



## **Les cellules de pliage Pivatic, les plus polyvalentes et efficaces du marché.**

**Pièces complexes finies en une passe, Plus profitable car près de trois fois plus rapide que son concurrent le plus proche. De nombreuses fonctions rendent les cellules Pivatic efficaces pour des petites séries et aussi pour la production de masse.**



PivaBend.  
Justifié par un Excellent  
Retour Sur Investissement.

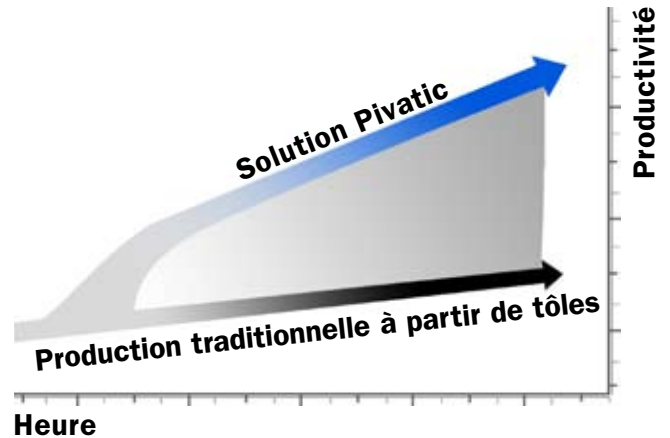


**PIVATIC**

Une société du groupe Ursviken

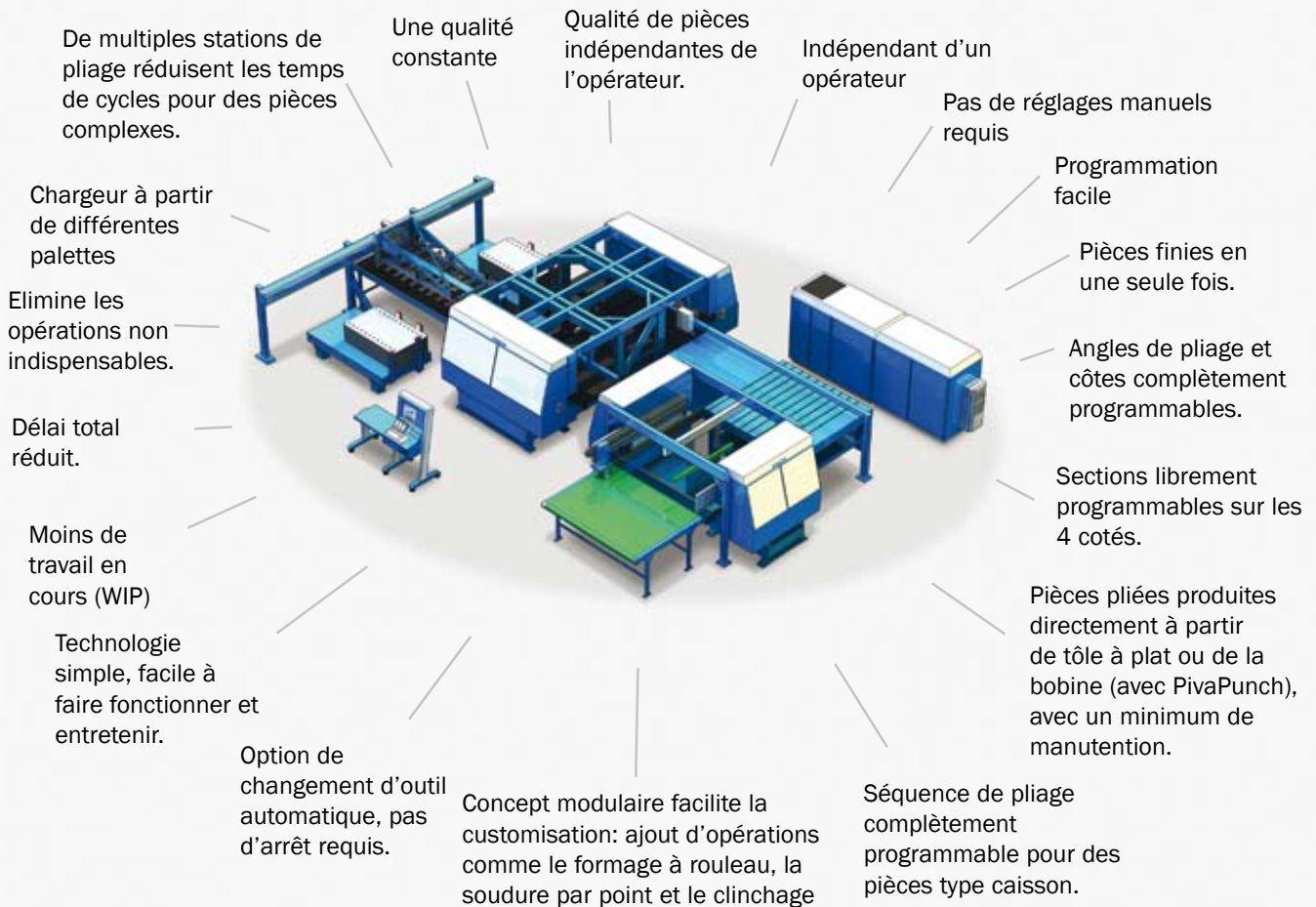
# PivaBend génère un bond de productivité pour des petites et grandes sociétés.

Le système PivaBend est fait pour répondre aux besoins accrus des fabricants d'aujourd'hui. Des petites sociétés le trouveront utile pour produire des petites séries de pièces unitaires ou imbriquées automatiquement. Des sociétés plus importantes trouveront que les temps de cycle très courts permettent de produire mieux que n'importe quel autre équipement. Les cellules PivaBend travaillent sans opérateurs et peuvent produire pour différentes séries 24H/24 7Jours/7.



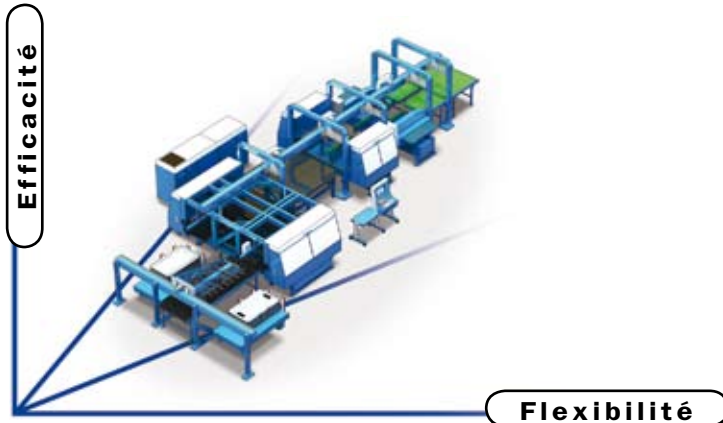
La solution PivaBend augmente la productivité plus que n'importe quelle autre méthode de production.

## Une longue liste d'avantages et d'excellentes caractéristiques promettent un retour rapide sur investissement et une rentabilité durable.





**La solution PivaBend est plus efficace et polyvalente que tout autre système compétitif.**



La solution PivaBend est plus efficace que toute autre méthode de formage de tôle car PivaBend utilise une machine de pliage pour chaque coté de la pièce et peut travailler sans opérateur. Elle est plus flexible car les angles, les côtes et les séquences sont programmables. PivaBend est intégrable dans des process additionnels comme le poinçonnage (PivaPunch) directement à partir de la bobine



**PivaSystem – Fabrication flexible.**

En intégrant les cellules PivaBend et PivaPunch, les PivaSystems permettent de produire des pièces finies directement à partir de bobines automatiquement et à haute vitesse.

**Industries utilisant les systèmes**

**Pivatic :**

- Mobilier de bureau, chauffage et ventilation,
- Air conditionné
- Appareils domestiques, Fabrication d'étagères,
- Support d'éclairage, Electronique, véhicules, Accessoires,
- Télécommunications,
- Sous traitance,
- Clôtures

**Bénéfices:**

Temps de cycles réduits grâce à la possibilité de plier deux cotés en même temps.

Sections totalement programmables sur chaque côté.

Plie les deux côtés parallèles après un seul positionnement pour une précision accrue et le parallélisme des côtés.

Méthode de pliage à tablier, ne marque pas la matière, méthode la plus adaptée pour les tôles pré-peintes.

Pas d'usure d'outil grâce à la méthode de pliage.

Configurations optimisées pour les sections, panneaux, et caissons.

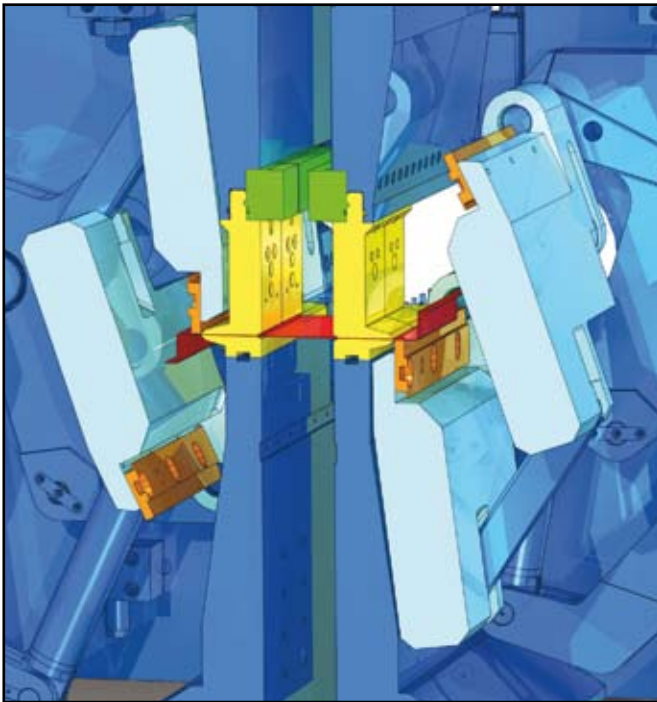
Equipé pour le soudage par point et le clinchage



Une société du groupe Ursviken



# Les méthodes de pliage et le concept de ligne modulaire font de PivaBend un système adapté à de nombreuses applications.



Les types de méthodes de pliage utilisées par PivaBend sont adaptés à une utilisation avec des matériaux comportant des surfaces sensibles comme de l'acier ou de l'aluminium pré-peint. La matière se déplace entre les stations et est pincée et pliée sans être rayée ou abimée. La matière est maintenue fermement en place et ne peut pas bouger pendant le pliage, l'outil suit la matière sans bouger sur la surface. Cela assure une production continue sans rayures coûteuses ou rebuts.

## La conception de la ligne PivaBend optimise les flux matières et la productivité.



Les tôles poinçonnées sont soit transportées directement à partir d'une cellule PivaPunch ou chargées à partir de palettes.

Les pièces pliées sont déchargées soit à la main, en utilisant un robot pour mise en palette ou transportées directement à une cellule de soudage ou une ligne d'assemblage.

Les solutions multi stations sont proposées soit en ligne droite ou à angles dépendant de la configuration de l'usine.

### Programmation

Les sections préprogrammées des cotés sont stockées dans la commande numérique et combinées avec les données de taille de tôle pour chaque programme.

## PivaBend est conçu pour la production de différents types de pièces.



### Pièces de type Section

Les côtés sont pliés à l'aide de deux plieuses précisément parallèles. Les sections sont complètement programmables.



### Pièces de type Panneaux




Les extrémités sont pliées dans une deuxième station de pliage. Les quatre cotés sont librement programmables. Les outils de maintien sont réglés selon la largeur de la pièce, soit manuellement ou automatiquement.



### Pièces de type caissons

Le pliage de boîtes est réalisé dans une troisième station. S'il n'y a pas de retour de pliage sur les extrémités, les caissons sont produits avec deux stations de pliage.

# Spécifications Techniques

Sections		Longueur de développé	Epaisseur de tôle jusqu'à	Largeur Mini.	Retour
		mm	mm	mm	mm
		300 - 2 250	0,80	100	40
		300 - 2 250	1,50	125	40
		300 - 3 000	1,25	150	40
		Largeur de développé jusqu'à 1 500 mm.			
Panneaux		Longueur de développé	Epaisseur de tôle jusqu'à	Largeur Mini.	Retours des cotés et extrémités
		mm	mm	Longueur mm	mm
		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 hauteur maximum des plis est 120 mm. Quand des outils d'angles sont utilisés la hauteur maximum est de 80 mm.					
Caissons		Largeur de section, jusqu'à	Epaisseur de tôle	Largeur Mini.	Retour des extrémités
		mm	mm	mm	mm
		1500	1,25	300	30

Autres spécifications sur demande.

# Stations de Pliage PivaBend

Pivatic propose une gamme de stations de pliage de panneaux. Chaque station est différente et accomplit un nombre spécifique de tâches. Les stations sont composées de modules et peuvent être combinées pour former des centres de fabrication plus complexes. Ce dépliant décrit les fonctions et avantages des **PivaBend FLN**, **PivaBend FLW**, **PivaBend FSW**, **PivaBend FSO**.

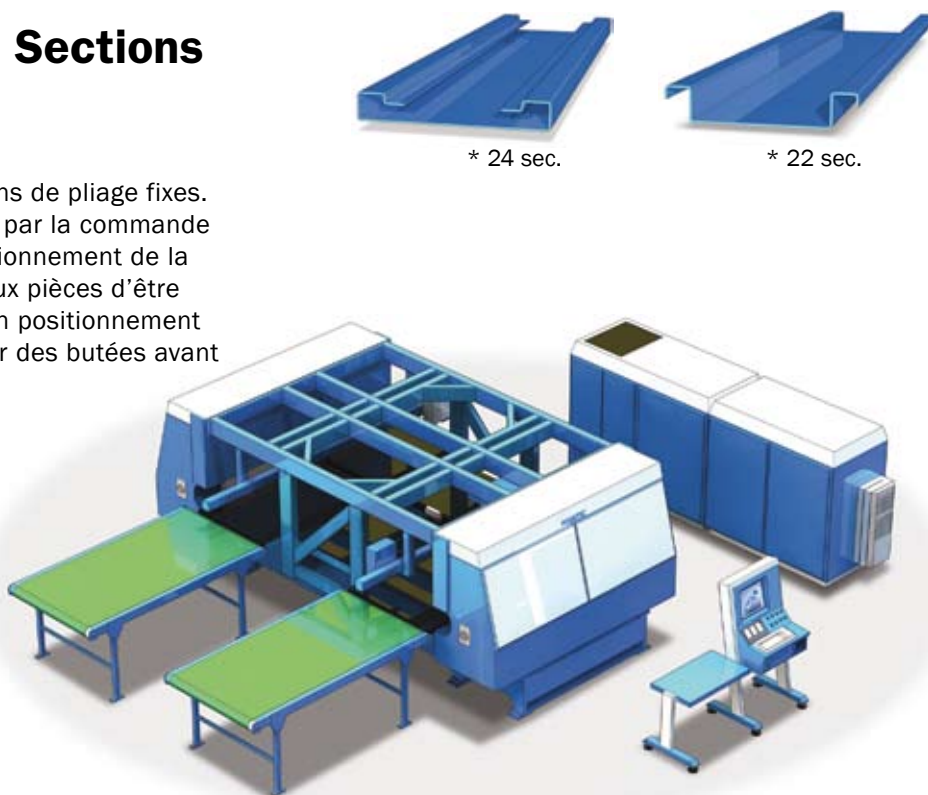
## Centres PivaBend for Sections

### PivaBend FLN pour sections.

Le PivaBend FLN comporte deux stations de pliage fixes. Il a des systèmes d'aménagement contrôlés par la commande numérique pour le transport et le positionnement de la pièce. Cette configuration permet à deux pièces d'être pliées en même temps. Pour assurer un positionnement correct les pièces sont positionnées sur des butées avant le cycle de pliage.

PivaBend FLN a plusieurs avantages:

- Le PivaBend FLN est polyvalent.
- Le PivaBend FLN est conçu pour une production changeante et gère des pièces courtes et longues, étroites et larges.
- Différentes sections peuvent être produites l'une après l'autre sans réglage manuel.



### PivaBend FLW pour étagères et panneaux.

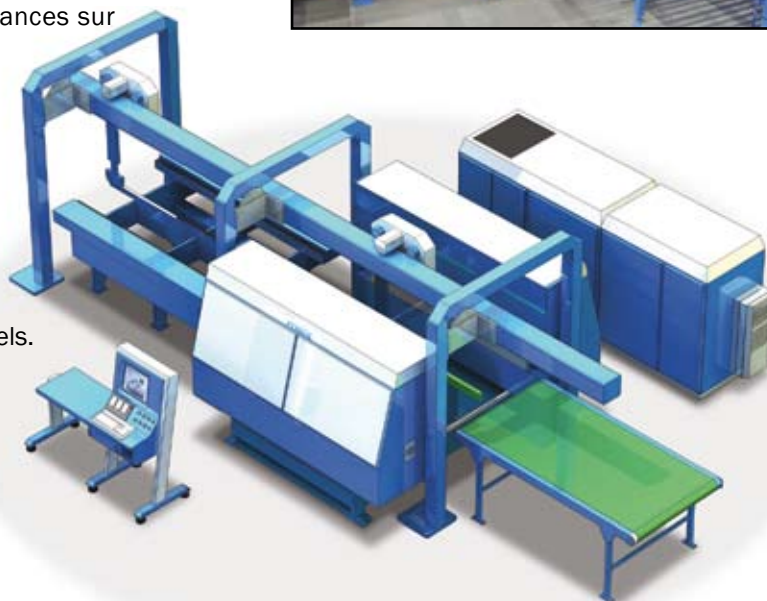
PivaBend FLW pour étagères et panneaux.

Le PivaBend FLW comporte une unité de positionnement séparée, deux machines de pliage mobiles et des systèmes d'aménagements contrôlés par la commande numérique pour le transport des pièces. Les deux côtés sont pliés simultanément pour réduire le temps de cycle. Les pièces sont référencées avant le pliage portant les tolérances sur le premier pli.

Le PivaBend FLW est rapide et flexible.

- PivaBend FLW est conçu pour des Pièces différentes.
- Plusieurs stations peuvent être Couplées pour une productivité accrue.
- Plusieurs sections différentes peuvent être produites l'une après l'autre sans réglages manuels.

\* Temps basés sur les modèles FLN225/FSW125

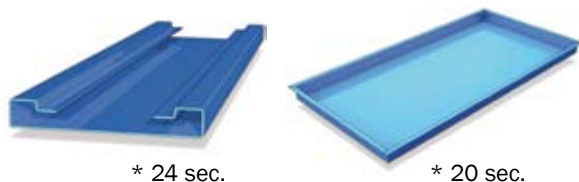


**PIVATIC**

Une société du groupe Ursviken



# Centres PivaBend pour panneaux



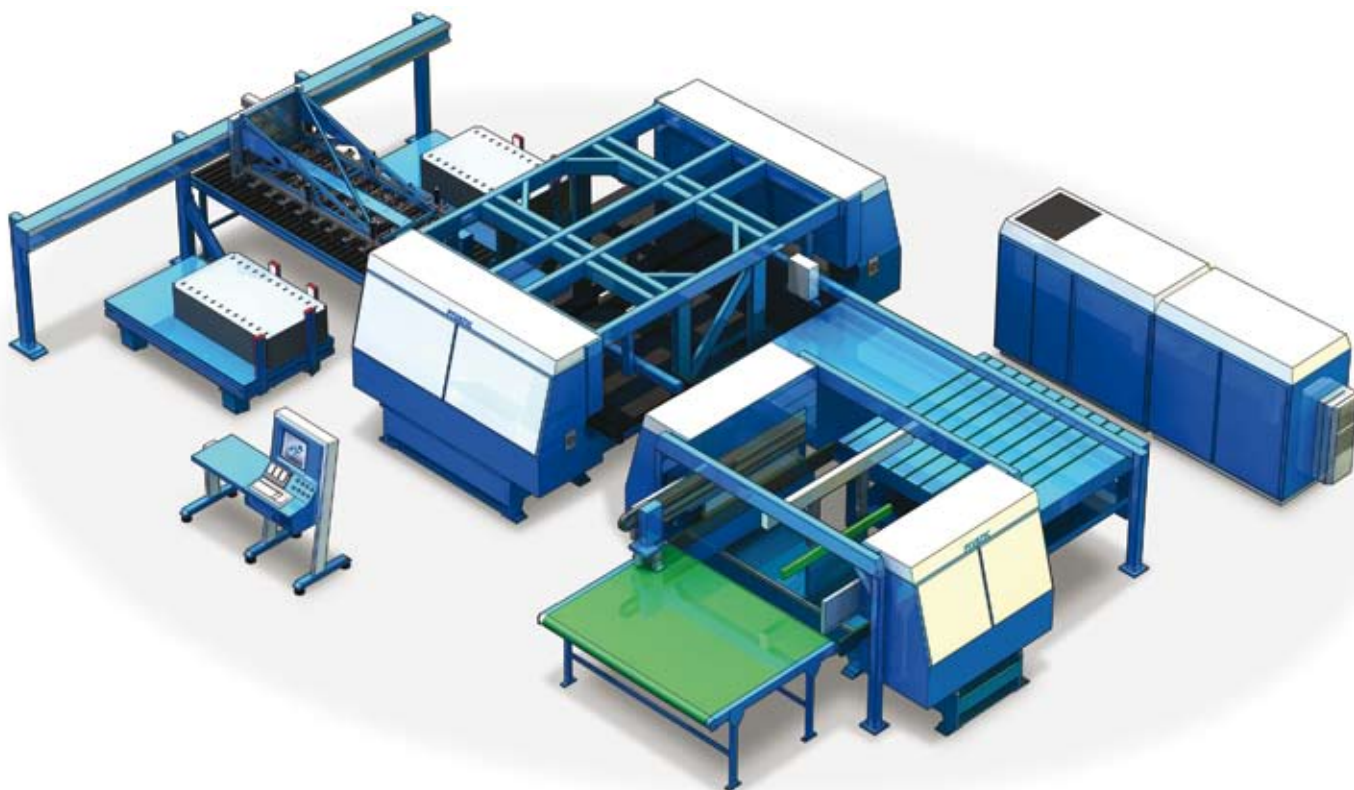
\* 24 sec.

\* 20 sec.

## PivaBend FSW pour panneaux

L'intégration d'une station de base avec une station FSW produit des temps de cycle très courts car pratiquement 4 cotés sont pliés en même temps. Les sections de tous les cotés sont librement programmables. Des pièces

différentes peuvent être produites en groupe et dans un ordre suivant les commandes en cours. Le seul réglage : les outils de maintien sont changés en quelques minutes sans outil manuel.



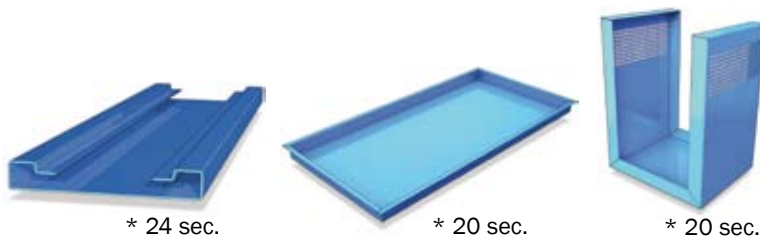
### Outil de maintien réglable pour différentes largeurs de pièce:

1. La solution standard – Les outils de maintien sont changés en quelques minutes sans outil à main grâce à leur système de serrage.
2. Le système de changement automatique d'outil élimine le changement manuel d'outil de maintien et des pièces différentes sont produites l'une après l'autre sans arrêt.
3. Selon la taille les outils de maintien peuvent être ajustés également avec un vérin.
4. Des outils de maintien spéciaux peuvent être utilisés pour des familles de produits particulières pour éliminer les réglages manuels.

Les outils de pliage pour des applications comme des pièces coniques et des patentes de soudage sont conçues selon les pièces à produire.

\*Les temps sont basés sur les modèles FLN225/FSW125

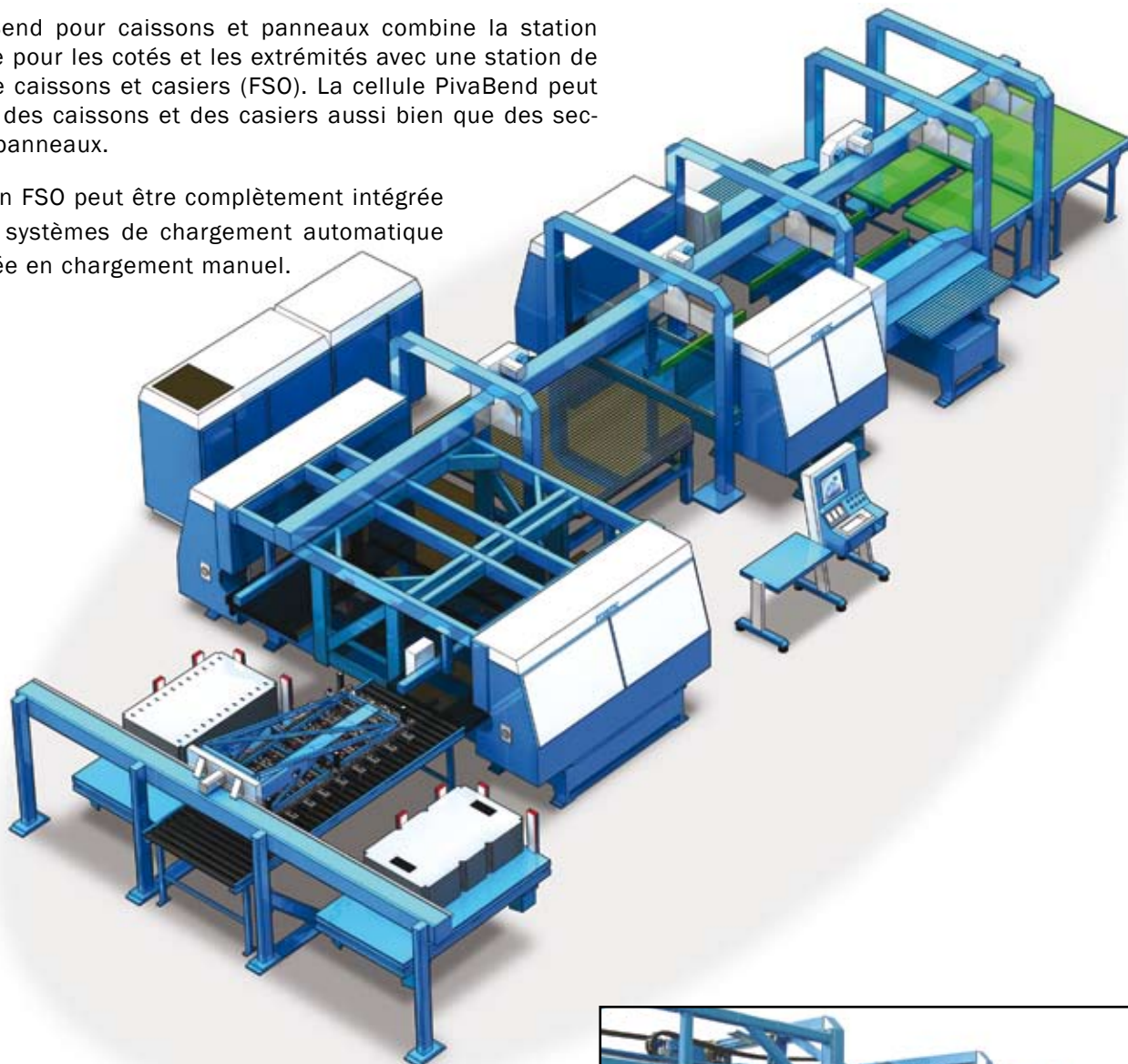
# Centres PivaBend Pour Caissons et Panneaux



## PivaBend FSO pour caissons et panneaux

Le PivaBend pour caissons et panneaux combine la station de pliage pour les côtés et les extrémités avec une station de pliage de caissons et casiers (FSO). La cellule PivaBend peut produire des caissons et des casiers aussi bien que des sections et panneaux.

La station FSO peut être complètement intégrée avec les systèmes de chargement automatique ou utilisée en chargement manuel.



Le PivaBend pour caissons et casiers est très polyvalent. Toutes les dimensions des côtés, angles positifs et négatifs sont totalement programmables. La production des côtés et des extrémités est réalisée de la même manière que sur les stations FLN et FSW.



\*Les temps sont basés sur les modèles FLN225/FSW125



**PIVATIC**

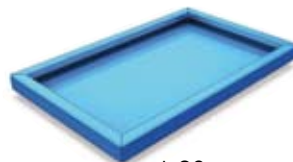
Une société du groupe Ursviken



## Centres PivaBend pour caissons et panneaux



\* 24 sec.



\* 20 sec.

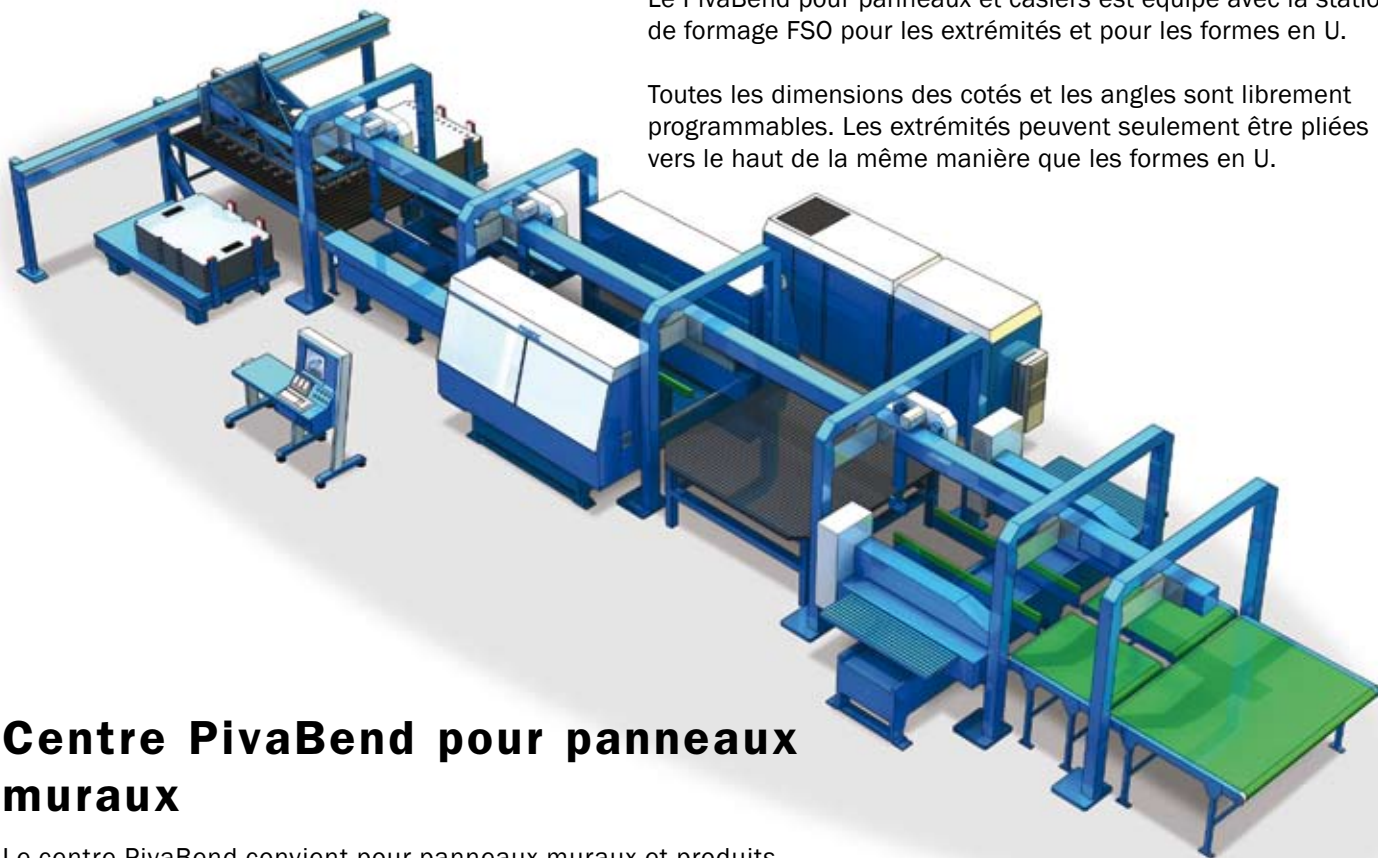


\* 28 sec.

### PivaBend pour panneaux et casiers

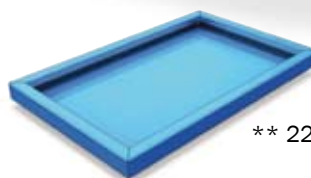
Le PivaBend pour panneaux et casiers est équipé avec la station de formage FSO pour les extrémités et pour les formes en U.

Toutes les dimensions des cotés et les angles sont librement programmables. Les extrémités peuvent seulement être pliées vers le haut de la même manière que les formes en U.

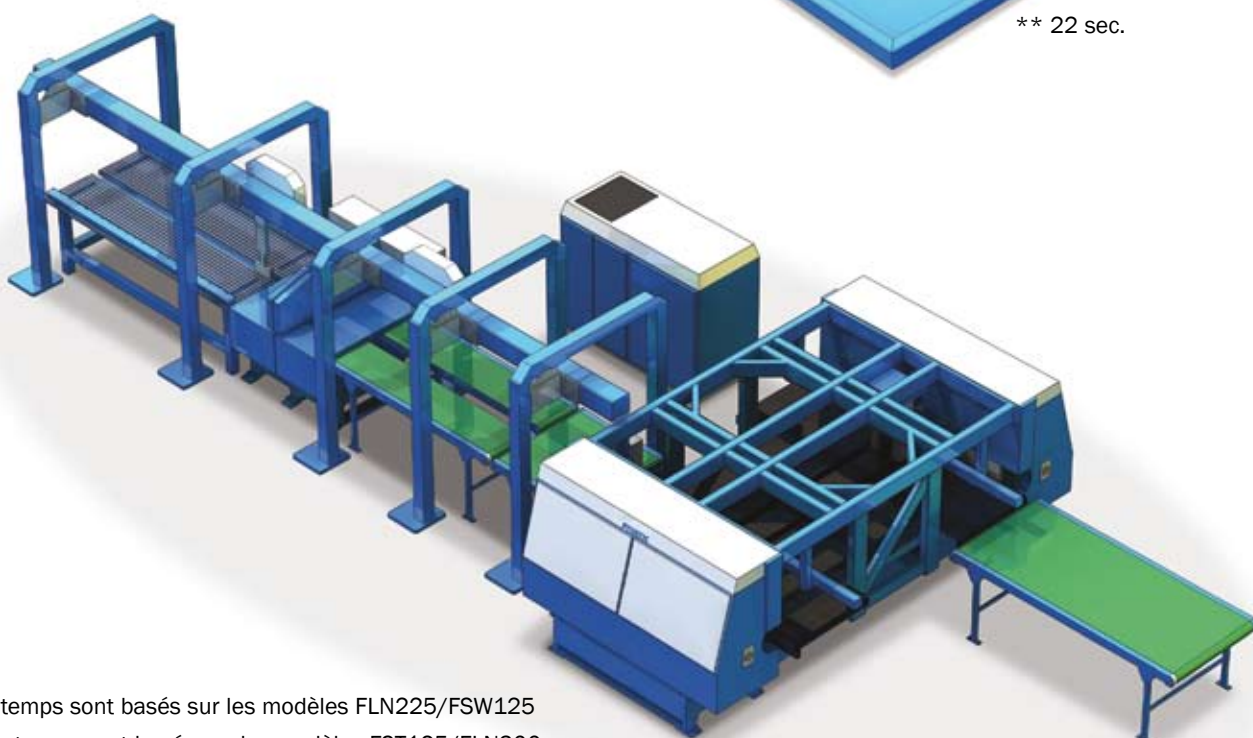


## Centre PivaBend pour panneaux muraux

Le centre PivaBend convient pour panneaux muraux et produits similaires de longueur identique mais avec une largeur changeante. Les extrémités sont donc pliées en premier vers le haut.



\*\* 22 sec.

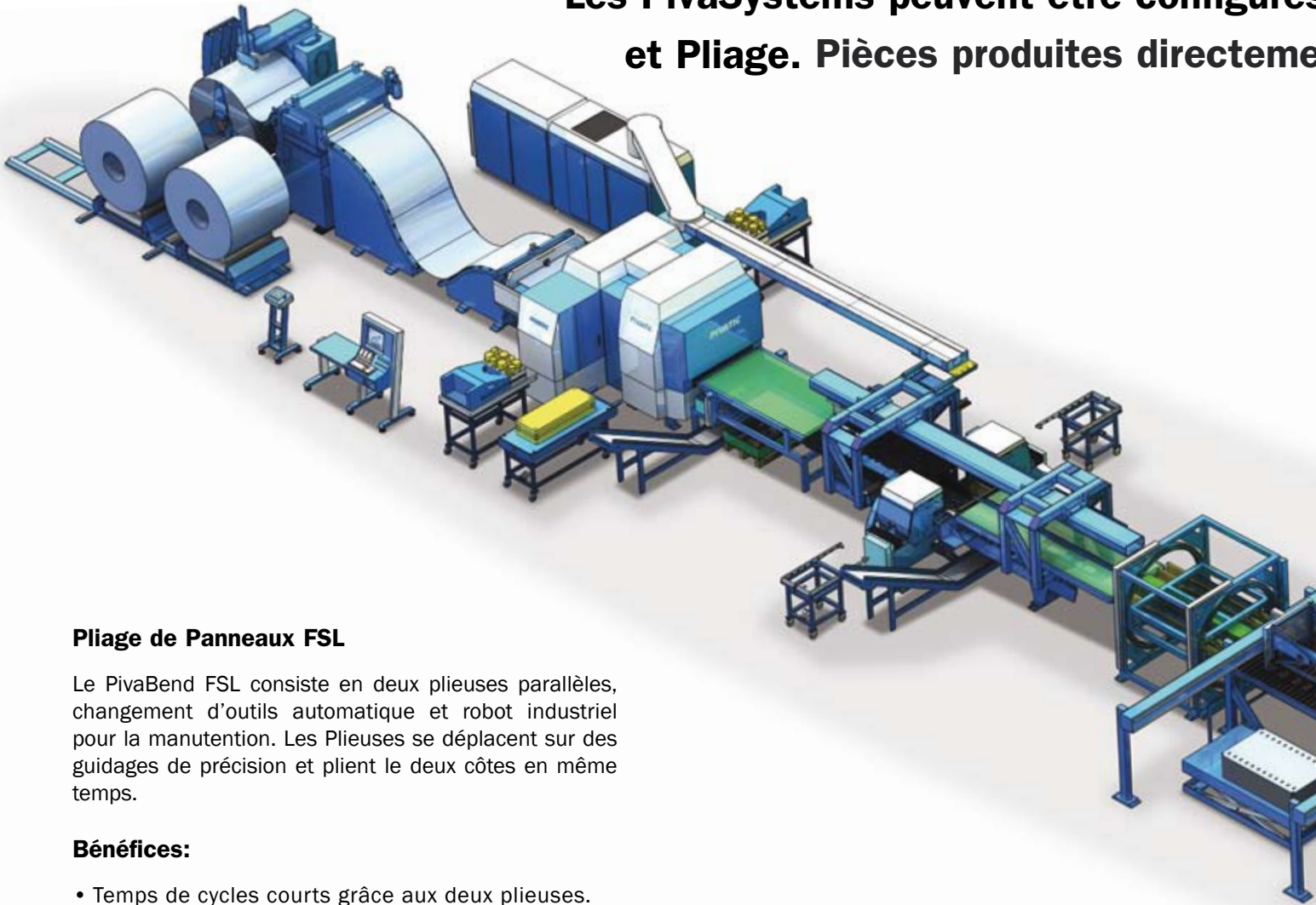


\* Les temps sont basés sur les modèles FLN225/FSW125

\*\* Les temps sont basés sur les modèles FST125/FLN300

# Les Stations PivaBend sont des unités modulaires

Les PivaSystems peuvent être configurés  
et Pliage. Pièces produites directement



## Pliage de Panneaux FSL

Le PivaBend FSL consiste en deux plieuses parallèles, changement d'outils automatique et robot industriel pour la manutention. Les Plieuses se déplacent sur des guidages de précision et plient le deux côtés en même temps.

### Bénéfices:

- Temps de cycles courts grâce aux deux plieuses.
- Les côtés opposés sont parallèles l'un par rapport à l'autre.
- Peut aussi intégrer une station de poinçonnage PivaPunch.



**PIVATIC**

Une société du groupe Ursviken



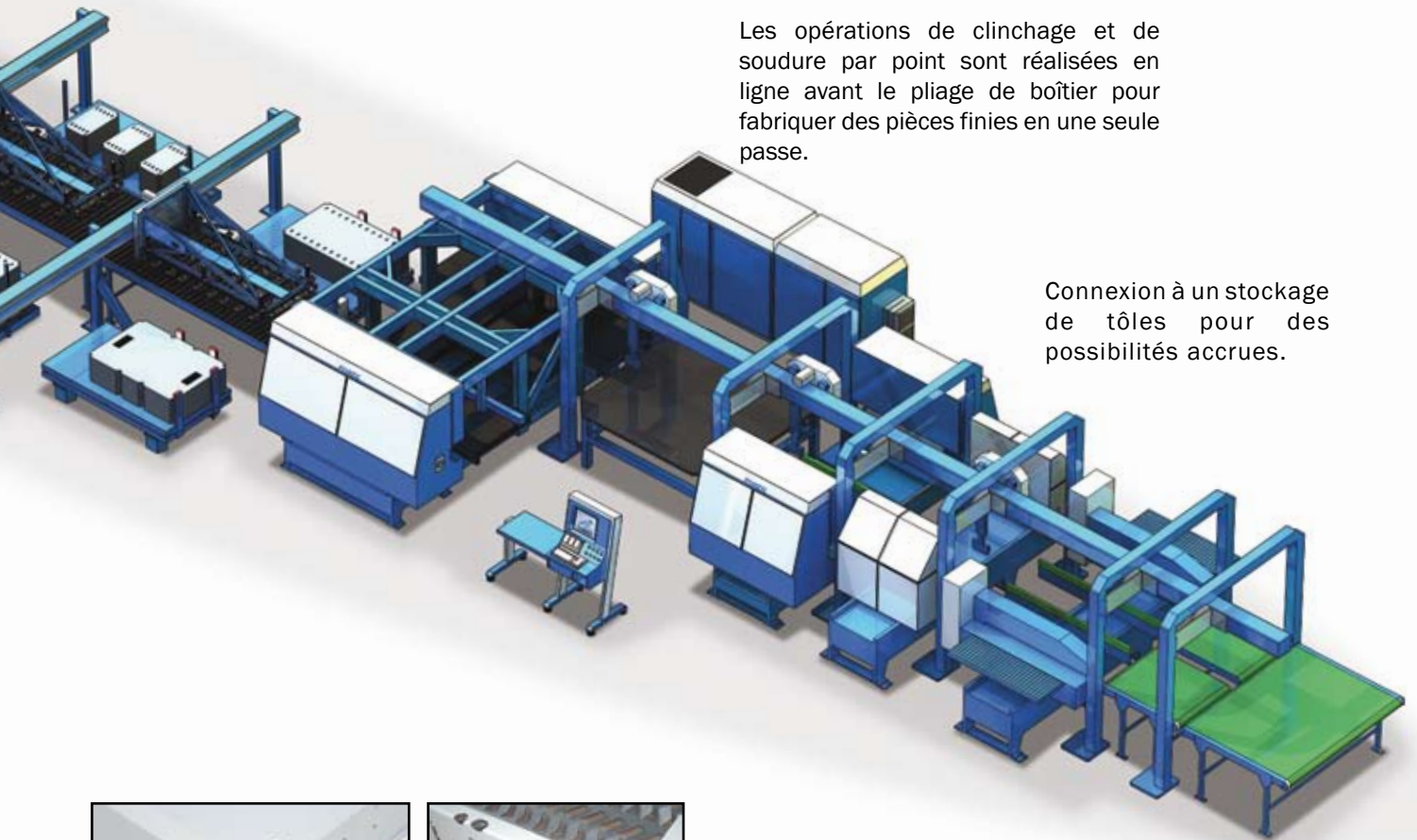
# aires intégrées dans des solutions sur mesure.

s pour du Poinçonnage, Pliage ou Poinçonnage  
ent et sur commande à partir de Bobines.

Un équipement d'empilage et dépilage efficace permet la fabrication directe à partir de bobines et de palettes.

Les opérations de clinchage et de soudure par point sont réalisées en ligne avant le pliage de boîtier pour fabriquer des pièces finies en une seule passe.

Connexion à un stockage de tôles pour des possibilités accrues.



Pivatic offre des solutions uniques pour produire des pièces finies après les opérations de soudure par point et clinchage.



## **Le groupe Ursviken augmente la productivité dans le secteur de la tôlerie**

Le groupe Ursviken est un fournisseur de solutions haut de gamme pour l'industrie du travail du métal.

Notre expérience dans les services et solutions depuis plus de 100 ans nous a placés à l'avant de l'industrie du formage du métal.

Nos solutions sont au sommet des industries d'aujourd'hui et donnent à nos clients un véritable bond en productivité qui conduit à un retour rapide et valorisant sur investissements.

Le groupe Ursviken comporte deux compagnies majeures, Pivatic Oy et Ursviken Technology AB. La société Finlandaise Pivatic est un pionnier dans la fabrication de solutions de poinçonnage à partir de bobines, Ursviken est une société Suédoise spécialisée dans le travail des tôles de fortes épaisseurs.

### **En Scandinavie:**



#### **Pivatic Oy**

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

### **USA:**



#### **Ursviken Inc.**

1636 Todd Farm Drive  
Elgin, IL 60123  
USA  
Tel: (866) 872-4868  
Fax: (847) 214-8705  
machinesales@ursviken.com  
www.ursviken.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