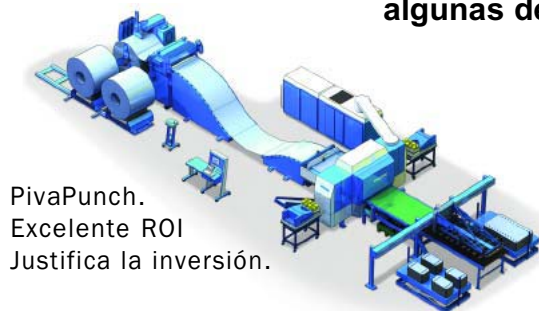


Los centros de punzonado Pivatic utilizan bobinas para una fabricación automatizada a alta velocidad

Montaje simple, excepcional velocidad de fabricación y costes de material sustancialmente bajos, son sólo algunas de las ventajas a añadir a la línea



PivaPunch.
Excelente ROI
Justifica la inversión.

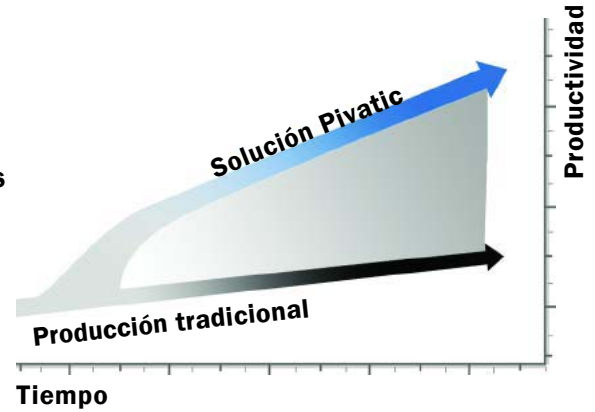


PIVATIC
An Ursviken Group Company

PivaPunch. Piezas punzonadas directamente desde la bobina con una manipulación mínima, crean un salto en productividad tanto para pequeños como grandes fabricantes.

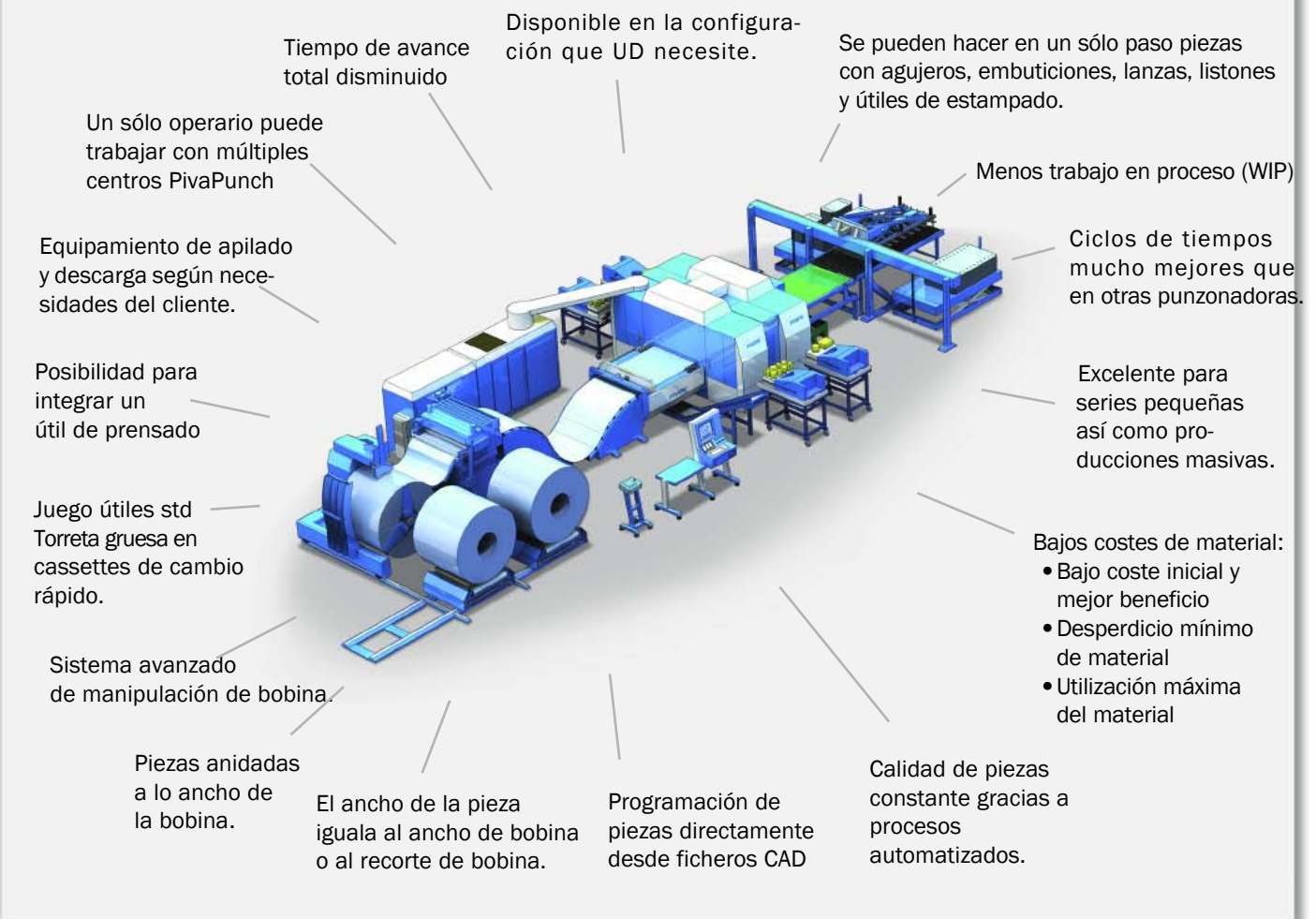
PivaPunch es la más eficiente y versátil punzonadora de bobinas del mercado.

Pequeños fabricantes la encontrarán muy útil para realizar pequeñas series de productos uno a uno o combinados todos de forma completamente automática. Grandes fabricantes encontrarán en la PivaPunch mejores ciclos de tiempo más rentables. PivaPunch no depende del operario, haciendo posible su funcionamiento durante 24h/7 con mínima asistencia.



PivaPunch aumenta la productividad más que cualquier otro método de punzonado.

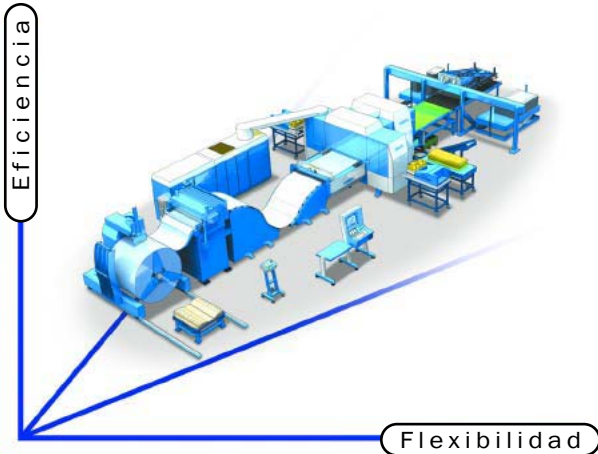
Una gran línea de características y ventajas excelentes que prometen rápido retorno de la inversión ROI y larga rentabilidad





Industrias que utilizan sistemasPiva:

Mobiliario de oficina, calefacción y ventilación, aire acondicionado, aplicaciones domésticas, estanterías, iluminación, instalaciones, electrónica, automoción, accesorios, telecomunicaciones, subcontratación

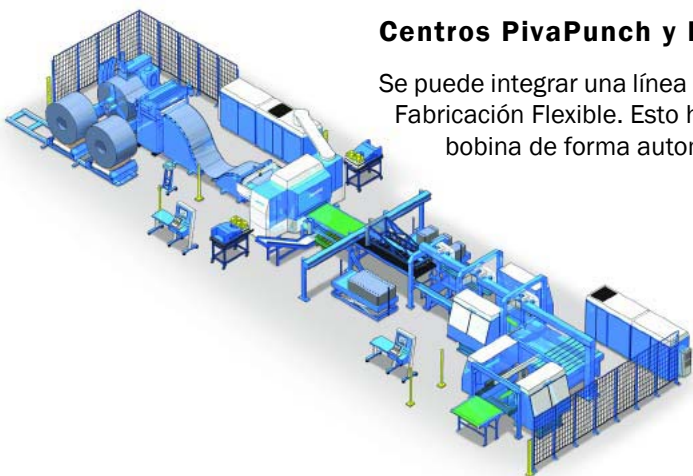


PivaPunch es mucho más eficiente que cualquier otro método de punzonado porque hace piezas, incluyendo operaciones de útiles de prensado, en un sólo paso.

PivaPunch es más eficiente que cualquier otro método de punzonado porque trabaja directamente desde la bobina de forma automática. PivaPunch es mucho más flexible que otros métodos de punzonado porque usa un sistema de punzonado de bobinas avanzado y programable libremente mediante CNC.

Beneficios PivaPunch:

- 100% del tiempo de punzonado es real
- Sin tiempo de cambio de útiles - todos los útiles activos
- Doble útil, dos agujeros o esquinas punzonados al mismo tiempo de forma simétrica.
- Avance de tiras golpe a golpe sin parar
- Sin tiempo de cargas, avance continuo de la bobina
- Almacena chapas punzonadas durante el punzonado
- Sin zonas muertas de punzonado.



Centros PivaPunch y Pivabend

Se puede integrar una línea de plegado completamente automática para un Sistema de Fabricación Flexible. Esto hace posible producir piezas terminadas directamente desde la bobina de forma automática y a una alta velocidad de producción.



La fuerza de PivaPunch está en la combinación de un diseño simple con una avanzada tecnología

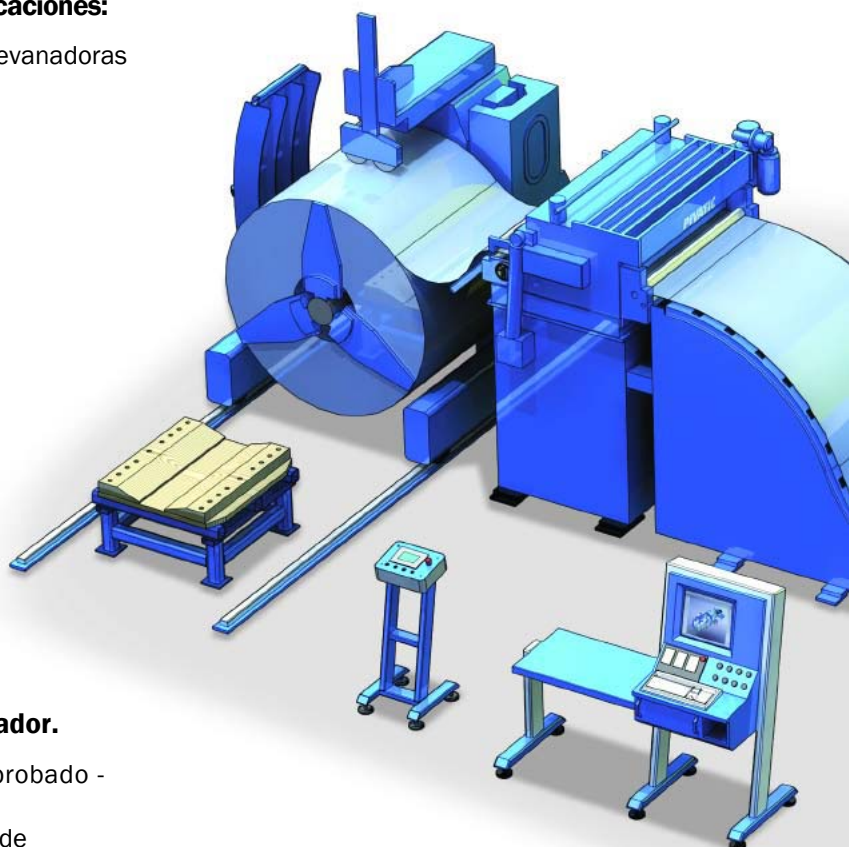
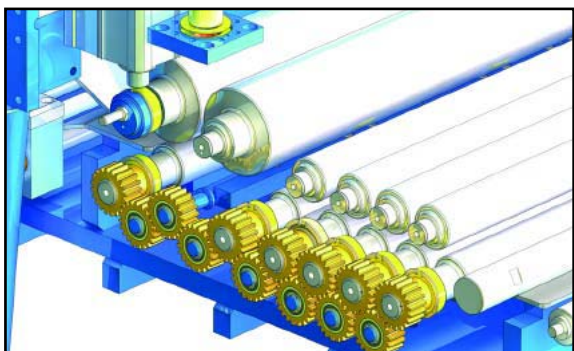
El Centro de punzonado Pivatic para bobinas, en su configuración básica incluye:

- Equipo de manipulación seleccionado según las necesidades del cliente
- Estación de punzonado TT capaz de punzonar, muescar, embutir y realizar corte transversal
- Equipamiento de almacenamiento automático configurado según las necesidades del cliente. Un apilador hace que la máquina pueda funcionar de forma no atendida.

Sistemas de manipulación de bobina para varias aplicaciones:

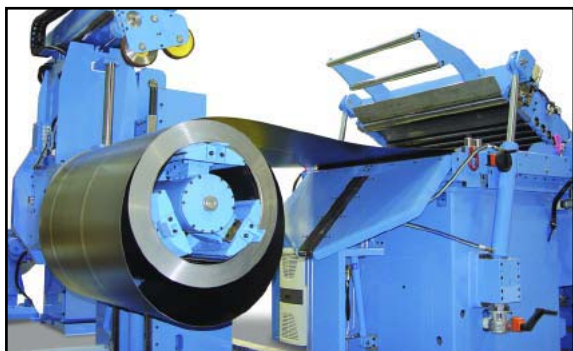
PivaPunch se puede configurar con varias opciones de devanadoras permitiendo diferentes niveles de velocidad y automatización.

- La devanadora coge la bobina desde un soporte.
- Dos carros de bobina para una carga rápida.
- Almacenamiento de bobina multi-estación para producciones largas independientes.



La tensión de la bobina se elimina en un enderezador.

- Diámetro del rodillo cuidadosamente calculado y probado - distanciado para resultados óptimos.
- Parte superior ajustada como un bloque en los lados de entrada y salida.
- Todos los rodillos enderezadores van sobre soporte
- Arrastre en todos los rodillos inferiores para un avance suave
- Un rodillo de arranque aumenta la deformación y mejora los resultados.
- Ajuste manual o motorizado de los rodillos
- Apertura para un adecuado mantenimiento.



Todos los centros PivaPunch se entregan con control numérico y PLC.

La programación de piezas incluyendo la opción de encajado, se lleva a cabo usando el software PivaCam directamente desde ficheros CAD.



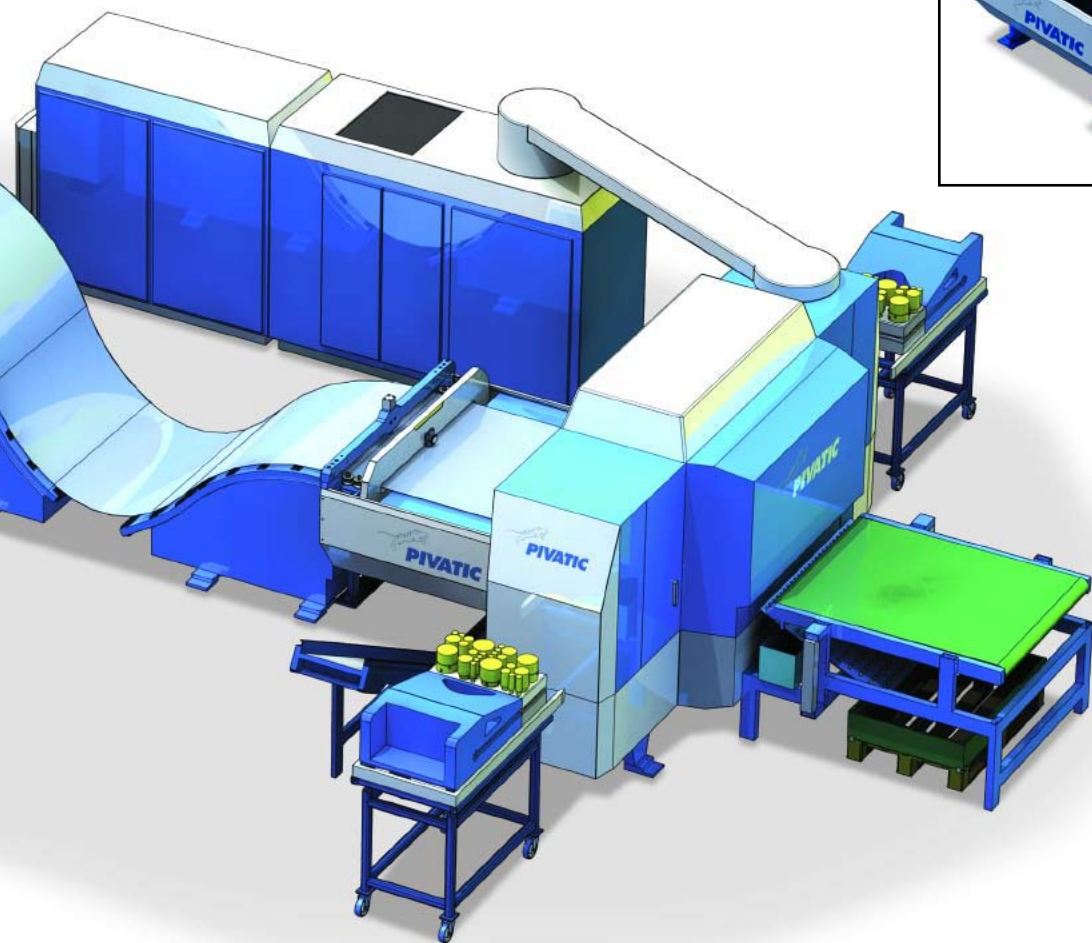
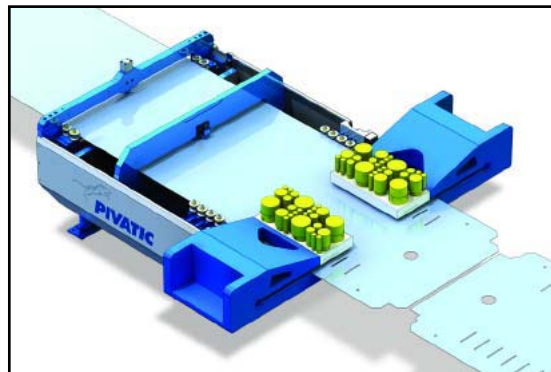
PIVATIC

An Ursviken Group Company



En el corazón de la PivaPunch hay sólo un cassette de útiles

Antes que ser construido y para girar y mover grandes distancias entre cada punzonado, el cassette de útiles está fabricado para moverse lo menos posible. Sólo se mueve sobre el eje Y por encima de la chapa. La chapa, en su desplazamiento se mueve sólo sobre el eje X. Las estaciones de punzonado se entregan con dos cassettes, uno en cada lado de la chapa. Este simple diseño hace trabajar varias veces más rápido que cualquier otro sistema.



La configuración del cassette PivaPunch ofrece muchas ventajas

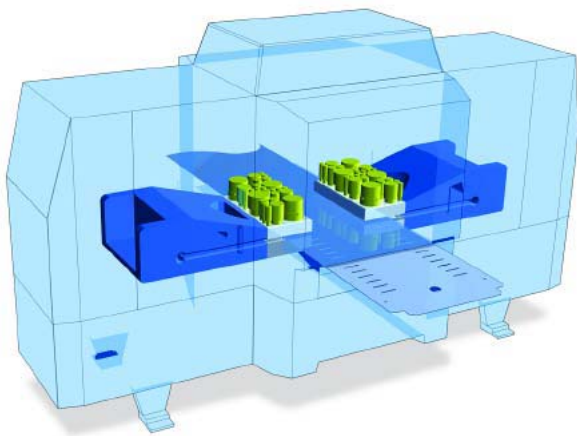
La potencia de punzonado se transmite desde la placa de golpeo a través del martillo dirigido por los selectores del útil, hacia el útil alojado en cada cassette consecutivamente o al mismo tiempo en piezas simétricas.

La tecnología patentada de Pivatic ofrece un alto ratio de golpeo, DTP (punzonado de doble útil), golpeo de dos útiles al mismo tiempo para punzonados simétricos y carrera programable para una variedad de cassettes de útiles.

PivaPunch utiliza utillaje estándar tipo Torreta Gruesa (Thick Turret) que está disponible a nivel mundial por distintos fabricantes.

PivaPunch ofrece variedad de cassettes de cambio

Todos los útiles en los cassettes están activos en todo momento. en otro cassette en pocos minutos. Pivatic ofrece una amplia



El concepto PivaPunch es apto para ciclos extremadamente cortos manteniendo tolerancias precisas.

Los cassettes pueden tener distintas configuraciones haciendo a la PivaPunch versátil y eficiente tanto para proyectos simples como complejos. Más adelante, Ud. podrá ver las configuraciones de cassette más habituales.

Estaciones A a F (.5" a 6" de diámetro) Se pueden usar útiles para torreta gruesa en los cassettes.

La configuración de los cassettes determina qué tipos de útiles puede utilizar la estación de punzonado y qué tipos de trabajo puede realizar.

Color Cód.	Diámetro hasta
•	A Ø 0.500" Ø 12.7 mm
●	B Ø 1.250" Ø 31.8 mm
●	C Ø 2.000" Ø 50.8 mm
●	D Ø 3.500" Ø 88.9 mm
●	E Ø 4.500" Ø 114.3 mm
●	F Ø 6.000" Ø 152.4 mm

Cassettes de útiles para estaciones de punzonado TT y TTi

Los centros PivaPunch son versátiles porque los cassettes de cambio rápido están hechos para:

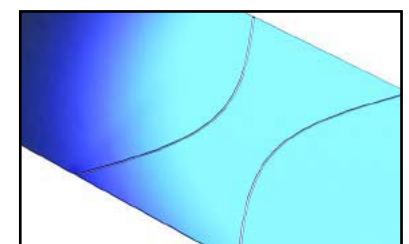
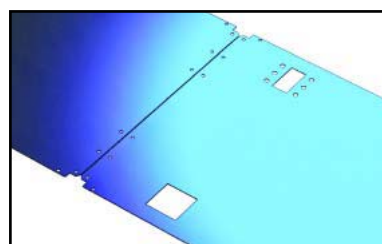
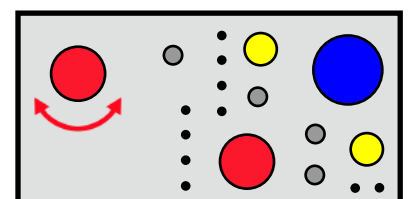
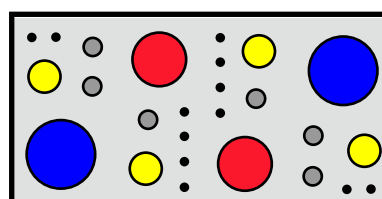
- Mayor número de útiles
- Útiles para diferentes medidas
- Útiles fijos
- Útiles con auto-index



Cassette TT configurado para 26 útiles fijos:
Estaciones: 12 A, 6 B, 4 C, 2 D y 2 E

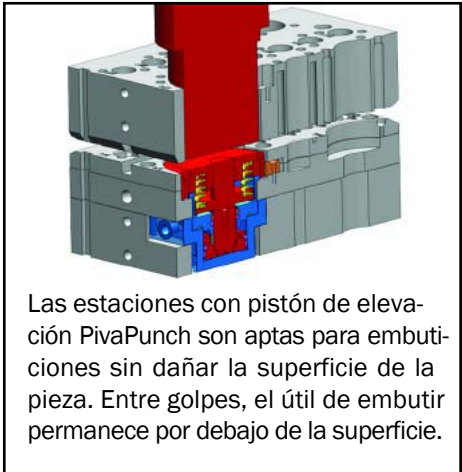


Cassette TTi configurado para 18 útiles fijos y 1 útil con auto-index:
Estaciones fijas: 10 A, 4 B, 2 C, 1 D y 1E y 1 estación D indexable.

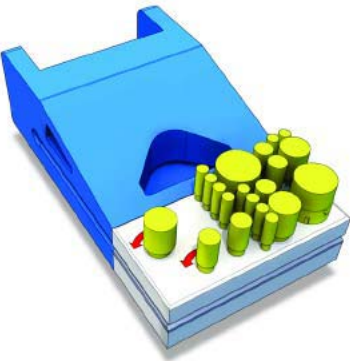


rápido para cada tipo de estación de punzonado.

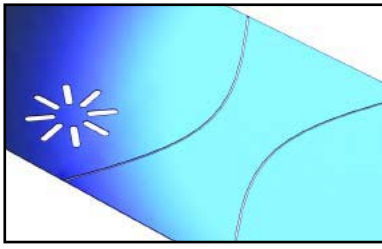
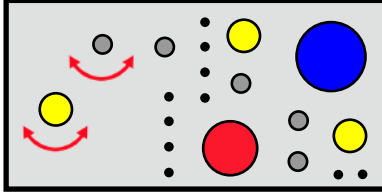
Cuando un proyecto necesita un juego de útiles aparte, se pueden montar línea de cassettes de útiles y útiles especiales.



Las estaciones con pistón de elevación PivaPunch son aptas para embuticiones sin dañar la superficie de la pieza. Entre golpes, el útil de embutir permanece por debajo de la superficie.



El cassette TTii está configurado para 18 útiles fijos y 2 útiles con auto-index: 10A, 4B, 2C, 1D y una estación E fija y 1 estación indexable B y C.



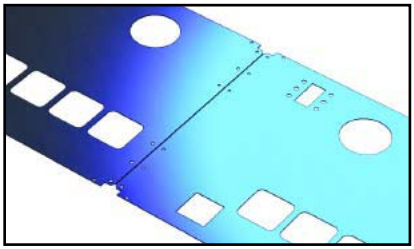
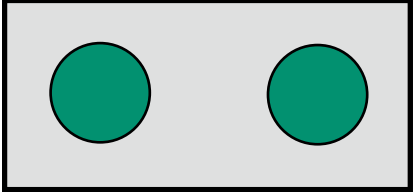
Cassettes para estación de punzonado LT (Grandes útiles torreta gruesa para punzonadoras CNC)

Las estaciones de punzonado LT PivaPunch, ofrecen la capacidad de útiles estándar grandes y útiles dedicados para punzonadoras CNC

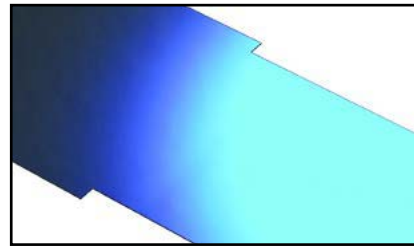
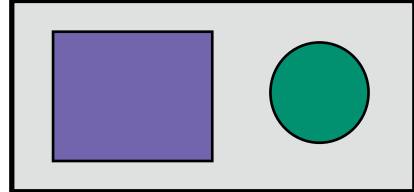
- Muescado de esquinas, patrones de agujeros estándar
- Recorte de tiras para avanzar más desde la misma bobina.
- Corte de piezas encajadas una junto a otra



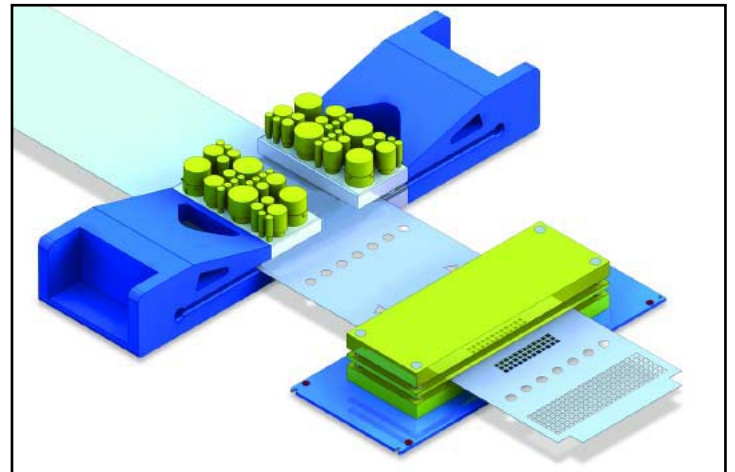
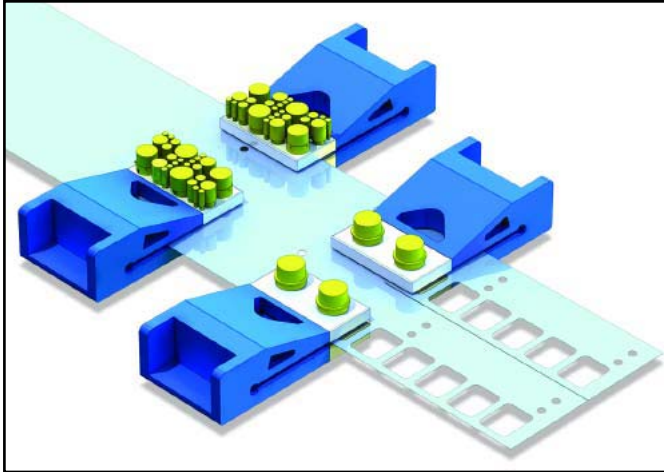
Cassette LTT para trabajos versátiles incluyendo 2 útiles para estación F



Cassette LTD incluyendo 1 útil para estación F y 1 útil hasta 200*225 mm (7.87*8.85"), abertura 225 mm (8.85")



La combinación de dos estaciones de punzonado alineadas aumenta la versatilidad y velocidad de producción para proyectos más complejos.

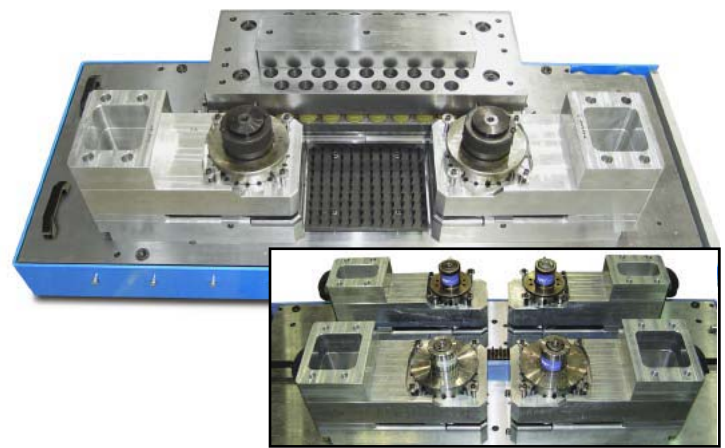
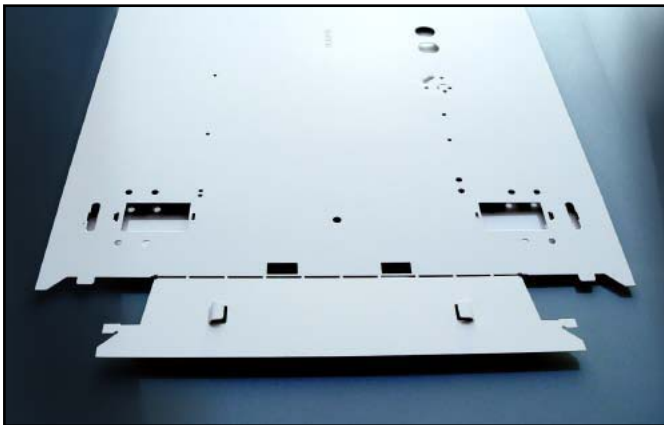


La combinación de estaciones TT y LT ofrece una gran capacidad en útiles tipo torreta gruesa:

- piezas punzonadas CNC, grupos de agujeros, embuticiones, corte y recorte.
- Punzadora CNC también para útiles grandes hasta 6" diam
- Utillaje tipo torreta gruesa (Thick Turret) para corte y muescado

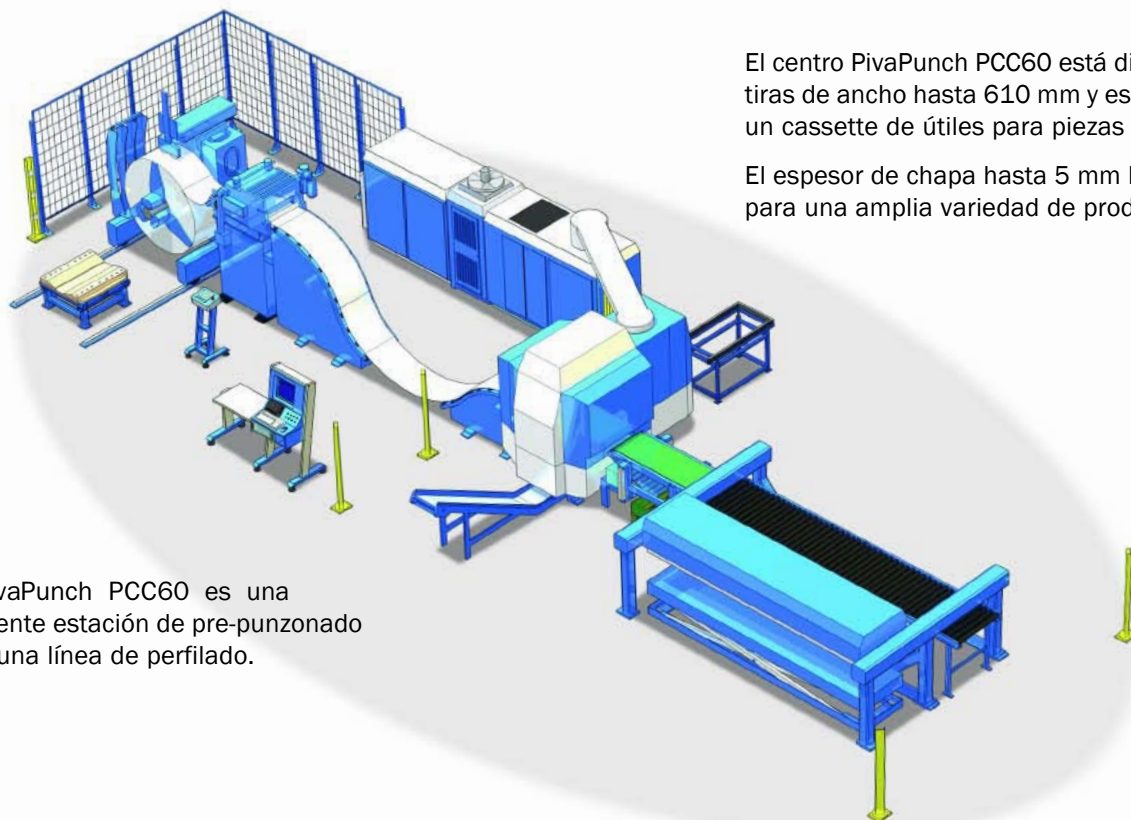
Combinación de estaciones TT y HT para punzonados programables y capacidad de útiles de prensado.

- Piezas punzonadas CNC, perforaciones, grandes cortes y formas.
- Capacidad punzonado de bobina CNC y útiles de prensado
- Tiempos de ciclos afectados por la selección de útiles



PivaPunch PCC60

Centros PivaPunch para bobinas estrechas



El centro PivaPunch PCC60 está diseñado para tiras de ancho hasta 610 mm y está equipado con un cassette de útiles para piezas estrechas.

El espesor de chapa hasta 5 mm lo hace apropiado para una amplia variedad de productos.

El PivaPunch PCC60 es una excelente estación de pre-punzonado para una línea de perfilado.

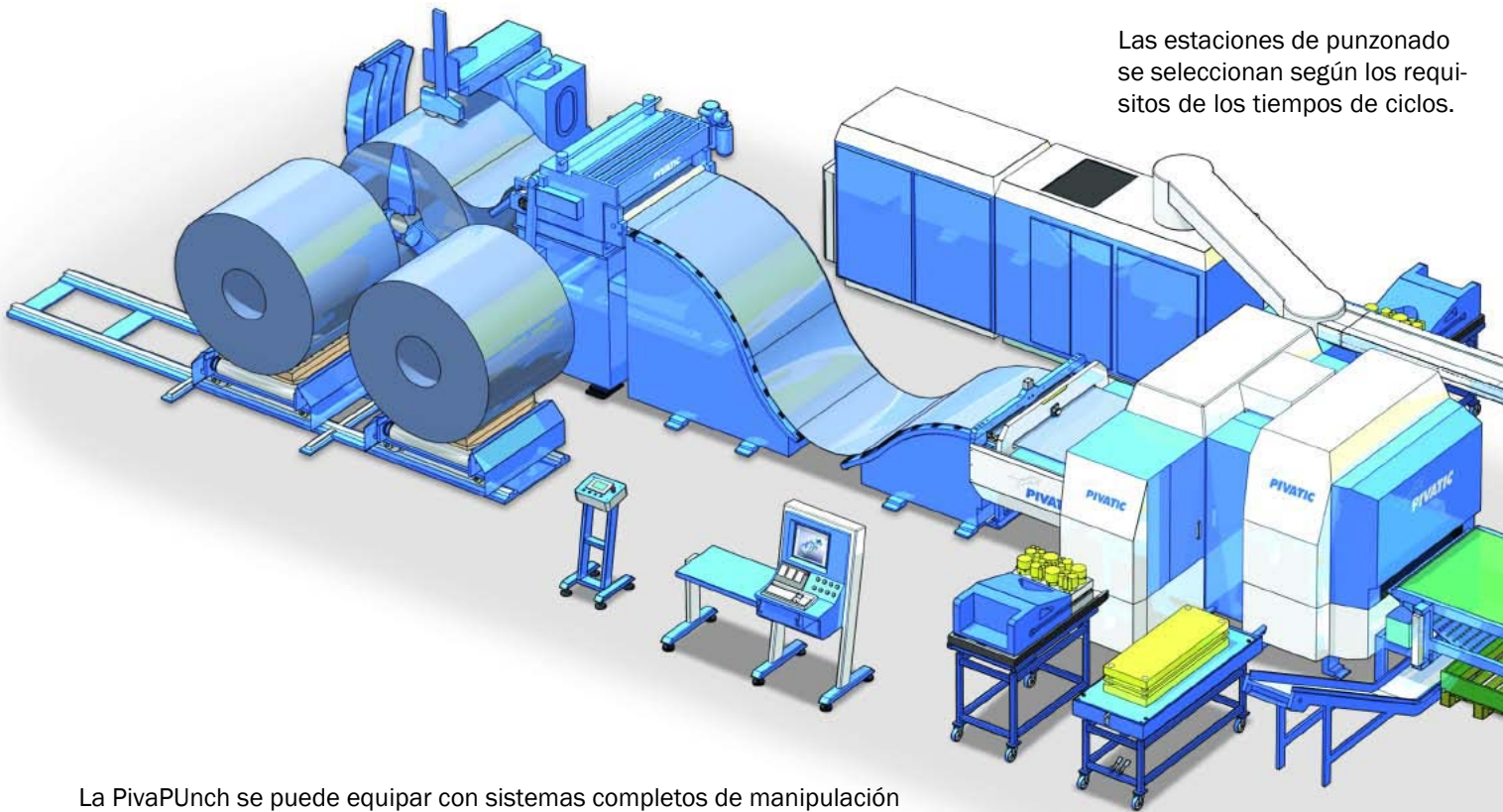
Características PivaPunch

Tipo	Ancho Banda		Espesor Material		Estaciones punzonado Disponibles				Recorte / Muescado	Apiladora	
	mm	Pulgadas	mm	Pulgadas	Tipo TT	Tipo TTi	Tipo LT	Tipo HT		Chapa estándar Longitudes	
										mm	inches
PCC60	60...610mm	2.36...24 "	0,5..2	.019078	Un cassette	Un cassette				2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197 "
			0,5..5	.019196	Un cassette	Un cassette				2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197 "
PCC60	60...610mm	2.36...24 "	0,5..2	.019078	Dos cassettes	Dos cassettes	X	X	X	2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197 "
			0,5..5	.019196	Dos cassettes	Dos cassettes	X	X		2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197 "
PCC80	60...815mm	2.36...32 "	0,5..2	.019078	Dos cassettes	Dos cassettes	X	X	X	2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197 "
			0,5..4	.019157	Dos cassettes	Dos cassettes	X	X		2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197 "
PCC100	60...1016mm	2.36...40 "	0,5..2	.019078	Dos cassettes	Dos cassettes	X	X	X	2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197 "
			0,5..4	.019157	Dos cassettes	Dos cassettes	X	X		2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197 "
PCC125	60...1250mm	2.36...49 "	0,5..2	.019078	Dos cassettes	Dos cassettes	X	X	X	2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197 "
			0,5..3,5	.019137	Dos cassettes	Dos cassettes	X	X		2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197 "
PCC150	60...1525mm	2.36...60 "	0,5..2	.019078	Dos cassettes	Dos cassettes	X	X	X	2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197 "
			0,5..3	.019118	Dos cassettes	Dos cassettes	X	X		2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197 "

Espesor (Resistencia de material 400 N/mm²)

PivaPunch – La más eficiente y versátil

Su PivaPunch se puede entregar con la configuración básica



Las estaciones de punzonado se seleccionan según los requisitos de los tiempos de ciclos.

La PivaPunch se puede equipar con sistemas completos de manipulación de material para alimentación de las bobinas y con opciones de almacenaje para chapas punzonadas. Dos carros de bobinas hacen posible el cambio de la bobina en un tiempo mínimo.



El software de Pivatic está desarrollado en cooperación con el hardware para optimizar la eficacia. El software de Pivatic cuenta con apoyo a nivel mundial.

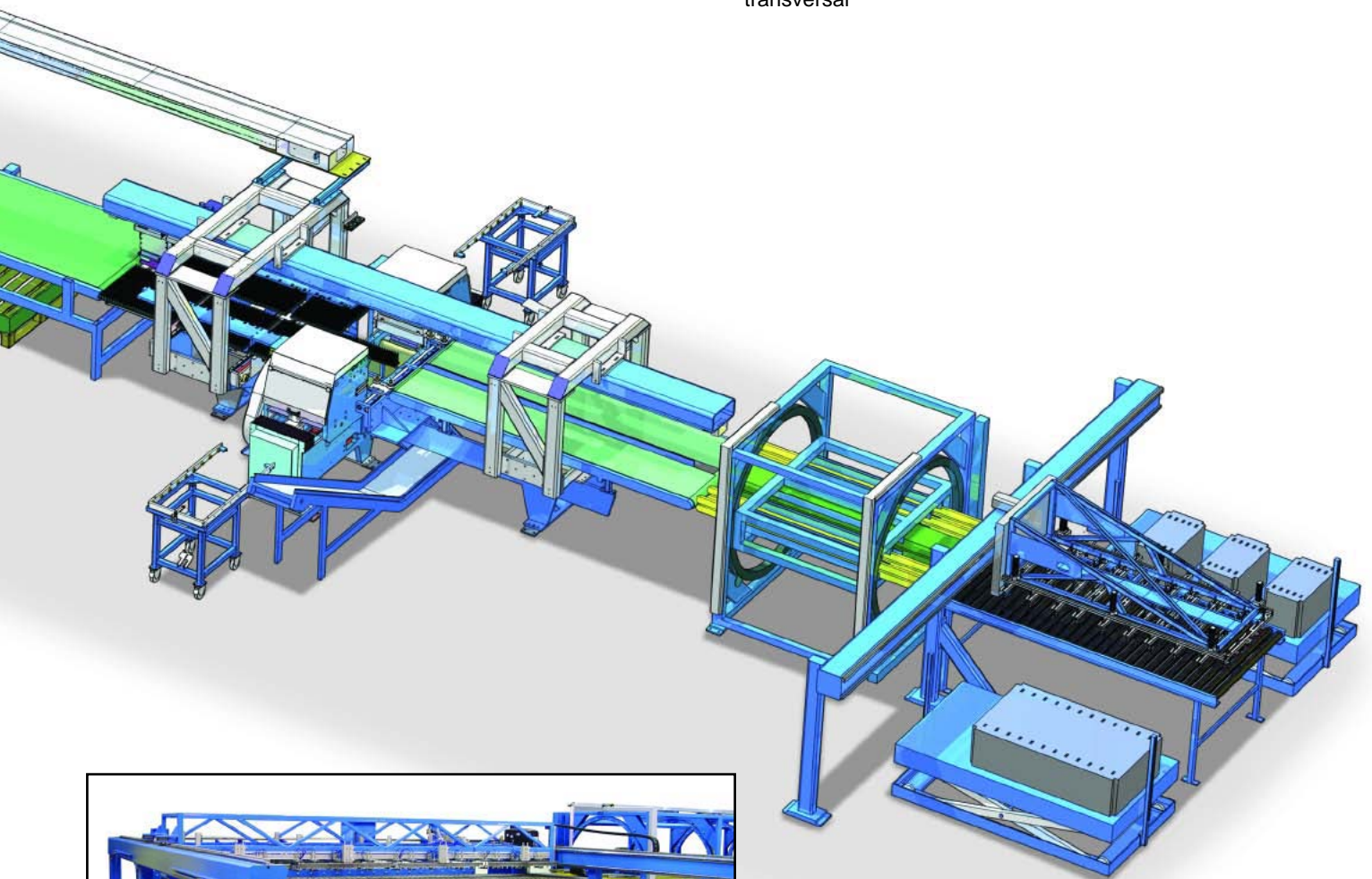
Utilizar una multi-estación de almacenamiento de bobinas con carros para bobinas cuando hay una gran producción independiente, ofrece muchas alternativas.

punzonadora de bobinas adaptada a sus necesidades. o equipada según sus necesidades especiales para mejorar su rentabilidad.



La estación para recortes y muescado añade flexibilidad y velocidad de producción.

- Familias de piezas con diferentes anchos partiendo de la misma bobina
- Reduce el número de distintas bobinas y fijaciones
- Esquinas rectangulares y cortes en los bordes son punzonados por CNC
- Los tiempos de los ciclos se reducen desde que el muescado y recorte es una operación independiente después del corte transversal



Las chapas se apilan en uno o varios pallets usando el apilador. El área completa de de los pallets se puede usar para almacenar en distintas pilas.

El Grupo Ursviken ofrece productividad para la industria del metal

El Grupo Ursviken es un proveedor global de soluciones finales para la industria del metal. Nosotros basamos nuestro servicio y soluciones en más de 100 años al frente de la industria del metal. Nuestras soluciones están en lo más alto de la industria actual y ofrecen a nuestros clientes un salto en productividad que conduce a un retorno de sus inversiones.

El Grupo Ursviken está formado por dos empresas líderes: Ursviken Technology AB y Pivatic Oy.

Ursviken es una empresa sueca especializada en máquinas pesadas, grandes para el trabajo del metal. La compañía finlandesa Pivatic es pionera en fabricación de soluciones basadas en bobinas.

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
08780 Pallejà

Tel: (+34) 936631300

Fax: (+34) 936632161

supraform@supraform.net

www.supraform.net



PIVATIC

An Ursviken Group Company