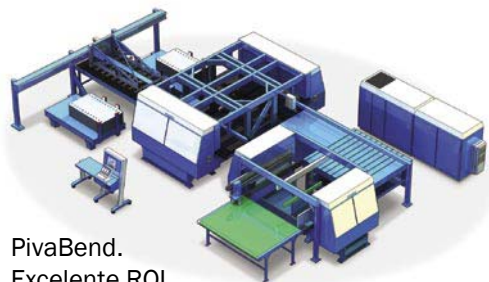


Centro de plegado PIVATIC, la plegadora más versátil y eficiente del mercado.

Termina piezas complejas en un solo paso. Más rentable
Porque es 3 veces más rápida que su competidor directo. Una
larga lista de características la hacen más eficiente tanto para
pequeña producción como para producciones masivas.



PivaBend.
Excelente ROI
Justifica la inversión.

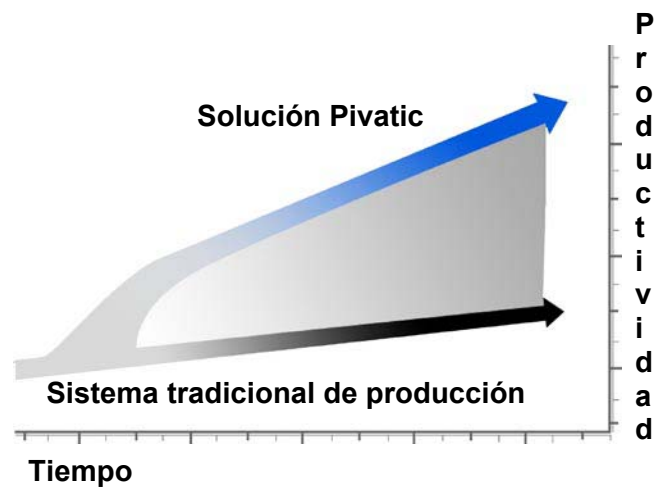


PIVATIC

An Ursviken Group Company

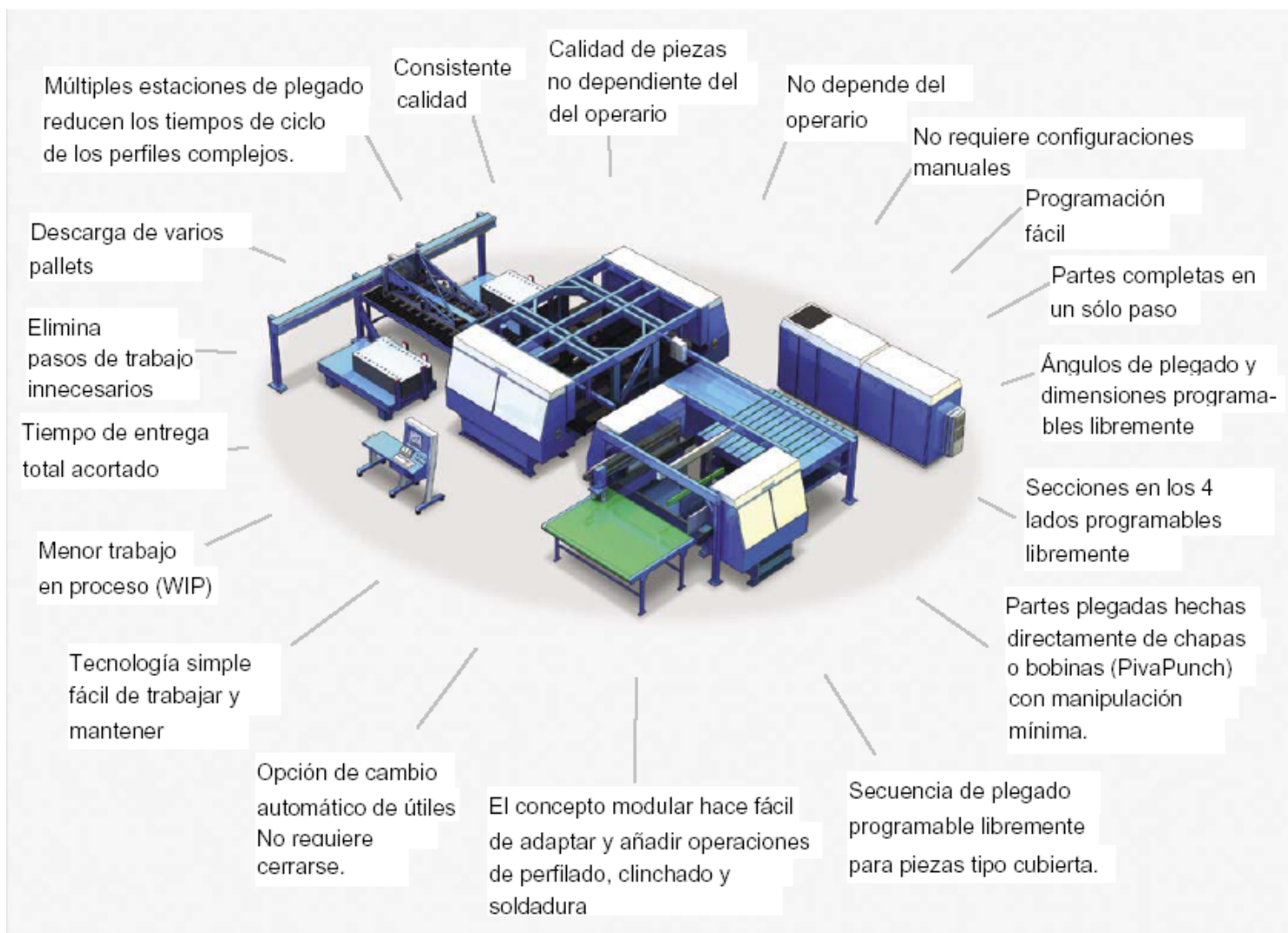
PivaBend da un salto en productividad para pequeños y grandes fabricantes.

PivaBend se ha creado para cubrir las necesidades de fabricación de hoy en día. Los fabricantes más pequeños la encontrarán útil para trabajar pequeñas series de forma completamente automática. Los grandes fabricantes se darán cuenta que Pivabend produce los mejores tiempos de ciclo como ningún otro equipo. Pivabend no depende de un operario, haciendo posible trabajar muchos proyectos pequeños diferentes 24/7.



PivaBend aumenta la productividad mucho más que ningún otro método de fabricación tradicional.

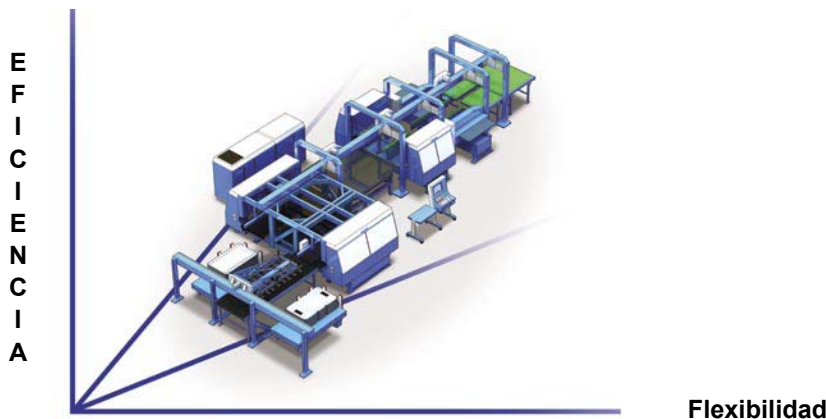
Una larga de línea de excelentes características y ventajas promete rápido ROI y rentabilidad de larga duración





PivaBend es más eficiente y más flexible que cualquier otra tecnología competitiva

Sectores que usan PivaBend



- Mobiliario de oficina
- Calefacción y ventilación
- Aire acondicionado
- Aparatos domésticos
- Estanterías
- Elementos de iluminación
- Telecomunicaciones
- Electrónica
- Accesorios para vehículos
- Subcontratación
- Recintos

PivaBend es más **eficiente** que otros métodos de transformación de la chapa ya que Pivabend usa una plegadora para cada borde del componente y puede trabajar desatendida. Es más **flexible** porque los ángulos, las dimensiones y las frecuencias son todos programables. Es posible integrar la Pivabend en procesos adicionales como punzonado (Pivapunch) directo de bobina o equipamiento de perfilado.

Beneficios:

Tiempo de ciclo reducido gracias a la característica de poder plegar dos lados al mismo tiempo. Secciones de programación libre en los cuatro lados.



Pliega ambos lados paralelos después del mismo posicionamiento para una excelente precisión y paralelismo de los lados. Material friendly wing forming method used, más apropiado para material pre-pintado.

Sin desgaste de útiles gracias al método de plegado.

Configuraciones optimizadas para secciones, paneles y productos tipo cubierta.

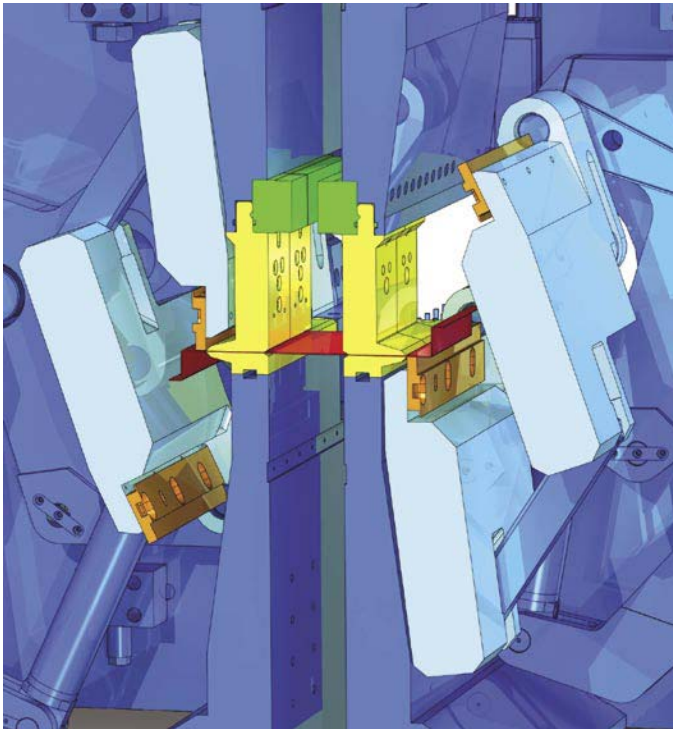
Equipado para pestañas de soldadura y clinchado.

PivaSystem - Centros de fabricación Flexible

Integrando PivaBend con PivaPunch en nuestro PivaSystem hace posible producir piezas finales partiendo de bobina automáticamente y a una velocidad de alta producción.

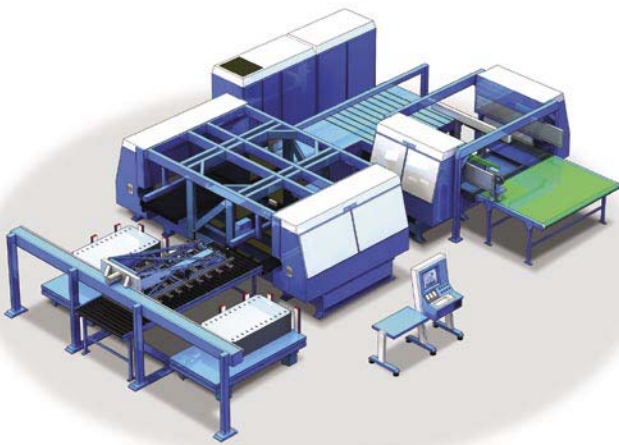


Los métodos de plegado y el concepto modular de la línea hacen a Pivabend adecuado para muchas aplicaciones diferentes



Los métodos de plegado usados por la Pivabend son apropiados para usarse con materiales de superficies sensibles como acero pre-pintado o aluminio. El material se mueve entre las estaciones y se sujeta y pliega sin ser arañado o abollado. El material se sujeta firmemente en su sitio y no se puede mover durante el proceso de plegado mientras los útiles de plegado siguen al material sin moverse por encima de la superficie. Esto asegura una producción continua sin costosos arañazos o rechazos.

El concepto de línea Pivabend optimiza el movimiento del material y la productividad.



Las chapas punzonadas son transportadas partiendo tanto de un centro PivaPunch como cargadas desde pallets.

Las piezas plegadas se descargan manualmente, usando un robot para paletizar, o son transportadas directamente a una célula de soldado o a una línea de montaje.

Las soluciones de multi-estación son diseñadas en líneas rectas o en ángulo dependiendo de la planta de la fábrica.

Programación de piezas

Las secciones pre-programadas de todos los lados son almacenadas en el control de la línea y combinadas con los datos de tamaño de la chapa para cada programa CNC.

Concepto Pivabend para la producción de diferentes tipos de piezas .



Piezas tipo sección

Los lados se pliegan en dos secuencias paralelas y precisas. Las secciones se pueden programar libremente.



Piezas tipo panel

Los finales se pliegan en una segunda estación de plegado. Los cuatro bordes son programables libremente. Los útiles Hold Down se fijan para el ancho de pieza a mano o automáticamente.

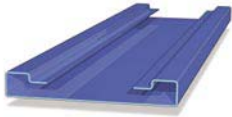


Piezas tipo caja

El plegado de caja se hace en una tercera estación. En caso que no haya plegados negativos o finales, las cubiertas se completan en dos estaciones de plegado.

Características técnicas

Secciones



Longitud hasta	Espesor mm	Ancho mm	Mín. Retorno	Pestaña
300 - 2 250	0,80	100	40	
300 - 2 250	1,50	125	40	
300 - 3 000	1,25	150	40	

Ancho de chapa hasta 1 500 mm.

Paneles



Tamaño chapa hasta	Espesor mm	Mín. Ancho/Largo en lados/finales	Retorno	Pestaña
1250*2250	0,80	100/300	40/35	
1250*2250	1,50	125/300	40/35	
1500*2250	0,80	100/300	40/35	
1500*2250	1,50	125/300	40/35	
1250*3000	1,25	150/300	40/35	
1500*3000	1,25	150/300	40/35	

La altura máx. de los plegados es 120 mm. Cuando se usan bigornias la altura máx. es de 80 mm

Cajas



Ancho sección hasta	Espesor mm	Mín. Retorno pestaña	Ancho en finales
1500	1,25	300	30

Otras características bajo petición.

Estaciones de plegado PivaBend

Pivatic ofrece una línea de estaciones para plegar paneles. Cada estación es diferente y realiza un número específico de tareas. Las estaciones son como módulos y pueden combinarse en centros de fabricación más complejos. Esta extensión describe las funciones y ventajas de las **PivaBend FLN**, **PivaBend FLW**, **PivaBend FSW**, **PivaBend FSO**.

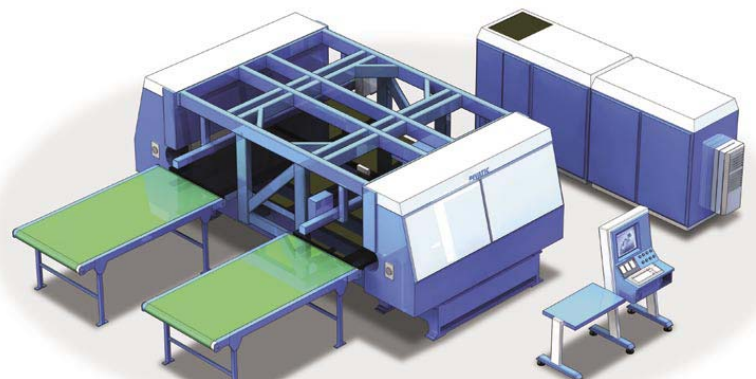
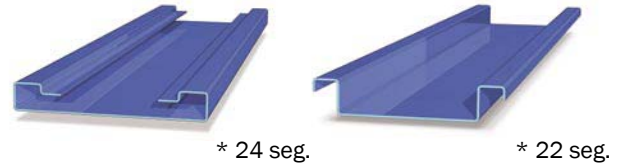
Centros PivaBend para secciones

PivaBend FLN para secciones.

PivaBend FLN consiste en dos plegadoras estacionarias. Tiene alimentadores CNC para transportar y posicionar la pieza. Esta configuración permite plegar dos chapas al mismo tiempo. Para asegurar un posicionamiento correcto las chapas se colocan contra muescas de esquina antes de ser plegadas.

PivaBend FLN tiene varias ventajas:

- PivaBend FLN es versátil.
- PivaBend FLN se monta para producción versátil y toca piezas cortas y largas, estrechas y anchas.
- Se pueden trabajar diferentes secciones una tras otra sin montajes manuales.



PivaBend FLW para los lados de estanterías y paneles.

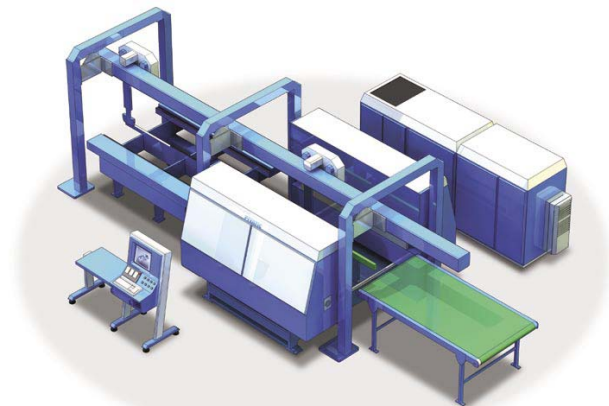
PivaBend FLW consiste en un dispositivo aparte, dos plegadoras atravesadas y alimentadores CNC para el transporte de las chapas. Ambos lados se pliegan simultáneamente para reducir el tiempo de ciclo. Las chapas se referencian antes del plegado destacando las tolerancias al primer plegado

PivaBend FLW es rápida y flexible.

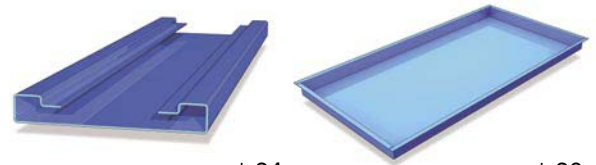


- PivaBend FLW se monta para partes variables.
- Se pueden montar múltiples estaciones para aumentar el rendimiento.
- Se pueden trabajar diferentes secciones una tras otra sin montajes manuales.

* Tiempos basados en el mod. De máquina FLN225/FSW125



Centros PivaBend para paneles

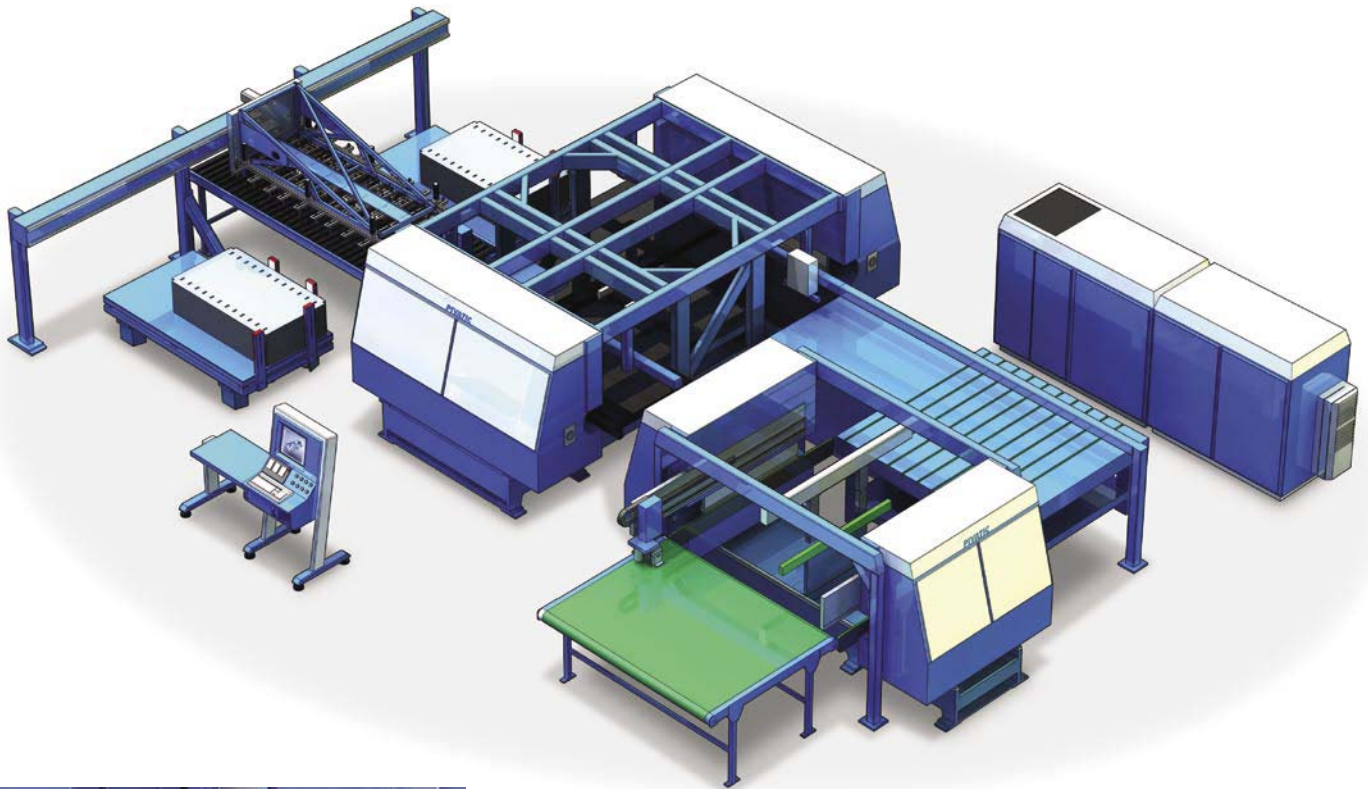


* 24 sec.

* 20 sec.

PivaBend FSW para paneles

La integración de la estación básica con la estación FSW tiene como resultado ciclos de tiempo extremadamente cortos porque prácticamente los 4 lados son plegados al mismo tiempo. Los perfiles de todos los lados son libremente programables: Los útiles Hold Down se cambian en un par de minutos sin herramientas gracias a su sistema de amarre.



Utillaje Hold Down para diferentes anchos de pieza:

1. La solución estándar – Los útiles Hold Down se cambian en un par de minutos sin herramientas gracias a su sistema de amarre.
2. El Sistema Automático de Cambio de Útiles elimina el cambio manual de los útiles Hold Down y las diferentes piezas se van haciendo una tras otra sin Hacer ninguna parada.
3. Dependiendo de las dimensiones, los útiles HD se pueden usar con funciones de cilindro también.
4. Los útiles dedicados HD se usan para familias de piezas específicas para eliminar los montajes manuales .



Los útiles de plegado para piezas cónicas y para características como welding tabs se producen de acuerdo con las piezas implicadas.

* Tiempos basados en el modelo FLN225/FSW125

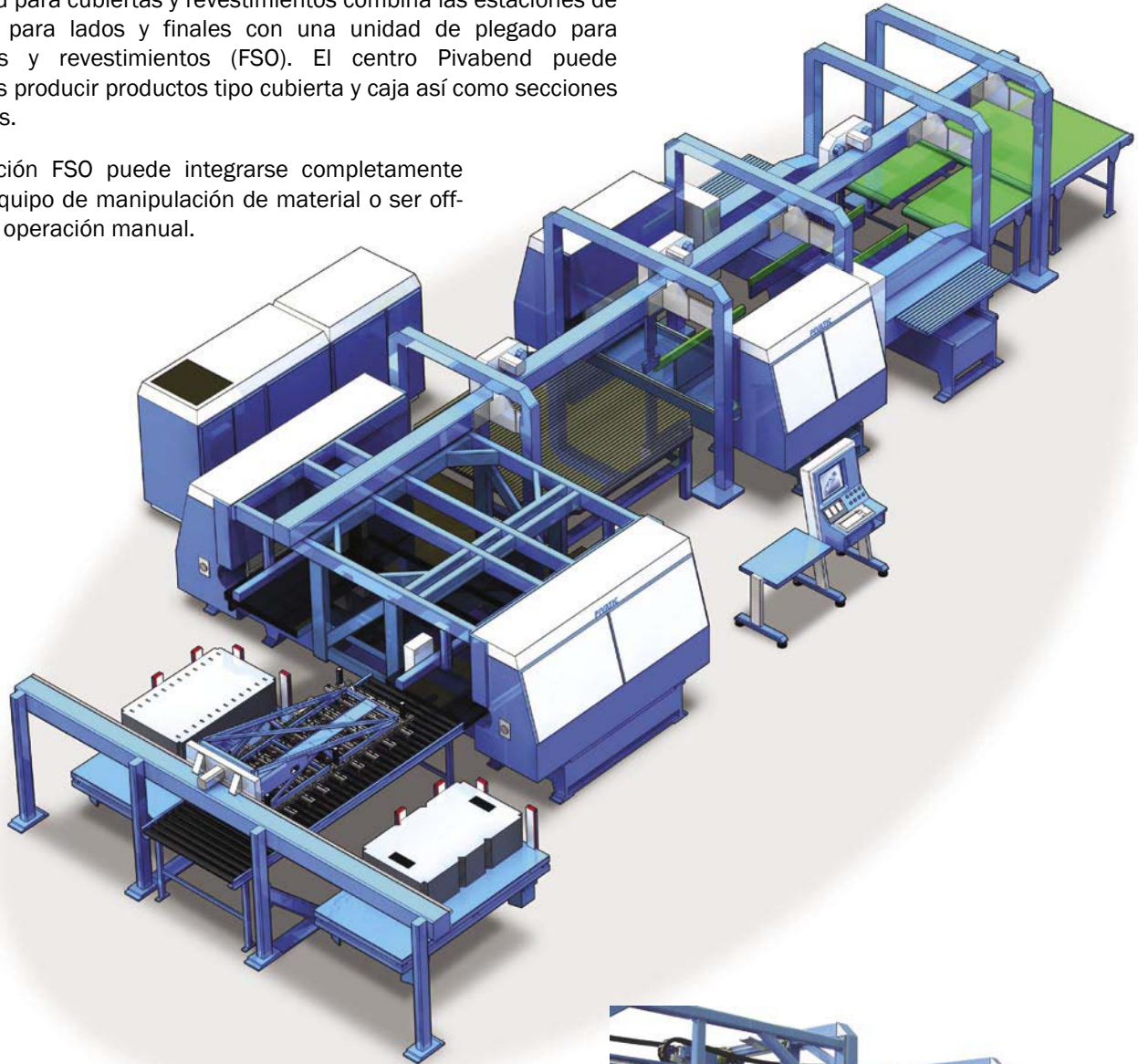
Centros PivaBend para cubiertas & paneles



PivaBend FSO para cubiertas y paneles

Pivabend para cubiertas y revestimientos combina las estaciones de plegado para lados y finales con una unidad de plegado para cubiertas y revestimientos (FSO). El centro Pivabend puede entonces producir productos tipo cubierta y caja así como secciones y paneles.

La estación FSO puede integrarse completamente con el equipo de manipulación de material o ser off-set para operación manual.



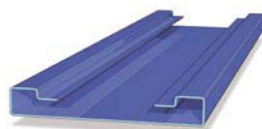
La PivaBend para cubiertas y revestimientos es altamente versátil. Las dimensiones de todos los lados, las pestañas y los ángulos positivo y negativo son libremente programables. La producción de los lados y finales se hace del mismo modo con las estaciones FLN y FSW.



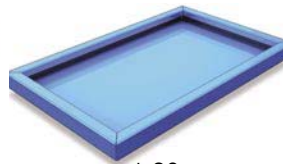
* Tiempos basados en el modelo FLN225/FSW125



Centros Pivabend Para cubiertas y paneles



* 24 sec.



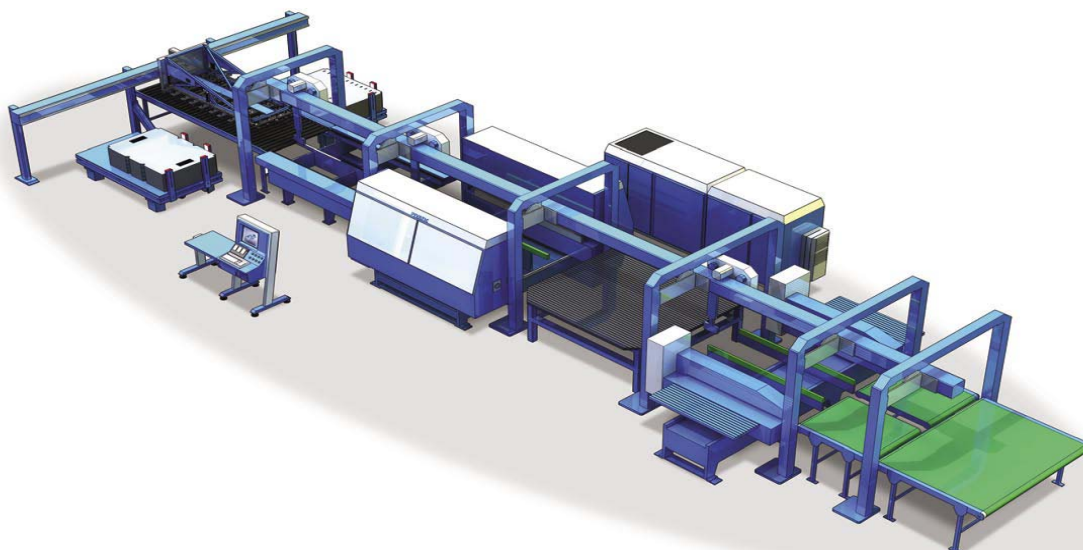
* 20 sec.



* 28 sec.

Pivabend para paneles y cajas

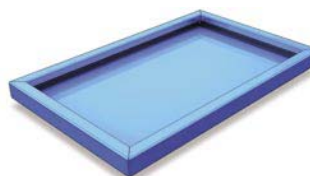
La PivaBend para Paneles y Envoltentes está equipada con la unidad de plegado FSO para los extremos y los plegados en Forma "U". Todas las medidas y ángulos se pueden programar libremente. Los extremos solo hacia arriba al igual que los plegados en Forma "U".



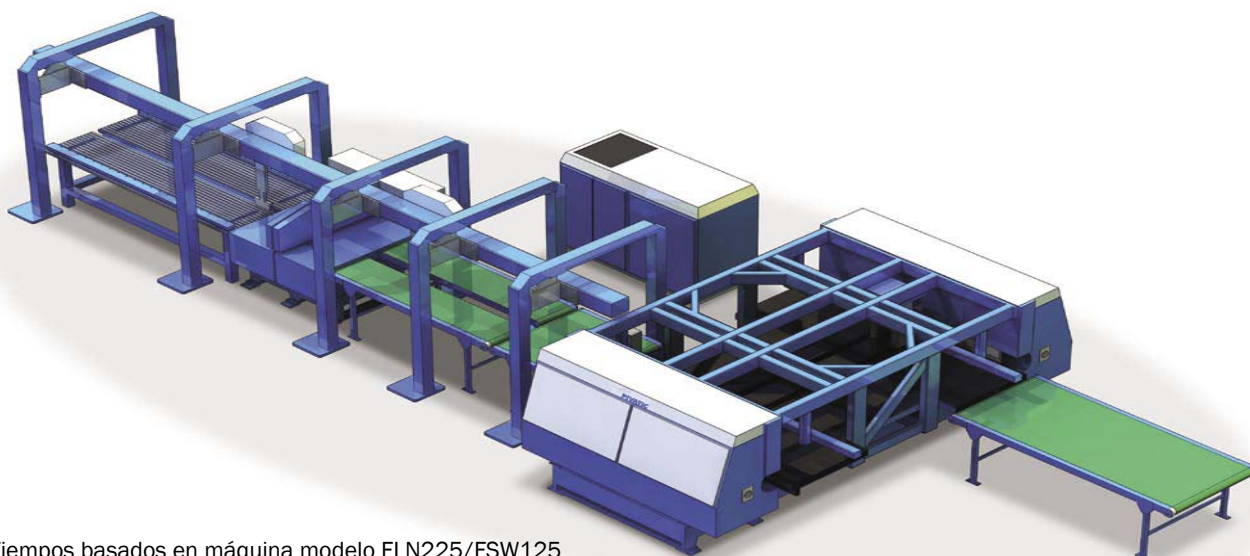
Centro PivaBend para panel fachada

Centro PivaBend para panel fachada

El Centro Pivabend para panel fachada y productos similares que mantienen la misma longitud pero cambian los anchos. Los finales entonces se pliegan lo primero hacia arriba.



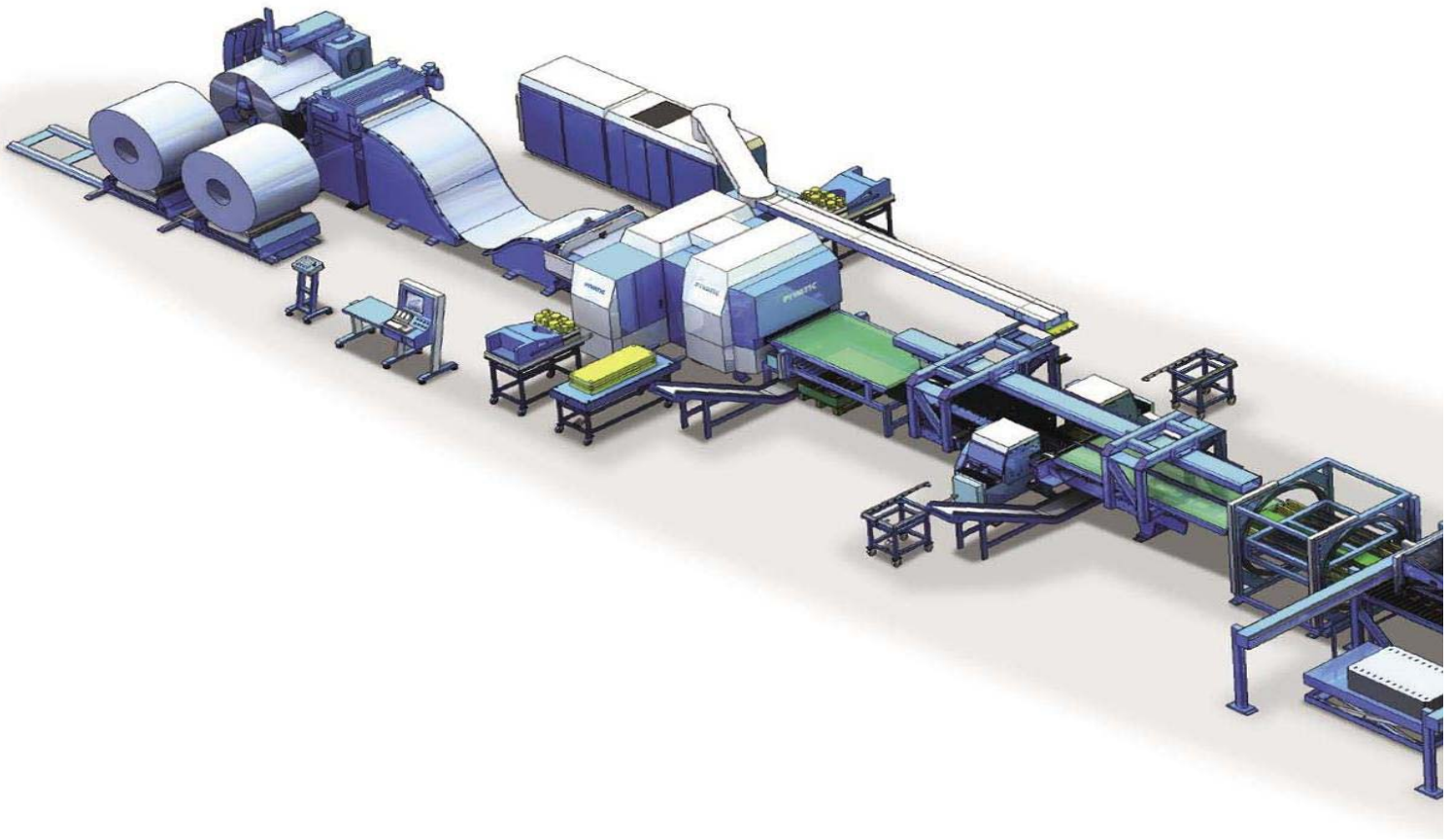
** 22 seg.



* Tiempos basados en máquina modelo FLN225/FSW125

** Tiempos basados en máquina modelo FST125/FLN300

Las estaciones PivaBend son unidades modulares integradas a medida.



Plegadora de panel FSL

La plegadora de panel FSL consiste en dos plegadoras automáticas paralelas, un cambiador de útiles automático y un robot industrial para la manipulación del material. Las plegadoras atraviesan guías de precisión y pliegan los dos lados al mismo tiempo.

Beneficios:

- Tiempos de ciclo cortos gracias a las dos
- Los lados opuestos son paralelos.
- También se puede integrar en un Centro PivaPunch.



El Pivasystem se puede montar como punzonado, pliegue o Punzonado & Pliegue.

El equipo de apilado y desapilado eficiente permite la fabricación desde bobina y desde pallets.

Las operaciones de clinchado y soldadura por puntos se hacen en línea previo al pliegue de caja para hacer piezas completas en un solo paso.

Conexión a un almacén de chapa para aumentar las posibilidades.



Pivatic ofrece soluciones únicas que completan las piezas después del plegado incluyendo operaciones de clinchado y soldadura por puntos.

El grupo Ursviken fortalece la productividad en la fabricación metálica.

El Grupo Ursviken es un proveedor global de altas soluciones para fabricantes en metal. Basamos nuestro servicio y soluciones en más de 100 años al frente de la industria de la deformación metálica. Nuestras soluciones están en lo alto de la industria de hoy y ofrecen a nuestros clientes un salto en productividad que les dirige a un próspero retorno de sus inversiones.

El Grupo Ursviken consiste en dos empresas líderes, Pivatic Oy y Ursviken Technology AB. La empresa Pivatic es pionera en soluciones para la fabricación basada en la bobina. Ursviken es una empresa sueca especializada en trabajo con pesadas placas de metal.

En Escandinavia:



Pivatic Oy

Varastokatu 8
FI-05800 Hyvinkää
Finland
Tel: +358 19 427 4000
Fax: +358 19 427 4099
info@pivatic.com
www.pivatic.com



Ursviken Technology AB

Mekanvägen 71
SE-932 82 URSVIKEN
Sweden
Tel: +910 516 00
Fax: +910 516 80
info@ursviken.com
www.ursviken.com

En España:



Supraform, S.L.

C/ del Rio s/n
Pallejà 08780
BARCELONA
Tel: (+34)936631300
Fax: (+34)936632161
supraform@supraform.net
www.supraform.net