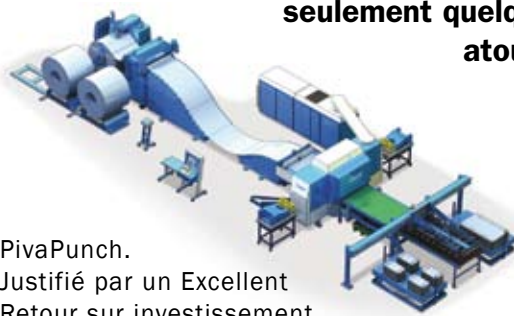




## **Les lignes de poinçonnage Pivatic utilisent des bobines pour une production automatique à grande vitesse.**

**Réglage simple, vitesse de production exceptionnelle et coûts matière réduits de manière significative sont seulement quelques avantages ajoutés aux nombreux atouts de la solution Pivatic.**



PivaPunch.  
Justifié par un Excellent  
Retour sur investissement.



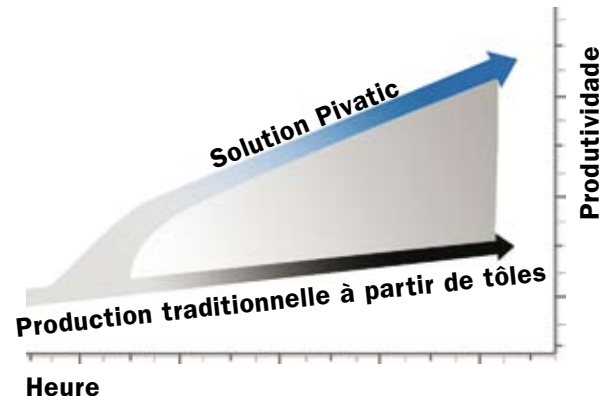
**PIVATIC**

Une société du groupe Ursviken

# PivaPunch. Les pièces poinçonnées directement à partir de la bobine avec un minimum de Manutention, génèrent un bond de productivité pour des petites et grandes sociétés.

PivaPunch est le système de poinçonnage le plus efficace et le plus flexible du marché.

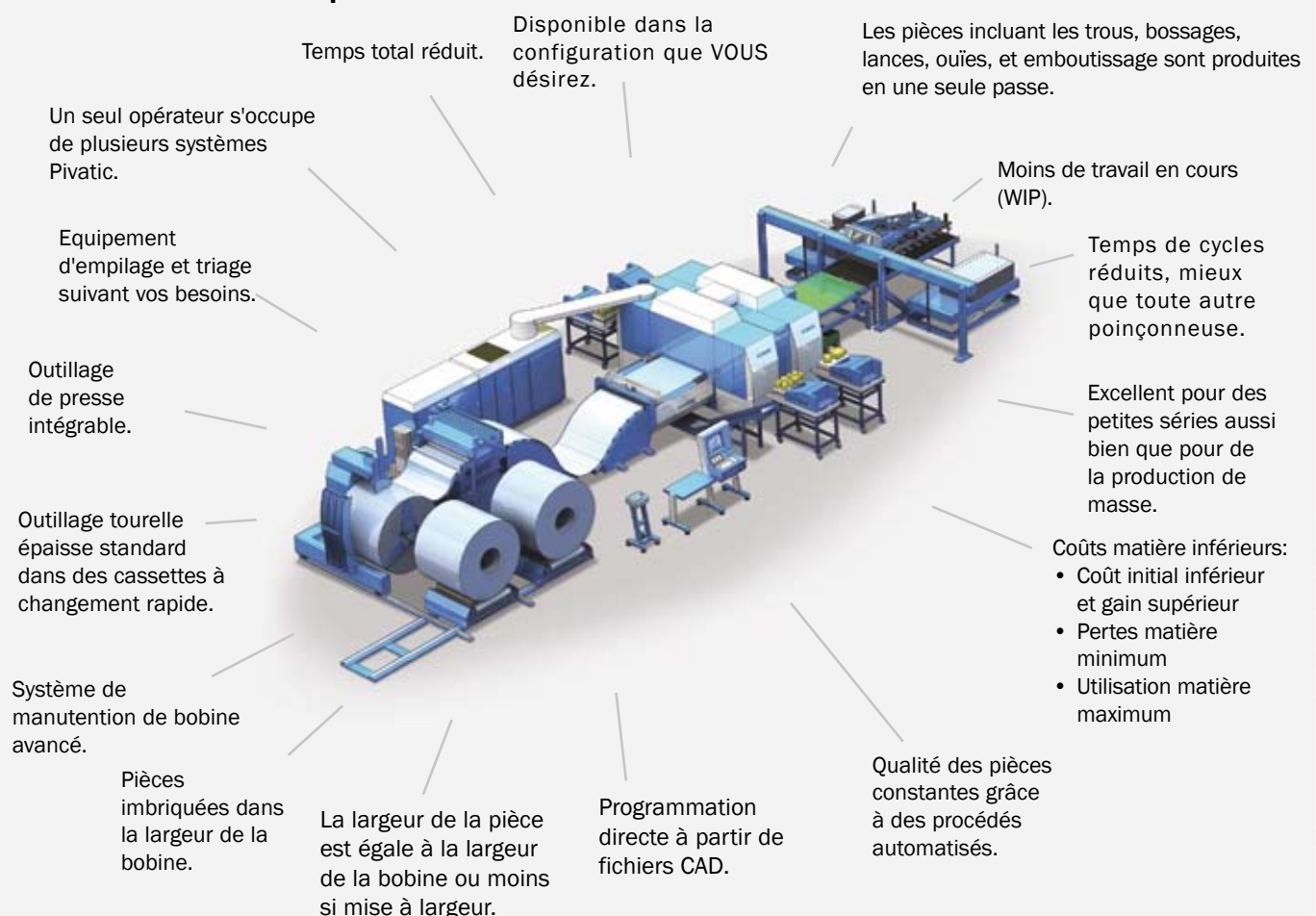
Des petites sociétés le trouveront utile pour produire des petites séries de pièces unitaires ou imbriquées automatiquement. Des sociétés plus importantes trouveront que les temps de cycle très courts permettent de produire mieux que tout autre équipement. Les cellules PivaBend travaillent sans opérateurs et peuvent produire pour différentes séries 24H/7Jours.



Heure

La solution PivaPunch augmente la productivité plus que toute autre méthode de poinçonnage.

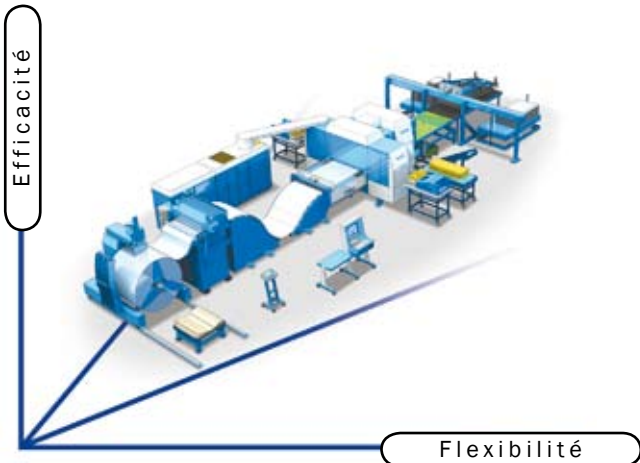
## Une longue liste d'avantages et d'excellentes caractéristiques promettent un retour rapide sur investissement et une rentabilité durable.





### Industries utilisant les systèmes Pivatic:

Mobilier de bureau, chauffage et ventilation, air conditionné, appareils domestiques, fabrication d'étagères, Support d'éclairage, électronique, véhicules, accessoires, télécommunications, sous traitance, clôtures.



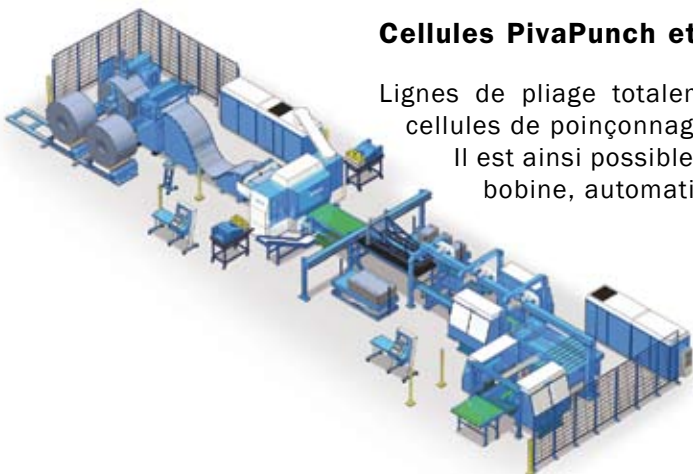
**La solution PivaPunch est plus efficace que toute autre méthode de poinçonnage car elle produit des pièces en incluant les opérations de formage sur commande en une seule passe**

La solution PivaPunch est plus efficace que toute autre méthode de poinçonnage car elle produit directement et totalement automatiquement à partir de la bobine.

La solution PivaPunch est plus flexible que toute autre méthode car elle utilise une commande numérique dédiée au poinçonnage de bobines complètement programmable

**Les avantages de la solution PivaPunch:**

- Poinçonnage 100% du temps
- Pas de temps de changement d'outil, tous les outils sont actifs.
- Possibilité de poinçonnage simultané, les coins d'une forme symétrique sont poinçonnés en même temps.
- Avancement de bande non stop d'un trou à l'autre
- Pas de temps de chargement avec l'alimentation continue de bobine
- Empilage de pièces poinçonnées pendant le temps de poinçonnage
- Pas de zones mortes pendant le poinçonnage



### Cellules PivaPunch et PivaBend.

Lignes de pliage totalement automatiques pouvant être combinées avec les cellules de poinçonnage Pivatic.

Il est ainsi possible de produire des pièces finies directement à partir de la bobine, automatiquement et très rapidement.



**PIVATIC**

Une société du groupe Ursviken



# Ce qui fait la force de Pivatic est la combinaison de la

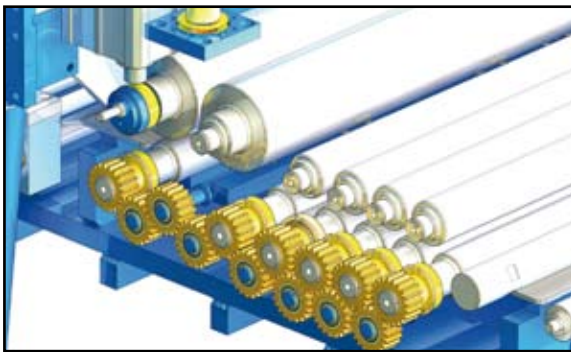
## Les cellules de poinçonnage Pivatic pour bobines incluent dans leur configuration de base:

- Equipement de manutention de bobine sélectionné suivant les besoins du client
- Station de poinçonnage tourelle épaisse avec possibilités multiples: poinçonnage, grignotage, formage, coupe à longueur ( plus de précisions pages suivantes).
- Equipement d'empilage configuré suivant les besoins du client. Un empileur permet de travailler avec la cellule PivaPunch sans opérateur.

## Systeme de manutention de bobines pour diverses applications.

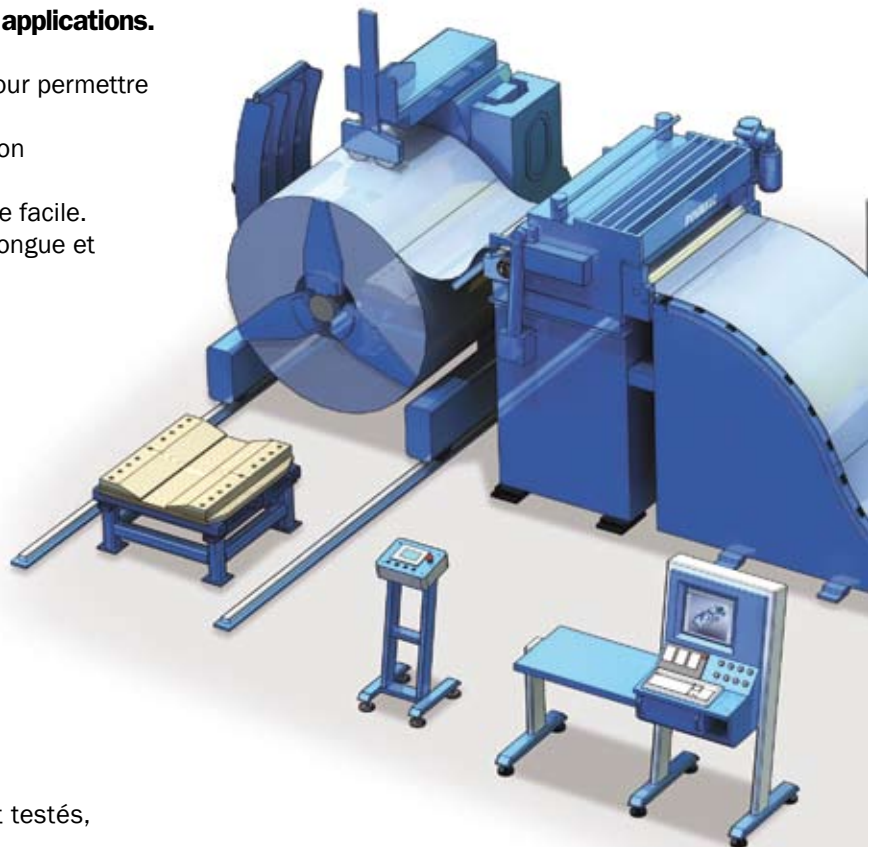
PivaPunch peut être configuré avec diverses options pour permettre différents niveaux de vitesse et automatisation.

- Le système de chargement prend une bobine sur son emplacement de chargement.
- Systeme double bobine pour changement de bobine facile.
- Systeme à stations multiples pour une production longue et indépendante.



## Les contraintes matière sont éliminées par un redresseur

- Diamètre et espacement des rouleaux calculés et testés, pour un résultat optimum.
- Partie supérieure réglée comme un bloc
- Tous les rouleaux de raidissage sont supportés
- Pilotage de chaque rouleau pour fonctionnement sans à coups
- Un rouleau briseur augmente la déformation et améliore les résultats
- Réglage mécanique ou motorisé des rouleaux
- Dégagements pour une maintenance facile.



**Toutes les cellules PivaPunch sont développées avec un contrôleur numérique et PLC dans les règles de l'art « state of art »**

La programmation de pièces incluant l'imbrication est faite avec le logiciel PivaCam directement à partir de fichiers CAD.



Une société du groupe Ursviken

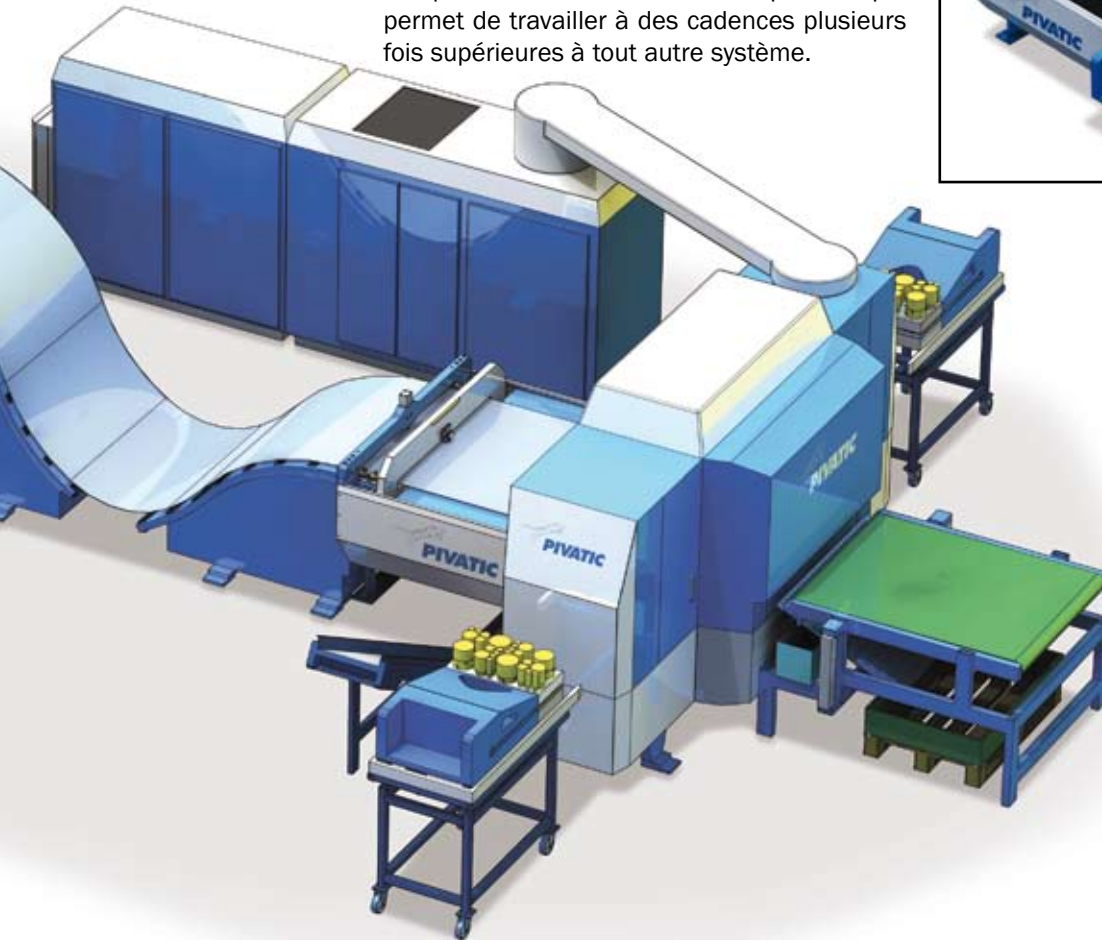
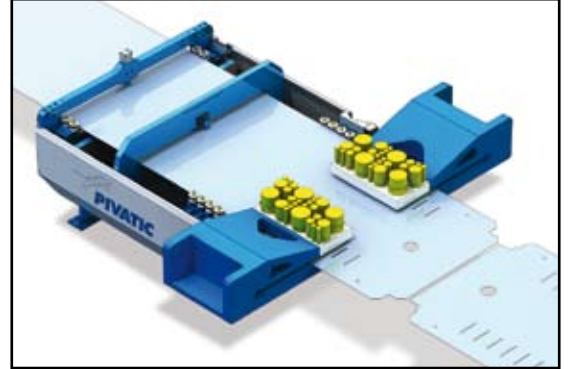
## simplicité et de l'utilisation de technologies avancées



**Au cœur de la cellule PivaPunch se trouve une simple cassette d'outils.**

Plutôt que d'être conçues pour tourner et se déplacer sur des grandes distances entre chaque coup de poinçonnage, les cassettes d'outils sont conçues pour se déplacer le moins possible.

Elles se déplacent seulement en Y en travers de la bande de tôle. Cette bande de tôle à son tour se déplace seulement en X. Les stations de poinçonnage sont livrées en standard avec deux cassettes d'outils, une de chaque côté de la tôle. Cette conception simple permet de travailler à des cadences plusieurs fois supérieures à tout autre système.



**La configuration des cassettes d'outils PivaPunch offre beaucoup d'avantages.**

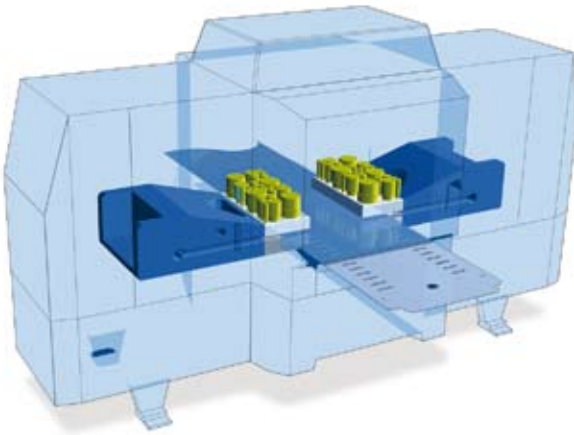
La Puissance de presse est transmise du coulisseau par l'intermédiaire de doigts de frappe positionnés par les sélecteurs d'outils dans chaque cassette d'outils, en même temps lors du poinçonnage de pièces symétriques.

La technologie brevetée Pivatic offre une cadence de poinçonnage importante, le poinçonnage double (DTP double tool punch), deux coups de poinçonnage en même temps pour des formes symétriques et la course programmable.

PivaPunch utilise des outils standards tourelle épaisse disponibles auprès de distributeurs dans le monde entier.

# PivaPunch propose une variété de cassettes à change

Tous les outils des cassettes sont actifs en perm  
ces outils sont prêts sur une autre cassette de  
Pivatic offre une large gamme d



**Le concept PivaPunch permet des temps de cycle extrêmement courts tout en conservant des tolérances précises.**

Les cassettes d'outils sont proposées dans une large variété de configurations rendant PivaPunch polyvalent et efficace pour des projets simples ou complexes. Vous allez voir en détail les configurations de cassettes les plus communes.

## Stations A à F (12,7mm à 152,4mm de diamètre)

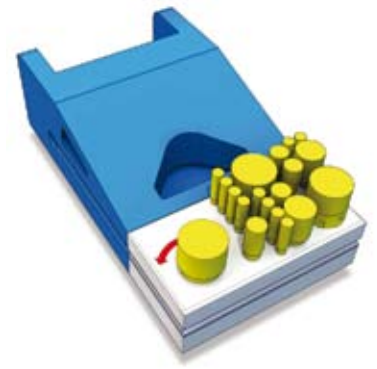
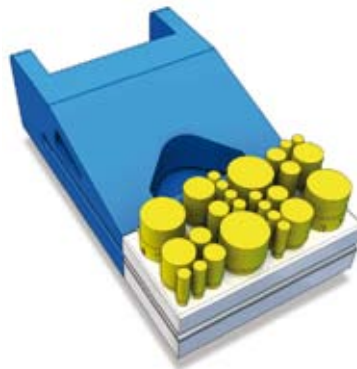
Les outils tourelle épaisse peuvent être utilisés dans les cassettes d'outils. La configuration des cassettes d'outils détermine le type d'outil que la station de poinçonnage peut utiliser et le type de travail qu'elle est capable d'exécuter.

Code couleur	Diamètre jusqu'à
•	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 d'outils pour stations TT & TTi

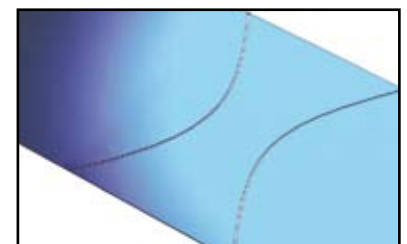
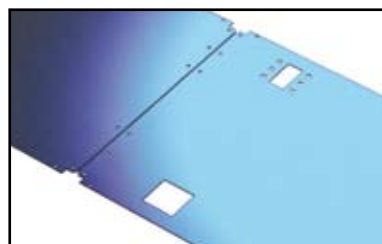
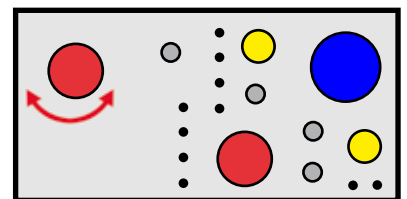
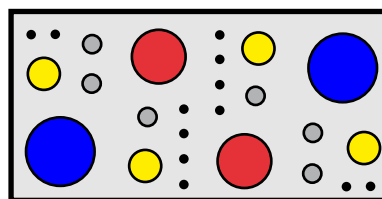
**Les cellules PivaPunch sont flexibles car les cassettes à changement rapide sont faites pour:**

- Un grand nombre d'outils
- Des outils de tailles différentes
- Des outils fixes
- Des outils auto-indexables



La cassette d'outils TT est configurée pour 26 outils fixes: 12A, 6B, 4c, 2D et 2E

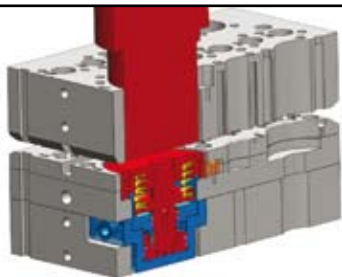
La cassette d'outils TTi est configurée pour 18 outils fixes et un auto-indexable: 10A, 4B, 2C, 1D, 1E fixe, et 1D auto-indexable.



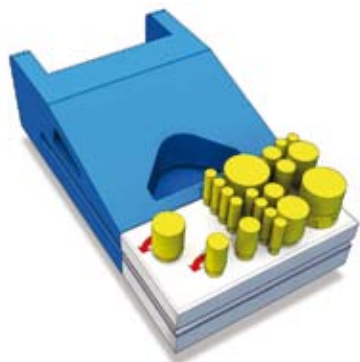


# ment rapide pour chaque type de station de poinçonnage.

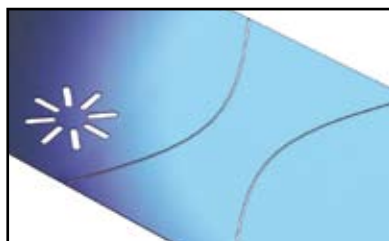
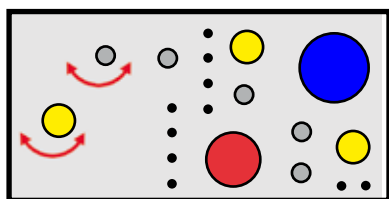
anence, lorsqu'un projet nécessite un autre jeu d'outils,  
ont la mise en œuvre ne prend que quelques minutes.  
e cassettes d'outils et outils spéciaux.



Les stations d'outils de formage permettent le formage par le bas sans endommager la surface de la pièce. Entre les coups, l'outil reste sous la surface.



La cassette d'outils TTii est configurée pour 18 outils fixes et deux outils auto-indexables: 10A, 4B, 2C, 1D et 1E fixes et un B et un C auto-indexable.



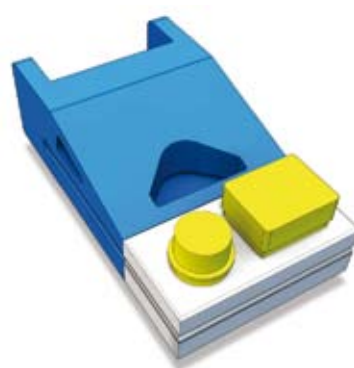
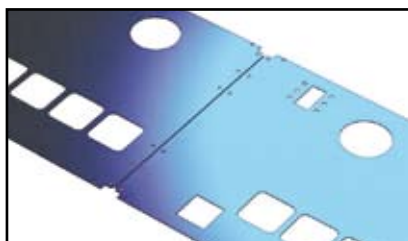
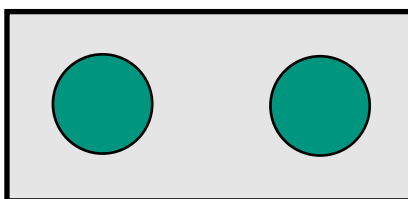
## Cassettes d'outils pour station LT (Outil tourelle épaisse large pour poinçonnage CNC)

Les cassettes PivaPunch LT offrent la possibilité d'outils standards larges et dédiés au poinçonnage CNC:

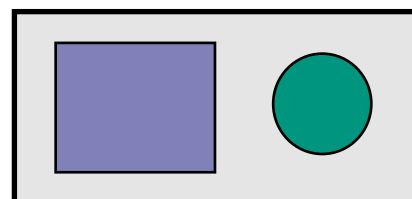
- Encochage, grilles de trous standards
- Réduction de largeur de bande pour produire plus de pièces dans la même bobine
- Slitting - refendage de pièces imbriquées côte à côte.



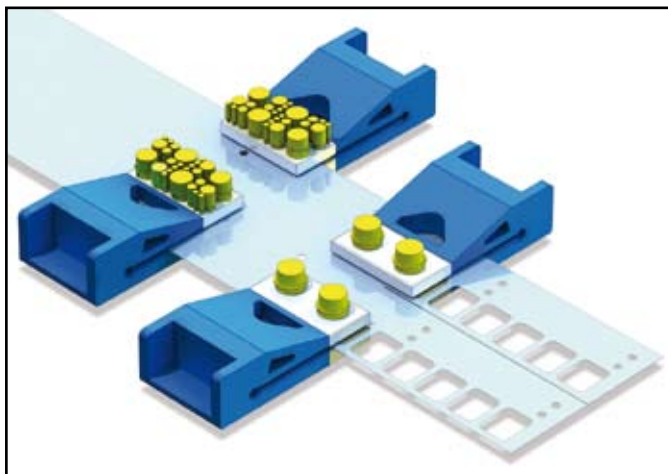
Cassette d'outils LTT pour travaux divers incluant deux stations F



Cassette d'outils LTD incluant un outil station F et un outil spécial jusqu'à 200x225 mm

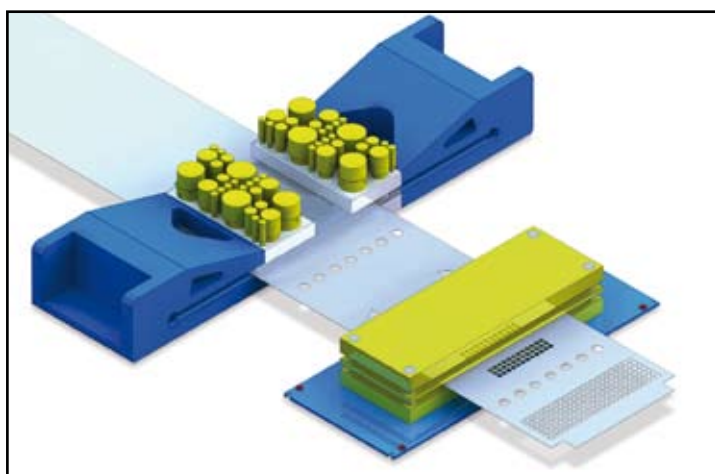
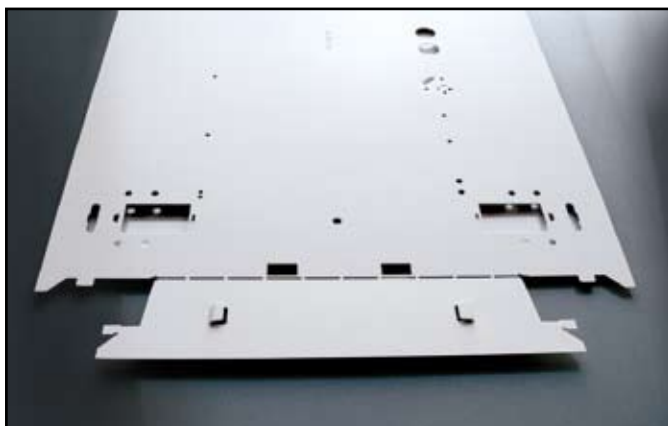


**La combinaison de deux stations de poinçonnage à suivre accroît la polyvalence et la vitesse de production pour de projets complexes.**



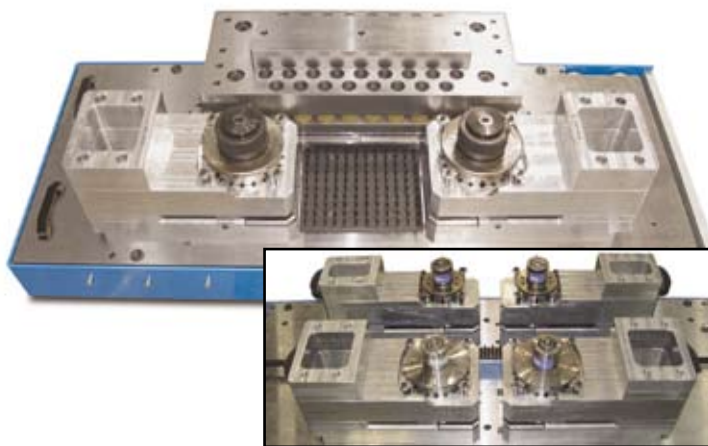
**La combinaison d'une station TT et LT offre une capacité tourelle épaisse étendue:**

- Pièces poinçonnées CNC, groupes de trous, formages, rainurage et mise à largeur
- Poinçonnage CNC à partir de bobines avec des outils jusqu'à 152,4mm.
- Outils tourelle épaisse dédié pour encochage et mise à largeur



**La combinaison de stations TT et HT pour poinçonnage programmable et possibilité d'utiliser des outils de presse.**

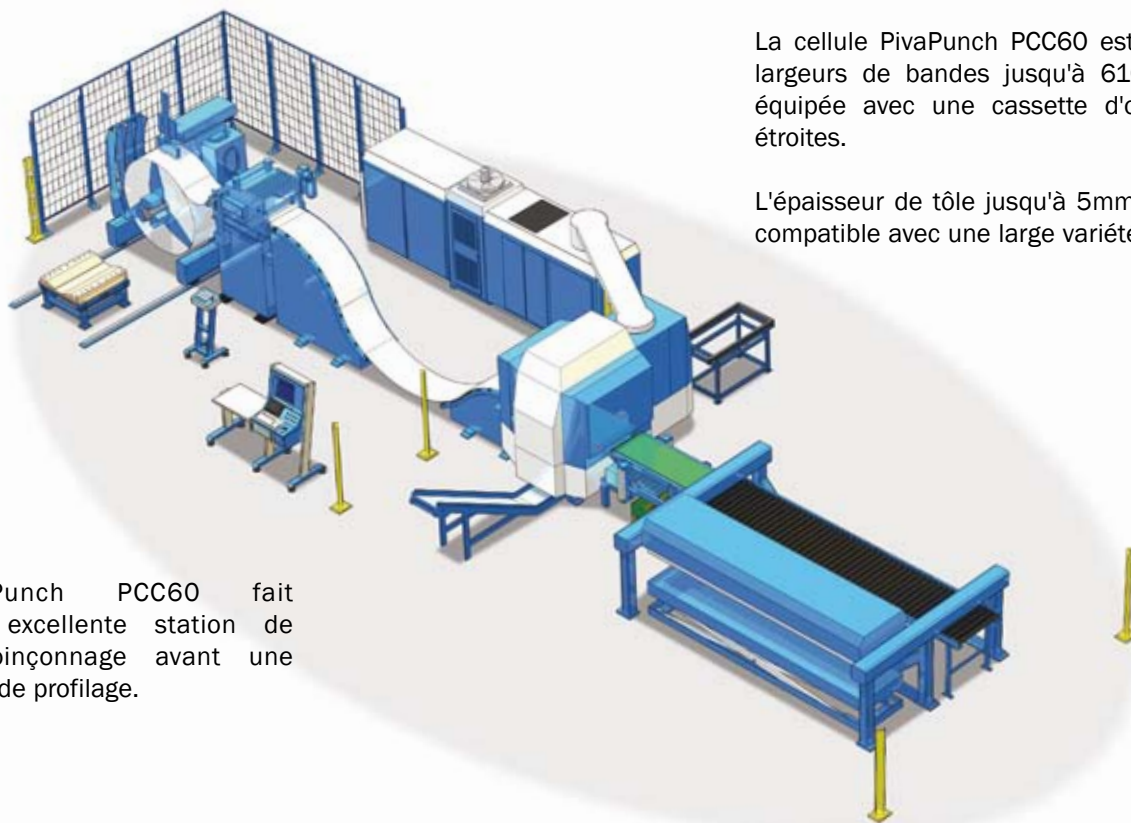
- Pièces poinçonnées CNC, perforation, ouvertures larges et formage.
- Poinçonnage CNC à partir de bobine et intégration d'outillage de presse.





## PivaPunch PCC60

### Cellule PivaPunch pour bobines étroites



PivaPunch PCC60 fait une excellente station de prépointonnage avant une ligne de profilage.

La cellule PivaPunch PCC60 est conçue pour des largeurs de bandes jusqu'à 610mm (24") et est équipée avec une cassette d'outils pour pièces étroites.

L'épaisseur de tôle jusqu'à 5mm (0,0197") la rend compatible avec une large variété de produits.

### Spécifications PivaPunch

Type	Largeur de bande		Épaisseur de tôle		Stations de poinçonnage				Trim et encochage	Empilage	
	mm	pouces	mm	pouces	Tipo TT	Tipo TTi	Tipo LT	Tipo HT		Longueur standard des pièces	
										mm	pouces
PCC60	60...610mm	2.36...24"	0,5..2	.019 ... .078	Une cassette d'outils	Une cassette d'outils				2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197"
			0,5..5	.019 ... .196	Une cassette d'outils	Une cassette d'outils				2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197"
PCC60	60...610mm	2.36...24"	0,5..2	.019 ... .078	Deux cassettes d'outils	Deux cassettes d'outils	X	X	X	2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197"
			0,5..5	.019 ... .196	Deux cassettes d'outils	Deux cassettes d'outils	X	X		2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197"
PCC80	60...815mm	2.36...32"	0,5..2	.019 ... .078	Deux cassettes d'outils	Deux cassettes d'outils	X	X	X	2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197"
			0,5..4	.019 ... .157	Deux cassettes d'outils	Deux cassettes d'outils	X	X		2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197"
PCC100	60...1016mm	2.36...40"	0,5..2	.019 ... .078	Deux cassettes d'outils	Deux cassettes d'outils	X	X	X	2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197"
			0,5..4	.019 ... .157	Deux cassettes d'outils	Deux cassettes d'outils	X	X		2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197"
PCC125	60...1250mm	2.36...49"	0,5..2	.019 ... .078	Deux cassettes d'outils	Deux cassettes d'outils	X	X	X	2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197"
			0,5..3,5	.019 ... .137	Deux cassettes d'outils	Deux cassettes d'outils	X	X		2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197"
PCC150	60...1525mm	2.36...60"	0,5..2	.019 ... .078	Deux cassettes d'outils	Deux cassettes d'outils	X	X	X	2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197"
			0,5..3	.019 ... .118	Deux cassettes d'outils	Deux cassettes d'outils	X	X		2250, 3000, 5000mm	89, 118, 197"

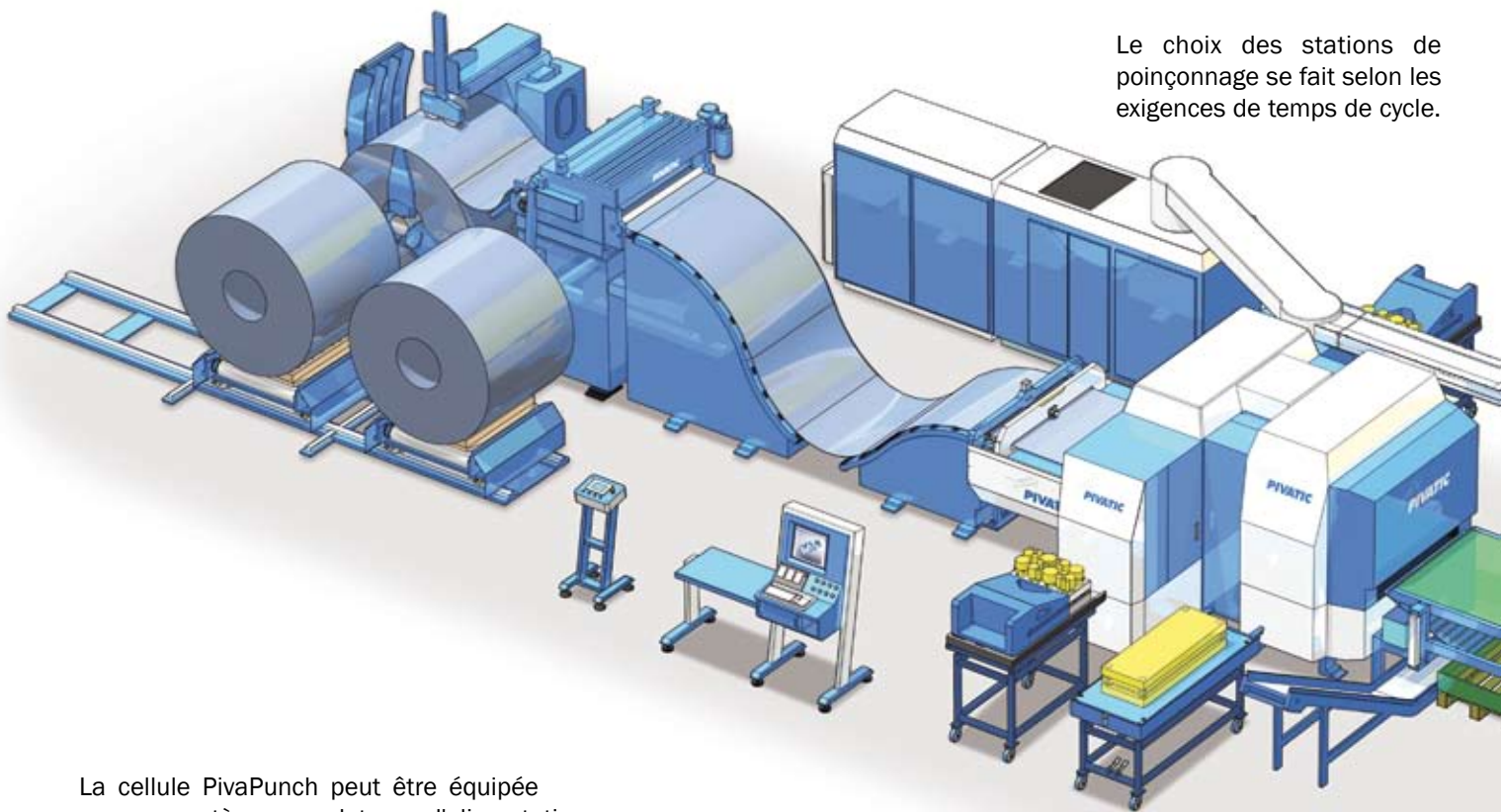
Épaisseur de tôle (résistance matériaux 450 N/mm<sup>2</sup>)



Une société du groupe Ursviken

# PivaPunch - La cellule de poinçonnage de bobines

Votre cellule PivaPunch peut être livrée soit en configuration



Le choix des stations de poinçonnage se fait selon les exigences de temps de cycle.

La cellule PivaPunch peut être équipée avec un système complet pour l'alimentation des bobines, et avec option d'empilage pour pièces poinçonnées. Deux chariots pour bobine permettent de changer les bobines en un minimum de temps.



Le logiciel Pivatic est développé en coopération avec la production pour optimiser son efficacité.

Utilisez un stockage de bobines multi stations lors d'une production de série sans interventions.



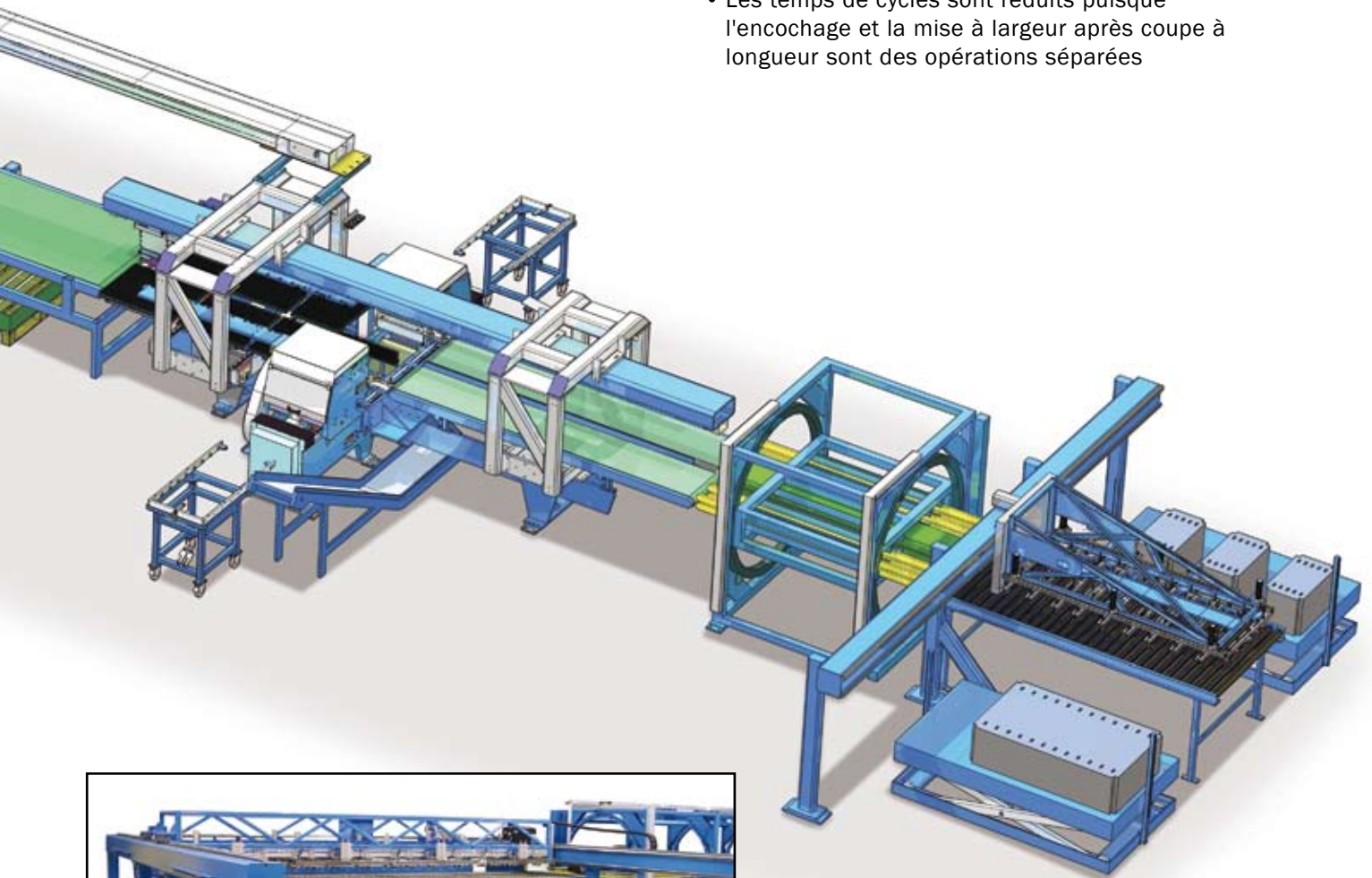
# s adaptée à vos besoins la plus efficace et flexible.

## ation de base ou équipée suivant vos besoins spécifiques.



Les stations d'encochements et de mise à largeur ajoutent flexibilité et rapidité d'exécution.

- Des pièces de la même famille avec des largeurs différentes sont produites à partir de la même bobine
- Réduction du nombre de bobines et réglages.
- Poinçonnage CNC des encochements et mise à largeur.
- Les temps de cycles sont réduits puisque l'encochement et la mise à largeur après coupe à longueur sont des opérations séparées



Les pièces poinçonnées sont empilées sur une ou plusieurs tables élévatrices. La surface totale des palettes peut être utilisée pour l'empilage sur plusieurs piles.



**PIVATIC**

Une société du groupe Ursviken



## **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 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