par son père Virginio. Ses fils Elia et Nicolò Zinetti, qui participent aujourd'hui à la gestion totale de Schiavi Macchine, représentent la troisième génération d'une entreprise fondée sur de solides valeurs familiales : respect, responsabilité, dévouement et ponctualité.

TABLE DE PLIAGE À L'AIR - ACIER DOUX

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	

TABLE DE CINTRAGE PNEUMATIQUE - ACIER INOXYDABLE

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	

S Spessore lamiera – mm
Thickness of the sheet – mm

V Larghezza del V
V-opening

F Forza in T/m
Force in T/m

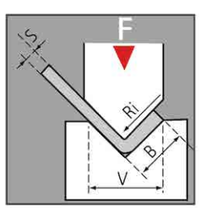
B Bordo minimo
Shortest edge

Ri Raggio interno
Inside radius

R alluminio 20–25 Kg/mmq
alluminium 20–25 Kg/mmq

R acciaio dolce 40–45 Kg/mmq
mild steel 40–45 Kg/mmq

R inox 65–70 Kg/mmq
stainless steel 65–70 Kg/mmq



Relazione tra spessore lamiera e larghezza V
Sheet thickness/V-shape width ratio

S	Spessore lamiera – mm **Sheet thicknes – mm**	0,5–2,5	3–8	9–10	12 o più
V	Larghezza del V **"V" width**	6 S	8 S	10 S	12 S

R alluminio 20–25 kg/mmq **aluminium 20–25 kg/sq. mm**

R acciaio dolce 40–45 kg/mmq **mild steel 40–45 kg/sq. mm**

R inox 65–70 kg/mmq **stainless steel 65–70 kg/sq. mm**

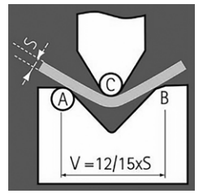
$$F = \frac{S^2 \times 2 \times R}{1.4 \times V} = \text{..... ton/m}$$

PLIAGE

Pliage en l'air

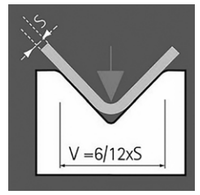
Il s'agit du pliage courant qui nécessite une force relativement faible, mais dont la précision angulaire est influencée par l'élasticité résiduelle du matériau une fois le pliage terminé.

Pliage en l'air distingué dans :



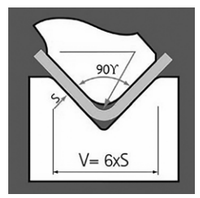
Pliage partiel

Dans le cas du pliage partiel, le pliage est interrompu avant que la tôle n'atteigne le fond de la matrice. Le contact de la tôle avec les outils se produit aux points A-B-C (comme le montre la figure ci-contre), et l'angle de pliage est déterminé par la position de ces points. Pour le pliage partiel, on utilise des matrices d'une amplitude de 12 à 15 fois l'épaisseur de la tôle. Les valeurs de force indiquées dans le tableau de pliage doivent être considérées comme indicatives, car dans ce processus, la force dépend de nombreux facteurs tels que les caractéristiques du matériau, le type et le profil des outils, etc.



Pliage du fond de la matrice

Dans ce type de pliage, le rayon intérieur obtenu est appelé « rayon de pliage naturel » et est égal à environ 1/6 de la largeur de la matrice. Avec une largeur de matrice égale à 6 fois l'épaisseur de la tôle, on obtient un rayon intérieur égal à l'épaisseur. Pour les pliages à 90°, on utilise des matrices à 88° pour compenser l'élasticité du matériau due à l'angle ; la force nécessaire est indiquée dans le tableau de pliage. Ce type de pliage est généralement utilisé pour des tôles d'une épaisseur maximale de 2 à 3 mm.



Ou pliage en frappe

Il s'agit d'un procédé de pliage en poussée profonde qui nécessite une force 4 à 5 fois supérieure à la précédente, mais dont la précision angulaire est absolue, car le monnayage du rayon intérieur annule le retour hélicoïdal du matériau. Ce procédé permet d'obtenir des rayons de courbure internes inférieurs à l'épaisseur de la tôle et d'éliminer l'élasticité résiduelle. Ceci est dû à la pénétration, au fond de la matrice, de la pointe vive du poinçon dans le rayon de courbure naturel de la tôle. La matrice aura une largeur égale à 6 fois l'épaisseur de la tôle et sera à 90° comme le poinçon. Le pliage à l'emporte-pièce est généralement utilisé pour les tôles d'une épaisseur allant jusqu'à 2 mm et, dans des cas particuliers, jusqu'à 3 mm. L'angle du poinçon n'a d'importance que dans le cas du pliage à la pièce.

PRESSES PLIEUSES

La gamme de presses plieuses Schiavi Macchine offre des solutions Made in Italy de haute qualité, capables de répondre aux exigences de production d'innombrables secteurs. Grâce aux systèmes de compensation automatique de la table et du cadre, les presses plieuses Schiavi Macchine garantissent un pliage précis et répétitif.

Associées à un puissant logiciel propriétaire, les presses plieuses Schiavi sont une référence sur le marché depuis plus de soixante ans pour leur **facilité d'utilisation, leur fiabilité, leur précision et leurs faibles coûts d'entretien.**

ÉCONOMIE D'ÉNERGIE

jusqu'à **40%**

AUGMENTATION DE LA VITESSE

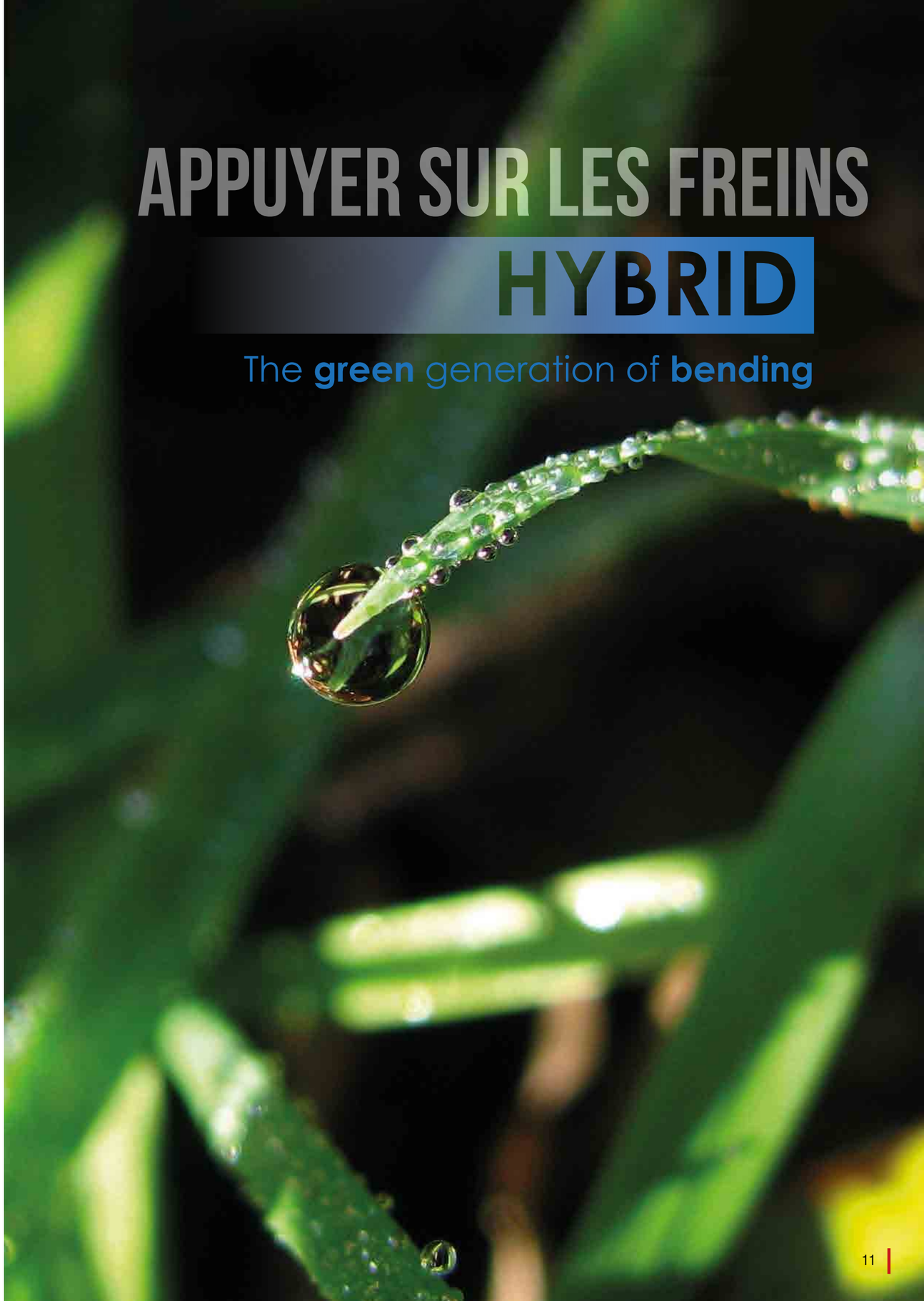
jusqu'à **30%**

UNE RÉDUCTION DRASTIQUE DE LA POLLUTION SONORE

PRESSES PLIEUSES HYBRIDES : DES AVANTAGES MESURABLES

Avec l'introduction de la version HYBRID de ses presse-plieuse, Schiavi Macchine a réduit très sensiblement la consommation d'énergie et, en même temps, a considérablement augmenté les vitesses de travail et minimisé le niveau sonore de ses machines.

Grâce à la technologie HYBRID, Schiavi Macchine fournit des presse-plieuses qui améliorent la qualité du travail de l'opérateur et augmentent en même temps la productivité.



LINEAR

L'ÉVOLUTION DU PLIAGE

HYBRID

SCHIAVI MACCHINE INTERNATIONAL est spécialisée dans la fabrication de presses plieuses sur mesure. Avec la gamme LineAr, rien n'est impossible.

MODÈLE LINEAR		130.30	130.30	220.40	220.50	250.60	400.30	400.40	400.50	400.60	630.40	630.60	630.70	800.60	1000.60	1000.80	1000.10	12000.12
FORCE DE FLEXION	kN	1.300	1.300	2.200	2.200	2.200	4.000	4.000	4.000	4.000	6.300	6.300	6.300	8.000	10.000	10.000	10.000	12.000
LINÉAIRE PLUS OPTIONNEL*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	-	-	-	-	-	-	-	-
LONGUEUR DES TABLE	mm	3.200	3.200	4.200	5.200	6.200	3.520	4.200	5.200	6.200	4.300	6.300	7.300	6.330	6.400	8.400	10.400	12.400
PASSAGE ENTRE LES ÉPAULES	mm	2.840	2.840	3.700	4.700	5.520	2.845	3.520	4.520	5.520	3.520	5.520	6.520	5.490	5.520	7.520	9.520	11.520
PROFONDEUR DE GORGE	mm	450	450	450	420	520	520	520	520	520	510	520	510	520	510	500	510	500
COURSE MAXIMALE	mm	320	320	320	220	450	450	450	450	450	400	450	400	400	400	400	400	400
ESPACEMENT MAXIMAL ENTRE LES TABLE	mm	600	600	600	400	620	750	600	750	750	750	750	750	750	900	900	900	900
HAUTEUR DU PLAN DE TRAVAIL	mm	935	935	980	1.015	1.020	1.010	990	1.020	1.020	1.010	973	905	850	910	910	910	820
LARGEUR DU PLAN DE TRAVAIL	mm	60	60	60	60	90	60	60	120	120	100	60	60	60	1.000.60	60	1.000.10	60
QUANTITÉS INTERMÉDIAIRES	n°	16	16	21	26	31	17	21	26	31	21	31	36	31	31	42	52	62
VITESSE D'APPROCHE	mm/s	200	150	150	110	110	60	95	95	100	80	80	80	70	85	60	60	60
VITESSE DE TRAVAIL RÉGLABLE	mm/s	1-10	1-10	8	1-10	7	8,5	8,5	8,5	8,5	7	7	7	8	8	8	7	7
VITESSE DE RETOUR	mm/s	210	210	100	100	100	100	90	90	85	60	60	60	70	90	70	50	50
PUISSANCE DU MOTEUR (TRIPHASÉ 380V 50HZ)*	kW	21	21	24,50	24,5	24,5	39,5	39,5	39,5	39,5	39,5	39,5	39,5	57,5	90	90	90	90
LE POIDS APPROXIMATIF DE LA PRESSE	kg	14.000	14.000	22.000	26.100	35.600	26.000	29.000	34.550	38.520	41.000	55.000	70.000	87.000	100.000	110.000	145.000	200.000
LONGUEUR MAXIMALE**	mm	4.150	4.150	5.060	6.100	7.920	4.725	5.000	6.000	7.000	5.700	6.980	8.000	7.250	7.230	9.170	11.160	13.700
LARGEUR	mm	2.900	2.900	2.850	2.400	2.900	3.000	2.700	2.900	2.900	3.400	3.400	3.256	3.556	3.522	3.560	3.560	3.560
HAUTEUR	mm	3.200	3.200	3.500	3.200	3.800	3.872	3.830	4.070	4.070	4.420	4.080	4.005	4.415	4.870	4.735	4.935	5.140
FOSSE HORIZONTAL	mm	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	560	850	1.000	1.120	1.050	1.525	2.000
FOSSE VERTICALE	mm	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	335	560	490	375	985

Les spécifications techniques sont susceptibles d'être modifiées. Si nécessaire, veuillez contacter le personnel concerné.
*POUR TOUTES LES PRESSES HYDRAULIQUES, L'INVERSEUR EST INCLUS
**Y COMPRIS LES SUPPORTS AVANT

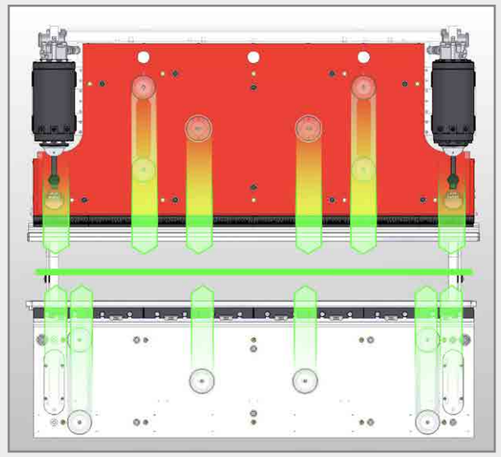
LE GAMME LINEAR

La gamme LineAr est particulièrement adaptée à ceux qui exigent une précision maximale, pour l'emboîtement des profilés et pour faciliter les opérations ultérieures telles que l'assemblage ou le soudage manuel et robotisé. LineAr est synonyme de **rapidité**, **d'excellente qualité** et de **grande force de pliage**. La gamme LineAr s'étend de 3m 130 tonnes à 12m 1200 tonnes..

LineAr est la presse-plieuse haut de gamme de Schiavi : une cintreuse qui révolutionne le monde du cintrage en **éliminant l'effet « dos d'âne »** grâce à une **solution brevetée** au niveau international qui **maintient les tables d'outils parfaitement horizontales et parallèles, garantissant ainsi une linéarité absolue des profils.**

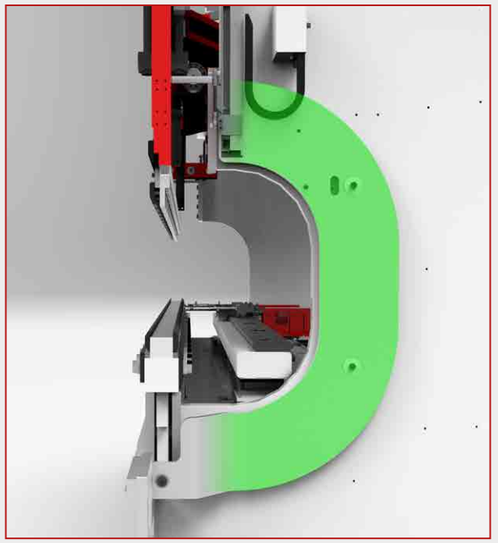
ÉLIMINATION DU CENTRAGE

Grâce au brevet LineAr, les tables d'outils ne se déforment pas pendant le pliage, garantissant la rectitude de la pièce, ce qui est extrêmement avantageux pour ceux qui produisent des profils imbriqués, ou pour faciliter les traitements ultérieurs tels que l'assemblage ou le soudage (robotique et manuel).



STRUCTURE SUPPLÉMENTAIRE EN FORME DE C

Grâce à l'utilisation innovante d'un « col de cygne » supplémentaire, il est possible de mesurer avec précision la distance entre les tables, indépendamment des flexions structurelles typiques du processus de pliage.



PERSONNALISATION ET AUTOMATISATION

LineAr élargit le choix des personnalisations, des logiciels disponibles et des intégrations avec des systèmes automatiques. Des systèmes de sécurité qui garantissent la vitesse, des butées arrière jusqu'à 12 axes, des systèmes d'aide à l'opérateur tels que des supports de tôle, ainsi que des robots anthropomorphes, tous gérés par le logiciel propriétaire Task.

CENTRAGE STRICT

La table supérieure est guidée par 4 paires de roulements qui tournent sur des chemins de roulement en acier trempé et rectifié, intégrés aux côtés de la machine. Le centrage et l'alignement des tables sont garantis par la grande distance entre les roulements supérieur et inférieur.

HFBX

PERFORMANCE ET FLEXIBILITÉ

HYBRID

MODÈLE HFBX		130.30	130.40	170.30	170.40	220.30	220.40
FORCE DE FLEXION	kN	1.300	1.300	1.700	1.700	2.200	2.200
LONGUEUR DES TABLE	mm	3.140	4.200	3.170	4.280	3.220	4.280
PASSAGE ENTRE LES ÉPAULES	mm	2.700	3.760	2.700	3.760	2.700	3.760
PROFONDEUR DE GORGE	mm	420	420	420	520	520	520
COURSE MAXIMALE	mm	500	500	500	500	500	500
ESPACEMENT MAXIMAL ENTRE LES TABLE	mm	800	800	800	800	800	800
HAUTEUR DU PLAN DE TRAVAIL	mm	960	960	960	960	960	960
LARGEUR DU PLAN DE TRAVAIL	mm	90	180	180	180	180	180
QUANTITÉS INTERMÉDIAIRES	n°	15	21	16	21	16	21
VITESSE D'APPROCHE	mm/s	230	230	200	200	240	240
VITESSE DE TRAVAIL RÉGLABLE	mm/s	1-10	1-10	1-10	1-10	1-10	1-10
VITESSE DE RETOUR	mm/s	280	280	160	160	230	230
PUISSANCE DU MOTEUR (MOTEUR TRIPHASÉ 380V 50HZ)	kW	13,5	13,5	17	17	24	24
LE POIDS APPROXIMATIF DE LA PRESSE	kg	13.400	16.200	15.000	16.600	20.000	22.400
LONGUEUR MAXIMALE*	mm	3.970	5.400	3.9700	5.070	4.010	5.070
LARGEUR	mm	3.000	3.000	3.000	3.000	3.120	3.120
HAUTEUR	mm	3.800	3.800	3.910	3.910	3.810	3.810

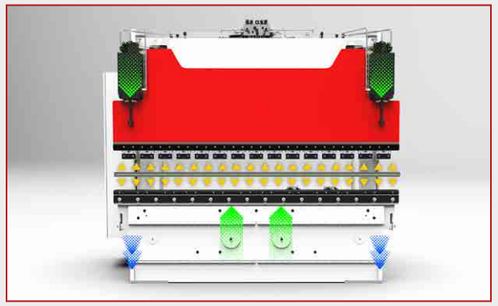
Les spécifications techniques sont susceptibles d'être modifiées. Si nécessaire, veuillez contacter le personnel concerné.
*Y COMPRIS LES SUPPORTS AVANT
NOTE: LES MODÈLES « HYDRAULIQUES » ÉQUIVALENTS ONT DES PARAMÈTRES DE VITESSE ET DE PUISSANCE DIFFÉRENTS // ILS SONT TOUS ÉQUIPÉS D'ONDULEURS EN STANDARD

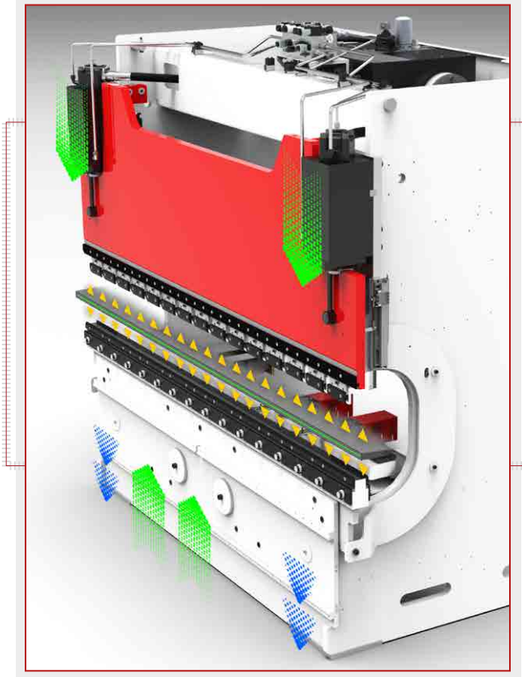
LE GAMME HFBX

La gamme HFBx de Schiavi Macchine offre des performances élevées avec une vitesse d'approche allant jusqu'à 250 mm/s, garantissant efficacité et précision. Avec une ouverture de table de 800 mm (jusqu'à 1000 mm sur demande) et une course de cylindre de 500 mm, elle permet l'usinage de caissons profonds tout en maintenant une vitesse de fonctionnement élevée.

COMPENSATION SCHIAVI MACCHINE

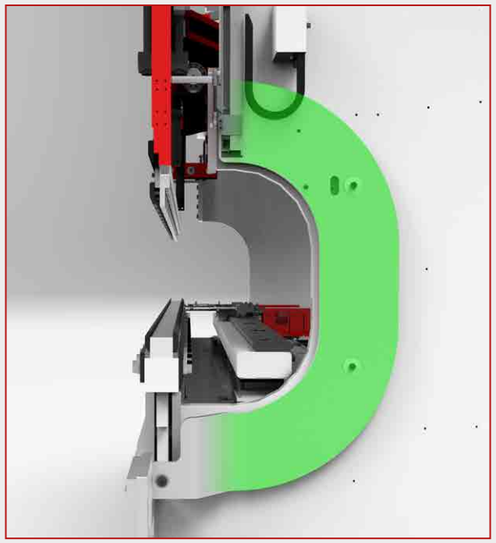
La table inférieure composite est le résultat d'un brevet international et, en conservant le principe classique des vérins latéraux déplaçant la table supérieure, permet la correction et l'annulation automatique des déformations de la table en assurant le parallélisme. La distance entre les outils lors du cintrage reste constante sur toute la longueur du cintrage, garantissant ainsi un résultat de qualité.





STRUCTURE SUPPLÉMENTAIRE EN FORME DE C

Grâce à l'utilisation innovante d'un « col de cygne » supplémentaire, il est possible de mesurer avec précision la distance entre les tables, indépendamment des flexions structurelles typiques du processus de pliage.



CENTRAGE STRICT

La table supérieure est guidée par 4 paires de roulements qui tournent sur des chemins de roulement en acier trempé et rectifié, intégrés aux côtés de la machine. Le centrage et l'alignement des tables sont garantis par la grande distance entre les roulements supérieur et inférieur.

HFBS

PERFORMANCE ET FIABILITÉ

HYBRID

MODÈLE HFBS		80.25	125.30	125.40	170.30	170.40	220.30	220.40
FORCE DE FLEXION	kN	800	1.250	1.250	1.700	1.700	2.200	2.200
LONGUEUR DES TABLE	mm	2.550	3.140	4.200	31.700	4.230	3.220	4.280
PASSAGE ENTRE LES ÉPAULES	mm	2.120	2.700	3.760	2.700	3.760	2.700	3.760
PROFONDEUR DE GORGE	mm	405	420	420	420	420	420	420
COURSE MAXIMALE	mm	250	250	250	250	250	250	250
ESPACEMENT MAXIMAL ENTRE LES TABLE	mm	450	500	500	500	500	500	500
HAUTEUR DU PLAN DE TRAVAIL	mm	910	960	960	960	960	960	960
LARGEUR DU PLAN DE TRAVAIL	mm	60	90	180	180	180	180	180
QUANTITÉS INTERMÉDIAIRES	n°	12	15	21	16	21	16	21
VITESSE D'APPROCHE	mm/s	250	160	160	200	200	200	200
VITESSE DE TRAVAIL RÉGLABLE	mm/s	1-10	1-10	1-10	1-10	1-10	1-10	1-10
VITESSE DE RETOUR	mm/s	290	220	220	200	200	230	230
PUISSANCE DU MOTEUR (MOTEUR TRIPHASÉ 380V 50HZ)	kW	8	13,5	13,5	17	170.40	24	24
LE POIDS APPROXIMATIF DE LA PRESSE	kg	6.300	10.000	12.800	12.400	15.700	15.960	17.600
LONGUEUR MAXIMALE*	mm	2.420	3.940	5.000	4.000	5.050	4.000	5.060
LARGEUR	mm	2.040	2.670	2.520	2.700	2.710	2.570	2.730
HAUTEUR	mm	2.740	2.980	3.005	3.111	3.111	3.200	3.200

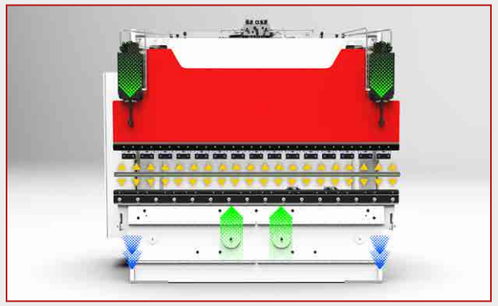
Les spécifications techniques sont susceptibles d'être modifiées. Si nécessaire, veuillez contacter le personnel concerné.
*Y COMPRIS LES SUPPORTS AVANT
NOTE: LES MODÈLES « HYDRAULIQUES » ÉQUIVALENTS ONT DES PARAMÈTRES DE VITESSE ET DE PUISSANCE DIFFÉRENTS // ILS SONT TOUS ÉQUIPÉS D'ONDULEURS EN STANDARD

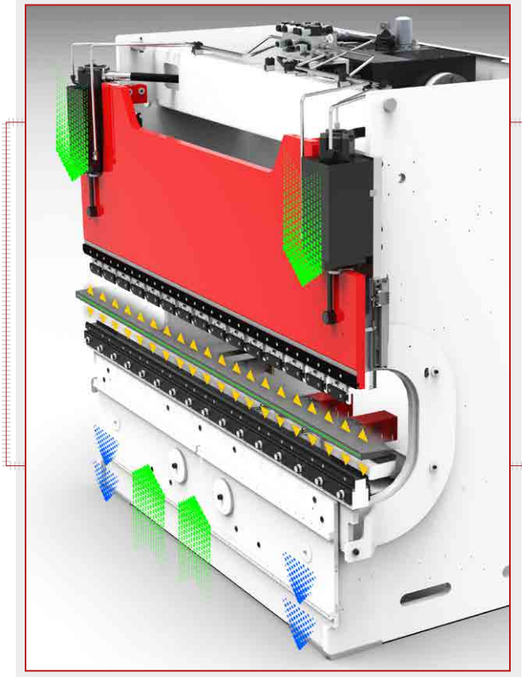
LE GAMME HFBS

La presse plieuse HFBs allie précision, fiabilité et polyvalence, avec 7 axes automatiques en standard, assurant d'excellentes performances sur une large gamme de profilés. Avec une ouverture de table de 500 mm et une course de cylindre de 250 mm, elle peut traiter la plupart des profils tout en maintenant des vitesses de production élevées. La HFBs est la machine la plus vendue de notre gamme, choisie par les professionnels pour sa flexibilité et ses performances fiables.

COMPENSATION SCHIAVI MACCHINE

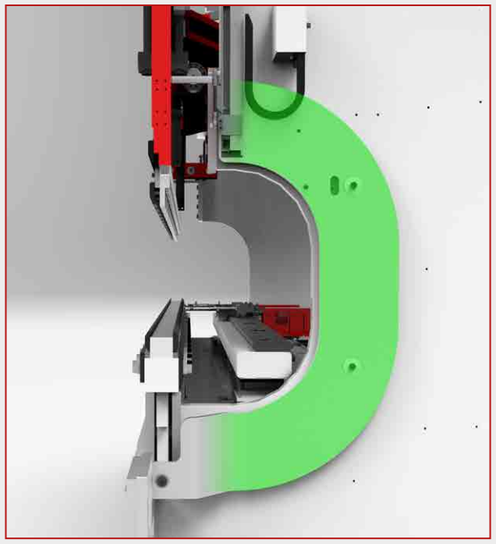
La table inférieure composite est le résultat d'un brevet international et, en conservant le principe classique des vérins latéraux déplaçant la table supérieure, permet la correction et l'annulation automatique des déformations de la table en assurant le parallélisme. La distance entre les outils lors du cintrage reste constante sur toute la longueur du cintrage, garantissant ainsi un résultat de qualité.





STRUCTURE SUPPLÉMENTAIRE EN FORME DE C

Grâce à l'utilisation innovante d'un « col de cygne » supplémentaire, il est possible de mesurer avec précision la distance entre les tables, indépendamment des flexions structurelles typiques du processus de pliage.



CENTRAGE STRICT

La table supérieure est guidée par 4 paires de roulements qui tournent sur des chemins de roulement en acier trempé et rectifié, intégrés aux côtés de la machine. Le centrage et l'alignement des tables sont garantis par la grande distance entre les roulements supérieur et inférieur.

BSTS

PERFORMANCE SIMPLICITÉ

MODÈLE BSTS		50.12	50.12	50.20	50.20	125.30	125.40
FORCE DE FLEXION	kN	500	500	500	500	1.250	1.250
LONGUEUR DES TABLE	mm	1250	1.250	2.090	2.090	3.140	4.200
PASSAGE ENTRE LES ÉPAULES	mm	850	850	1.660	1.660	2.700	3.760
PROFONDEUR DE GORGE	mm	405	405	405	405	420	420
COURSE MAXIMALE	mm	150	150	150	150	200	200
ESPACEMENT MAXIMAL ENTRE LES TABLE	mm	355	355	355	355	400	400
HAUTEUR DU PLAN DE TRAVAIL	mm	900	900	910	910	960	960
LARGEUR DU PLAN DE TRAVAIL	mm	60	60	60	60	90	180
QUANTITÉS INTERMÉDIAIRES	n°	6	6	10	10	15	21
VITESSE D'APPROCHE	mm/s	200	200	200	200	200	200
VITESSE DE TRAVAIL RÉGLABLE	mm/s	1-10	1-10	1-10	1-10	1-10	1-10
VITESSE DE RETOUR	mm/s	80	230	80	220	90	90
PUISSANCE DU MOTEUR (MOTEUR TRIPHASÉ 380V 50HZ)	kW	5	5	50.20	50.20	11	11
LE POIDS APPROXIMATIF DE LA PRESSE	kg	3.920	3.920	4.750	4.750	7.500	10.600
LONGUEUR MAXIMALE	mm	2.030	2.030	2.870	2.870	3.880	4.940
LARGEUR	mm	2.005	2.005	2.005	2.005	2.233	2.233
HAUTEUR	mm	2.503	2.503	2.570	2.570	2.833	2.833

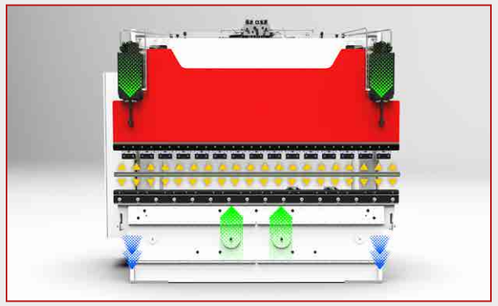
Les spécifications techniques sont susceptibles d'être modifiées. Si nécessaire, veuillez contacter le personnel concerné.
NOTE: LES HFBS HYDRAULIQUES N'ONT PAS D'INVERSEUR

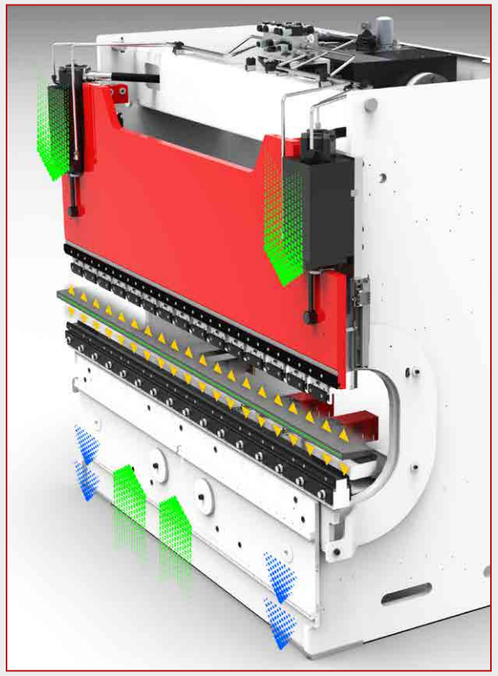
LE GAMME BSTS

La gamme BSTs de Schiavi Macchine propose des presse-plieuses à 4 axes conçues pour la fiabilité et la performance. Basées sur la construction solide traditionnelle de Schiavi, ces machines sont équipées d'une mécanique arrière (avec axes X-R) et contrôlées par la CNC Athena dédiée, pour un contrôle précis et intuitif. Les BST couvrent un large éventail d'exigences, avec des puissances allant de 500 kN à 1250 kN et des longueurs de 1,2 mètre à 4 mètres, offrant des solutions sur mesure pour chaque type d'opération de pliage.

COMPENSATION SCHIAVI MACCHINE

La table inférieure composite est le résultat d'un brevet international et, en conservant le principe classique des vérins latéraux déplaçant la table supérieure, permet la correction et l'annulation automatique des déformations de la table en assurant le parallélisme. La distance entre les outils lors du cintrage reste constante sur toute la longueur du cintrage, garantissant ainsi un résultat de qualité.





COMMANDE NUMÉRIQUE ATHENA

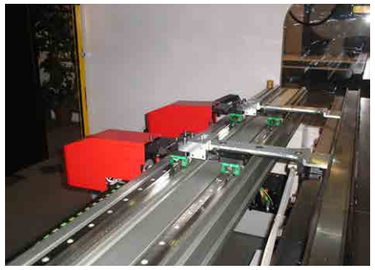
Athena représente une avancée significative dans la gestion et l'optimisation de la production industrielle. Ce produit innovant fonctionne à la fois comme une commande numérique et comme un logiciel hors ligne, offrant une solution complète pour contrôler, analyser et optimiser chaque étape du processus de production en temps réel.

CENTRAGE STRICT

La table supérieure est guidée par 4 paires de roulements qui tournent sur des chemins de roulement en acier trempé et rectifié, intégrés aux côtés de la machine. Le centrage et l'alignement des tables sont garantis par la grande distance entre les roulements supérieur et inférieur.

MÉCANIQUE ARRIÈRE

MPS-CZ
Précision du positionnement des axes X = 0,1 mm
Précision du positionnement des axes R = 0,1 mm
Précision du positionnement des axes Z = 0,2 mm
Vitesse maximale de l'axe X = 500 mm/s
Vitesse maximale de l'axe Z = 1250 mm/s
Vitesse maximale de l'axe R = 120 mm/s
Course X = 600 mm
Course R = 150 mm



MPS-H
Précision du positionnement des axes X = 0,05 mm
Précision du positionnement des axes R = 0,05 mm
Précision du positionnement des axes Z = 0,1 mm
Vitesse maximale de l'axe X = 550 mm/s
Vitesse maximale de l'axe Z = 1500 mm/s
Vitesse maximale de l'axe R = 160 mm/s
Course X = 700 mm
Course R = 250 mm

MPS8
Précision du positionnement des axes X1 - X2 = 0,1 mm
Précision du positionnement des axes R1 - R2 = 0,1 mm
Précision du positionnement des axes Z1 - Z2 = 1,0 mm
Vitesse maximale de l'axe X1 - X2 = 500 mm/s
Vitesse maximale de l'axe Z1 - Z2 = 500 mm/s
Vitesse maximale de l'axe R1 - R2 = 4300 mm/s
Course X = 1000/800 mm
Course R = 250 mm

MPS3
Précision du positionnement des axes Y = 0,01mm
Précision du positionnement des axes X / R = ±0,05mm
Vitesse maximale de l'axe X = 500 mm/s
Vitesse maximale de l'axe R = 120 mm/s
Z = manuali
Course X = 600 mm
Course R = 150 mm

MPS1
ASSE X
Disponibilité = ±0,02mm
Précision générale = ±0,05mm
Vitesse maximale de l'axe X = 500 mm/s
Course = 500mm
ASSE R
Disponibilité = ±0,05mm
Précision générale = ±0,1mm
Vitesse maximale de l'axe R = 140 mm/s
Course = 140mm
ASSI Z1-Z2
Disponibilité = ±0,15mm
Précision générale = ±0,2mm
Vitesse maximale de l'axe X = 500 mm/s
Vitesse maximale de l'axe Z = 2200 mm/s

OUTILS

Schiavi Macchine dispose d'une large gamme de poinçons et de matrices, qui sont au cœur des presses plieuses et du processus de pliage de la tôle. Les outils Schiavi Macchine sont fabriqués à partir d'aciers de la plus haute qualité, sont trempés par induction dans les zones d'usure et présentent une finition de surface de haut niveau. Ils garantissent un alignement et une précision parfaits, même après une utilisation régulière.

CELLULES DE PLIAGE ROBOTISE

Une cellule de pliage robotisée est un système automatisé avancé qui intègre une presse plieuse et un robot à 6 ou 7 axes, conçu pour effectuer toutes les opérations de pliage standard : prise de pièces plates, pliage du composant et déchargement de la pièce finie.
Les principaux avantages d'une cellule de pliage robotisée sont les suivants :

- Améliore la sécurité de l'opérateur en automatisant les tâches répétitives et dangereuses.
- Il réduit les coûts en éliminant les erreurs humaines et en réduisant les déchets.
- Il travaille sans supervision et pendant des heures ou des quarts de travail plus longs.
- Il améliore la capacité de prévision et d'estimation des délais de traitement.

TK **MINI BEND** CELL

La cellule TK MINIBEND CELL de Schiavi Macchine est une solution innovante et compacte pour automatiser le pliage de pièces de petite et moyenne taille, garantissant un maximum d'efficacité, de précision et de flexibilité. Cette cellule peu encombrante est équipée de composants standard qui garantissent une productivité et une qualité élevées :

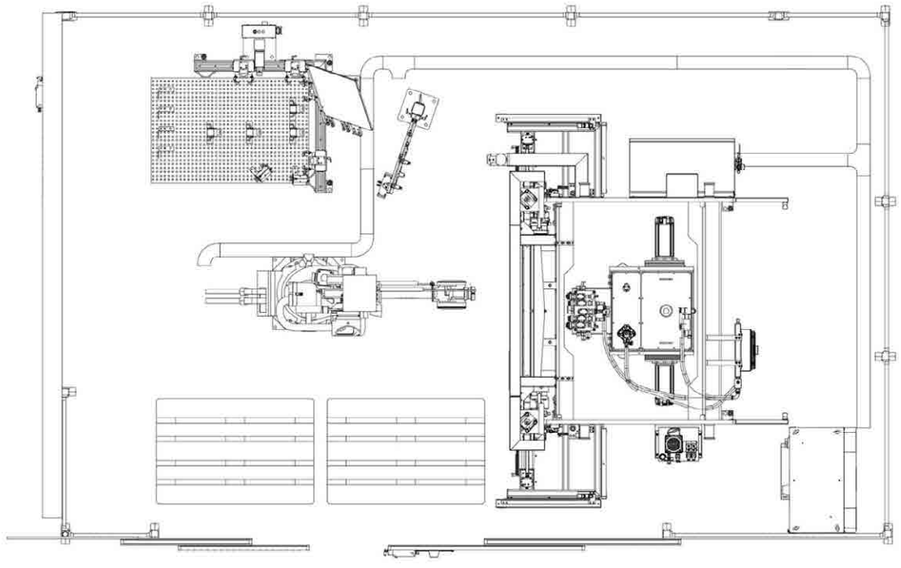
Conçue pour l'industrie 4.0 et préparée pour l'industrie 5.0, la TK MINIBEND CELL prend en charge une production intelligente et connectée. La programmation s'effectue complètement hors ligne, directement depuis le bureau, ce qui réduit drastiquement. le besoin d'intervention sur la machine et permet une transition rapide et efficace entre les différents produits requis par la production.

COMPOSANTS STANDARD INCLUS :

- Robot 6 axes NS 12-1.85
- 1 zone de chargement
- 1 jauge d'épaisseur
- 1 plan de centrage incliné
- 1 dispositif de repositionnement externe
- 2 ou 3 zones de déchargement
- 1 pince standard
- Clôture standard avec 1 porte et 1 portillon
- Préhenseurs supplémentaires ou plus complexes
- Zone de chargement avec système de chargement multi-piles
- Changement automatique des pinces

OPTIONS DISPONIBLES POUR UNE PLUS GRANDE FLEXIBILITÉ :
Préhenseurs supplémentaires ou plus complexes
Zone de chargement avec système de chargement multi-piles
Changement automatique des pinces

La cellule TK MINIBEND CELL est le choix idéal pour les entreprises qui souhaitent optimiser leurs processus de production, réduire les temps de préparation et maintenir une haute précision dans le pliage automatisé de pièces de petite et moyenne taille.



TK **FLEX BEND** CELL

La TK FLEXIBEND CELL de Schiavi Macchine représente un concept révolutionnaire dans l'automatisation du pliage, en combinant une presse plieuse avec un robot dans un système intégré. Le robot à 7 axes, disponible en plusieurs modèles, se déplace horizontalement sur un rail fixé au sol, d'une longueur maximale de 19 mètres, offrant une flexibilité de mouvement et de fonctionnement exceptionnelle. Conçue pour traiter une large gamme de pièces, la TK FLEXIBEND CELL maintient un niveau de qualité élevé et constant.

Principaux avantages :

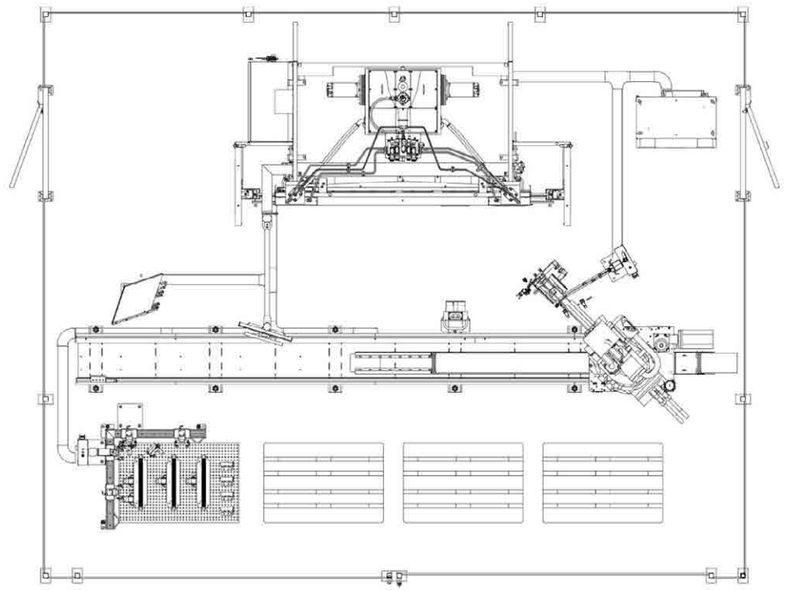
- Flexibilité dans la manipulation de différents types de pièces
- Réduire les temps de préparation
- Augmentation de la productivité
- Capacité de production élevée sans personnel

La cellule TK FLEXIBEND est la solution idéale pour tous ceux qui recherchent une automatisation du pliage avancée, efficace et de haute qualité pour répondre aux exigences d'un marché en constante évolution.

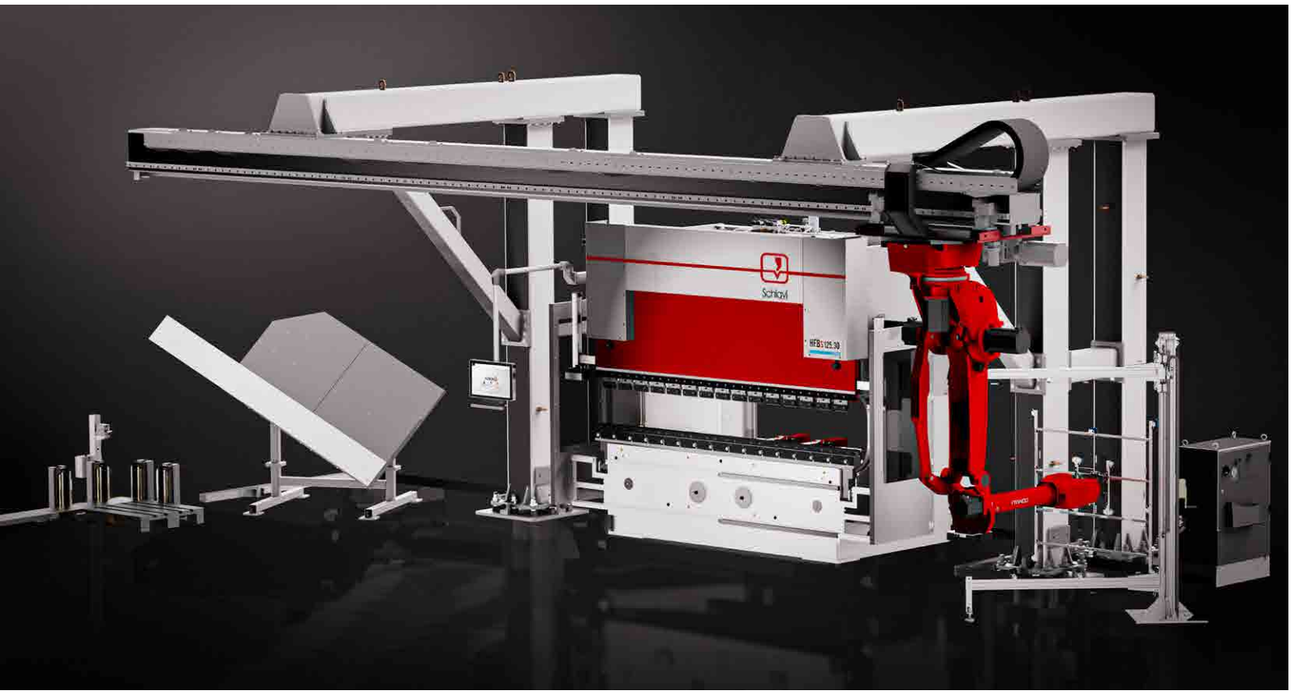
COMPOSANTS STANDARD INCLUS :

- Préhenseurs complexes
- Zones de chargement supplémentaires
- Dispositif de repositionnement monté sur la table inférieure
- Zone de chargement avec système de chargement multi-piles
- Zone de déchargement automatisée
- Changement automatique de pinces
- Changeur d'outils automatique
- Robot intégré avec déplacement au sol : jusqu'à 19 mètres
- Presse plieuse polyvalente avec configuration multi-axes
- Dimensions des pièces : à partir de 1500x 3000 mm, avec un poids maximum de 220 kg
- Programmation automatique rapide de la presse plieuse et du robot
- 1 zone de chargement
- 1 jauge d'épaisseur
- 1 table de centrage inclinée
- 1 dispositif de repositionnement externe
- 2 ou 3 zones de déchargement
- 1 pince standard
- Clôture standard avec 2 portes et 1 portillon

La cellule TK FLEXIBEND est conçue pour l'industrie 5.0, garantissant une production intelligente et connectée. La programmation automatique hors ligne élimine la nécessité de programmer le robot sur la machine, ce qui optimise le temps de production et améliore l'efficacité.



TK **MEGA BEND** CELL



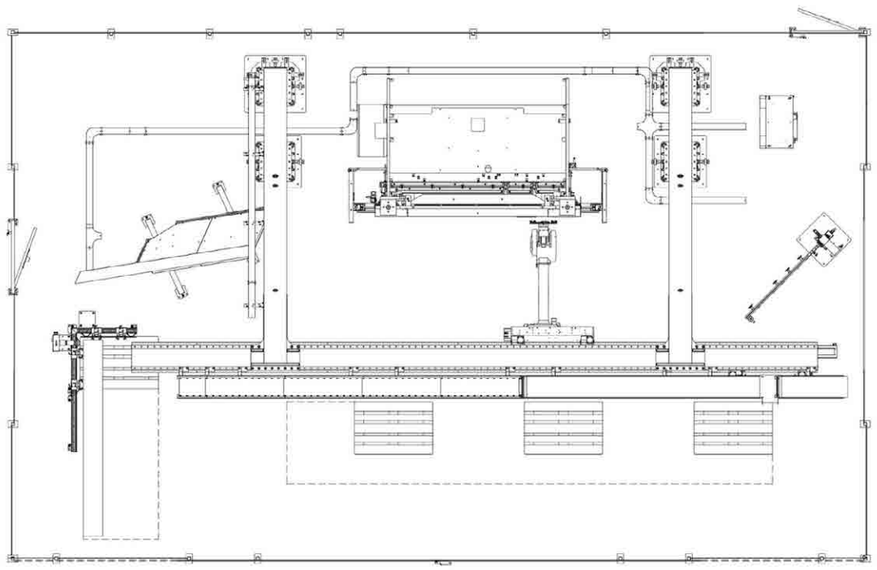
La cellule TK MEGABEND CELL de Schiavi Macchine représente une solution révolutionnaire conçue pour faire passer la cellule de pliage automatique au niveau supérieur. Equipée de robots à 6 axes NJ 60-2.2 ou NJ 110-3.0 et d'un axe aérien supplémentaire (7ème axe) d'une longueur variable entre 6 et 11 mètres, la MEGABEND CELL optimise l'utilisation de l'espace, en laissant la zone devant la presse plieuse libre pour d'autres composants de la cellule ou pour l'empilage des produits.
La TK MEGABEND CELL est conçue pour être combinée avec des presses plieuses Schiavi, aussi bien hydrauliques qu'hybrides. Cette configuration permet d'utiliser des presses plieuses plus grandes et plus puissantes avec la même flexibilité qu'une cellule de pliage standard, offrant la possibilité de passer à une production manuelle si nécessaire.

COMPOSANTS STANDARD INCLUS :
- Robot 6 axes NJ 60-2.2 ou NJ 110-3.0
- 1 axe aérien supplémentaire (7ème axe) de longueur variable entre 6 et 11 mètres
- 1 zone de chargement
- 1 jauge d'épaisseur
- 1 plan de centrage incliné
- 1 dispositif de repositionnement externe
- 2 ou 3 zones de déchargement
- 1 pince standard
- Clôture standard avec 2 portes et 1 portillon

PRINCIPAUX AVANTAGES
- Flexibilité et efficacité inégalées, optimisant l'utilisation de l'espace au sol devant la presse plieuse et garantissant un encombrement réduit.
- Possibilité de passer facilement d'une production automatisée à une production manuelle
- Personnalisation des paramètres de production pour maximiser l'efficacité et la performance
- Modernisation des presses plieuses existantes grâce à des services de remise en état complète, y compris l'intégration de robots et de logiciels avancés, ce qui permet d'améliorer les performances et la sécurité.

OPTIONS DISPONIBLES POUR UNE PLUS GRANDE FLEXIBILITÉ :
Préhenseurs supplémentaires ou plus complexes
Dispositif de repositionnement monté sur la table inférieure
Zone de chargement avec système de chargement multi-piles
Zone de déchargement automatisée
Changement automatique des pinces

La cellule TK MEGABEND offre une solution avancée et polyvalente pour les exigences de pliage automatisé, combinant la flexibilité opérationnelle et l'optimisation de l'espace pour maximiser la productivité et la qualité du processus.



SOFTWARE

Le département Task Dynamic de Schiavi Macchine International est le cœur technologique de l'entreprise, dédié au développement de solutions logicielles avancées pour le contrôle et l'automatisation industrielle. Forts de plus de 50 ans d'expérience, nous concevons, développons et réalisons des commandes numériques, des logiciels de bureau, des systèmes d'entraînement et des automates programmables (PLC) sur mesure afin d'optimiser les performances et l'efficacité de la production.

Grâce à une équipe hautement spécialisée et à un savoir-faire consolidé, Task Dynamic garantit des solutions de pointe alliant fiabilité, précision et facilité d'utilisation. Notre objectif est de transformer la technologie en un avantage concurrentiel pour nos clients, en proposant des outils intuitifs et performants pour un contrôle total des processus de production.

LOGICIELS DE BUREAU

Avec nos logiciels de bureau, Bending System et A.R.S. (Anthropomorph Robot Simulator), nous apportons efficacité et précision à la gestion des processus de production. Bending System intègre un simulateur avancé du processus de pliage pour optimiser la programmation et la production, tandis qu'A.R.S. est le logiciel de simulation pour cellules robotisées qui maximise les performances et réduit les temps de configuration. Des outils intuitifs et puissants pour améliorer la qualité et optimiser chaque étape du travail. Avec la technologie Schiavi Macchine, votre production atteint de nouveaux niveaux d'excellence.

BENDING SYSTEM

Bending System est le logiciel avancé de Schiavi Macchine International, conçu pour la gestion et l'optimisation du processus de pliage. Il permet de générer rapidement la séquence de pliage, la configuration des outils et le programme de pliage, grâce à une interface intuitive et une grande compatibilité avec différents formats CAD/CAM.

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

- Simulation CAD/CAM du pliage de tôle sur presses plieuses
- Réglage automatique de la machine en fonction des caractéristiques de la pièce
- Gestion de la segmentation des outils et possibilité de travailler sur plusieurs bases de données de programmes, dessins et outils
- Enregistrement et chargement des réglages prédéfinis
- Fonctions d'édition avancées pour le réglage manuel
- Visualisation de la pièce dépliée, avec possibilité de mesures et de contraintes sur les plis alignés

ÉDITEUR TRIDIMENSIONNEL

- Visualisation 3D de la pièce avec outils de mesure
- Importation depuis DXF plat, DXF 3D, IGES/STEP et CADMAC BND
- Édition avancée de la pièce directement dans l'éditeur

SIMULATION TRIDIMENSIONNELLE

- Recherche automatique de la meilleure séquence de pliage
- Estimation des temps de fabrication de la pièce
- Gestion des plis écrasés et des reprises de pliage
- Détection avancée des collisions entre la pièce, la machine et les outils
- Gestion de l'organe de préhension pour le robot et exportation vers SIMROBOT
- Développement de la même pièce sur plusieurs programmes et/ou machines
- Exportation de la pièce dépliée en DXF prête pour la découpe et le poinçonnage

COMMUNICATION CNC

- Impression détaillée avec images de toutes les étapes du processus de fabrication
- Génération des données pour Production Viewer
- Compatibilité avec une large gamme de CNC Task 84 et autres, y compris Delem, Cybelec, Operateur, Kvara, Komatsu

ÉDITEUR D'OUTILS ET D'INSTALLATIONS

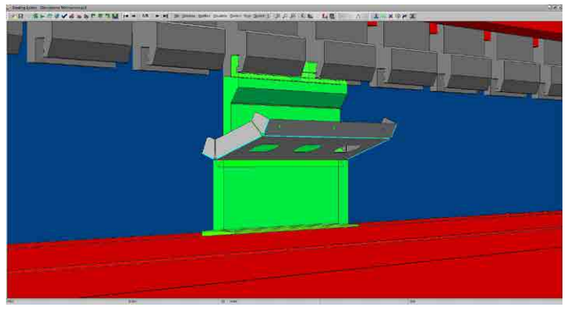
- Gestion et modification des données caractéristiques de chaque outil
- Paramétrage des segmentations disponibles pour chaque outil
- Création d'outils par importation depuis un fichier DXF
- Support pour matrices de pliage-écrasement
- Gestion des profils machine avec importation DXF

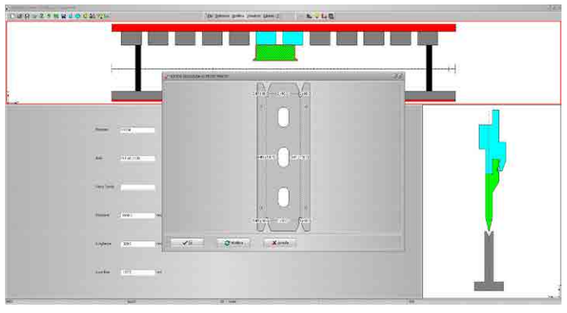
PRODUCTION VIEWER

- Suivi des opérations effectuées
- Filtrage avancé des opérations dans la liste
- Rapports détaillés et statistiques sur la charge de travail de chaque machine

BS CONFIG

- Gestion des machines et mises à jour logicielles
- Transfert et copie de machines entre bases de données
- Sauvegarde et restauration des configurations machine
- Gestion à distance des activations et mises à jour via Internet





A.R.S.

A.R.S. est le logiciel propriétaire de simulation et de programmation des cellules robotisées, développé pour calculer les trajectoires optimales pour le chargement, le pliage et le déchargement du composant

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

- Calcul automatique des trajectoires optimales
- Gestion des robots à 6 axes, 7 axes sur portique et 7 axes sur rail
- Configuration personnalisée des cellules de travail
- Détection et gestion des collisions
- Génération automatique du programme pour le contrôleur du robot
- Support multilingue
- Programme de déchargement configurable et modifiable manuellement
- Changement automatique de préhenseur et gestion du chargement multi-piles
- Interface intuitive et facile à utiliser
- Intégration complète avec Bending System
- Éditeur intégré pour la configuration multiple des préhenseurs (ventouse, pince, ventouse + pince)

TYPES DE ROBOTS GÉRÉS

- Robot à 6 axes
- Robot à 7 axes sur poutre
- Robot à 7 axes sur rail

PERSONNALISATION DES CELLULES DE TRAVAIL

A.R.S. permet de configurer les cellules de travail pour une parfaite cohérence avec l'installation réelle de pliage.
Il est possible de définir :

- Presse
- Robot
- Pallets de chargement simples ou multiples
- Mesureur d'épaisseur
- Plan de mise à zéro
- Dispositifs de reprise
- Crémaillère de changement de pince

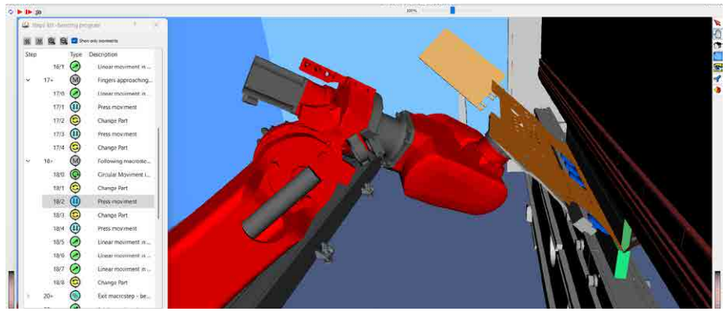
PROGRAMME DE PLIAGE

A.R.S. génère automatiquement le programme de cintrage optimal sur la base des éléments suivants :

- Pièce de pliage
- Type de robot
- Configuration de la cellule de travail
- Dimensions de la machine

Le programme peut être simulé et modifié avant d'être envoyé à la machine :

- Saisie de mouvements personnalisés
- Annulation des mouvements inutiles
- Modification des positions initiales et finalesi
- Modifier le type de mouvement
- Grâce à sa capacité à s'adapter à différentes dispositions et configurations, A.R.S. est la solution idéale pour automatiser les opérations des robots et améliorer la productivité globale.



COMMANDES NUMÉRIQUES

Les commandes numériques de Schiavi Macchine International sont conçues pour garantir la précision, l'efficacité et la fiabilité des processus de pliage. Depuis 1984, avec la division Task, nous développons en interne des solutions avancées pour le contrôle de nos machines, en garantissant une technologie de pointe et une intégration optimale avec chaque usine. Athena est notre solution la plus avancée, conçue pour offrir des performances maximales, une facilité d'utilisation et un contrôle optimal de la production. Pour la mise à niveau des machines plus anciennes, Titano continue d'être utilisé dans la modernisation des usines de Schiavi Macchine International, garantissant la continuité opérationnelle et l'amélioration des processus.

ATHENA

ATHENA : La commande numérique avancée pour une précision et une automatisation maximales

ATHENA est une commande numérique avancée conçue pour la gestion des presses plieuses, fruit de plus de 30 ans d'expérience au sein de la division matérielle et logicielle de Task Dynamic. Son interface utilisateur graphique (GUI), simple et intuitive, est affichée sur un remarquable écran LCD haute résolution de 21,5 pouces, doté d'un écran tactile multitouch sophistiqué. Les graphiques d'ATHENA sont particulièrement avancés, notamment en ce qui concerne la fonctionnalité 3D, où l'opérateur est assisté dans toutes les phases de pliage. Le système permet la création graphique d'outils et de pièces en 2D/3D, l'importation de pièces en 3D à partir de la CFAO, ainsi que la simulation et la visualisation en temps réel en 2D/3D de chaque étape du processus de cintrage.ATHENA guide et assiste l'opérateur tout au long de la séquence de cintrage, offrant une solution modulaire pour répondre à tous les besoins de l'utilisateur.

PRINCIPALES CARACTÉRISTIQUES D'ATHENA

• Interface numérique standard-CAN

Athena utilise une interface CAN pour une communication directe et rapide avec les variateurs, ce qui garantit un contrôle précis et réactif..

• Gestion avancée de l'interaction avec les systèmes distants

Le système prend en charge plusieurs types d'interface à distance, notamment :

- I/O digital
- Essieux hydrauliques
- Entraînements sans balais, à courant continu et à moteur pas à pas

• Graphiques 3D avancés

Une interface graphique détaillée permet la visualisation en 3D de la pièce, de l'outillage et de la manutention pendant les opérations de pliage, offrant ainsi un contrôle visuel immédiat et intuitif.

• Importation et exportation de programmes à partir d'un serveur distant

Athena permet de transférer des programmes vers et depuis des serveurs distants, ce qui facilite la gestion centralisée des données et accroît la flexibilité de la production.

• Gestion intelligente des séquences de pliage

Le système permet de définir manuellement et automatiquement la séquence de pliage, en s'adaptant aux besoins opérationnels et en optimisant les processus.

• Des options pour plus de précision et d'automatisation

Athena peut être équipée de :

Dispositif de mesure de l'angle de pliage en temps réel, garantissant une précision maximale et une réduction des rebuts.Guides frontaux en tôle, facilitant la manipulation des pièces et améliorant l'ergonomie du travail.

• Gestion intégrée des documents

Possibilité de joindre des fichiers directement au programme de travail, ce qui simplifie le partage d'informations et améliore la traçabilité..

• Prêt pour l'industrie 4.0

Athena est entièrement intégrable dans les processus de production modernes et compatible avec le protocole de communication MQTT, ce qui permet une connexion avec les systèmes de surveillance et de gestion de la production en temps réel..

CARACTÉRISTIQUES HARDWARE

- Carte processeur multicœur Intel i5
- Mémoire DDRAM de 16 Go
- Moniteur : écran couleur LCD TFT FULL-HD de 21,5 pouces, 16,2 millions de couleurs, écran tactile multitouch à double technologie
- Mémoire interne : 32 Go à haut débit
- Série : 2 RS232/RS422
- Série rapide : 1 CANbus (1Mbit)
- USB : 2 ports frontaux 3.0
- Carte réseau : Gigabit Ethernet
- Options : Réseau sans fil
- Armoire métallique : en alliage léger, avec poignée de manœuvre
- Préparé pour l'installation de boutons-poussoirs et de sélecteurs électromécaniques (en option)
- Compatible avec le support VESA standard
- Clavier opérateur : un clavier alphanumérique industriel est disponible en option.
- Bouton d'urgence : Bouton-poussoir coup de poing, conforme à EN60947-5-1, EN60947-1, avec verrouillage mécanique et deux contacts N.F. à action positive.
- 4 boutons électromécaniques personnalisables

CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES

- Alimentation électrique: 18÷36Vdc (tension nominale: 24Vdc)
- Puissance: 40W @ 24 Vdc

SOLUTIONS DE RETROFIT

TITANO

La solution fiable pour **moderniser** les presses anciennesTitano est la commande numérique éprouvée de Schiavi Macchine International, développée pour moderniser les presses anciennes et améliorer leurs performances. Fiable et robuste, elle vous permet d'optimiser vos processus de production, en garantissant une plus grande efficacité et en prolongeant la durée de vie de vos machines. Son interface intuitive et ses fonctionnalités avancées en font le choix idéal pour ceux qui ont besoin d'un système robuste et performant pour moderniser des systèmes existants.

SOFTWARE

MOTEURS ET AUTOMATES

MOTEURS et AUTOMATES : technologie et fiabilité Made in Italy

Les moteurs et les automates de Schiavi Macchine International sont au cœur de la commande des presses plieuses, garantissant précision, réactivité et fiabilité. Conçus, développés et fabriqués en interne par la division Task, ils assurent une intégration parfaite avec nos commandes numériques, optimisant ainsi chaque phase du processus de production. La valeur du Made in Italy se reflète dans la qualité de construction, l'innovation technologique et l'attention portée aux détails, offrant des solutions sur mesure pour des performances maximales et une longue durée de vie.

CRC3 est un dispositif conçu pour gérer en temps réel toutes les activités de contrôle des axes de la presse plieuse. Il communique directement avec la commande numérique, garantissant une précision et une réactivité maximales dans le contrôle de la machine.

EMBLAX est un système innovant qui combine le moteur et l'entraînement en un seul dispositif, réduisant ainsi l'espace, le coût et la complexité du câblage.

MICROAX est un variateur vectoriel compact pour la commande de moteurs pas à pas avec retour codeur, conçu pour une efficacité et une fiabilité maximales.

CRC3 – CONTRÔLE AVANCÉ DE L'AXE DE LA PRESSE PLIEUSE

Grâce à son architecture avancée, le CRC3 garantit :

- Synchronisation optimale de tous les axes de la presse
- Gestion efficace de la dynamique des mouvements
- Réponse immédiate aux commandes de contrôle
- Intégration complète avec les systèmes de cintrage de Schiavi Macchine
- Grande fiabilité, même dans des conditions de travail difficiles
- L'appareil est entièrement configurable et contrôlable via une interface PC, ce qui permet une gestion intuitive et rapide des paramètres opérationnels.

EMBLAX – SOLUTION COMPACTE AVEC MOTEUR ET ENTRAÎNEMENT INTÉGRÉS

Idéal pour les applications à haut rendement, EMBLAX offre :

- Conception compacte pour une installation simplifiée
- Temps d'installation et de mise en service réduits
- Haute performance avec un contrôle précis du couple et de la vitesse
- Diagnostics PC avancés avec surveillance en temps réel
- Fonction d'oscilloscope pour l'analyse et l'optimisation des fonctions
- Grâce à sa facilité de paramétrage, EMBLAX garantit une intégration immédiate dans les systèmes d'automatisation industrielle.

MICROAX – ENTRAÎNEMENT VECTORIEL POUR MOTEURS PAS À PAS

Le système à boucle fermée orienté vers le terrain combine les avantages des moteurs pas à pas avec les performances d'un système sans balais :

- Élimination de la perte de pas et stabilité du mouvement
- Indépendance des fréquences de résonance du moteur
- Réserve de couple optimale pour faire face aux surcharges
- Limitation du couple en cas de collision pour une sécurité accrue
- Mouvement fluide même à faible vitesse et contrôle précis de la position
- MICROAX est entièrement paramétrable et contrôlable via la ligne CANbus et l'interface série du PC, ce qui le rend parfait pour les systèmes de contrôle distribués, avec une installation directe près du moteur pour une réduction significative du câblage.

SOFTWARE

SERVICE SPÉCIALISÉ

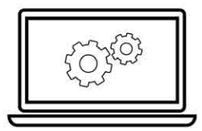
Service clientèle - Notre engagement en faveur de la réussite de nos clients
Le service après-vente de Schiavi Macchine International est l'un des points forts de notre entreprise, conçu pour garantir une assistance rapide, efficace et orientée vers le client. Notre mission est simple : maintenir la continuité opérationnelle de vos machines, en veillant à ce que chaque demande soit traitée rapidement et efficacement.

Réponses rapides et solutions immédiates
Nous nous distinguons par notre capacité à répondre rapidement aux demandes des clients, grâce à une structure d'entreprise légère et flexible. Nous sommes en mesure de réduire les temps d'attente et de traiter rapidement les interventions techniques, la maintenance ou la fourniture de pièces détachées. La rapidité va de pair avec la qualité, en offrant une assistance dévouée et efficace pour maintenir les machines à leur meilleur niveau de performance. Grâce à notre savoir-faire exclusif, nous connaissons parfaitement nos machines, conçues et fabriquées en interne. Cela nous permet de résoudre tous les problèmes avec compétence, en offrant des solutions personnalisées et hautement spécialisées.

Les clients au centre de nos activités
Pour Schiavi, le client est au centre de toutes les activités. Nous croyons fermement que le succès de nos clients est notre priorité, c'est pourquoi notre département Service travaille chaque jour pour s'assurer que nos machines et nos systèmes fonctionnent toujours au maximum de leurs capacités. Notre engagement va au-delà du simple dépannage : nous voulons être un partenaire de confiance sur lequel vous pouvez compter à tout moment pour améliorer votre productivité.

ASSISTANCE TECHNIQUE RAPIDE
Notre équipe de techniciens qualifiés est toujours disponible pour fournir une assistance technique, à la fois sur site et à distance, afin de minimiser les temps d'arrêt.

SOUTENIR LA FORMATION
Nous organisons des cours de formation spécifiques pour le personnel de nos clients, afin qu'ils puissent utiliser toutes nos machines avec compétence et en toute sécurité.



RÉNOVATIONS ET AMÉLIORATIONS
L'un des services distinctifs de notre département est le rétrofit. Grâce à notre équipe hautement qualifiée, nous sommes en mesure de moderniser les machines existantes en les dotant des technologies les plus récentes, ce qui permet d'améliorer l'efficacité, la productivité et la sécurité sans avoir à remplacer complètement l'équipement. Le rétrofit permet non seulement de prolonger la durée de vie de vos machines, mais aussi de réaliser des économies substantielles par rapport à l'achat d'un nouvel équipement.

MAINTENANCE PROGRAMMÉE
Nous proposons des programmes de maintenance préventive qui contribuent à garantir la longévité et l'efficacité des machines, évitant ainsi des temps d'arrêt imprévus et coûteux.

FOURNITURE DE PIÈCES DE RECHANGE D'ORIGINE
Nous disposons d'une large gamme de pièces détachées d'origine pour garantir que vos machines conservent des performances optimales au fil du temps.

Avec notre département de service, nous nous engageons à fournir un service rapide et de haute qualité qui reflète les valeurs de Schiavi Macchine International : l'excellence technique, l'orientation client et la fiabilité.
Nous sommes fiers de pouvoir dire que chaque client peut compter sur nous pour une réponse rapide et des solutions personnalisées, garantissant une assistance continue tout au long du cycle de vie des machines.

SCHIAVI MACCHINE INTERNATIONAL SRL

Ghisalba (BG), Via San Pietro 16, CAP 24050

email: sales@schiavimacchine.it
ph: +39 035 4242446

www.schiavimacchine.it

schiavimacchine