



# PIVATIC

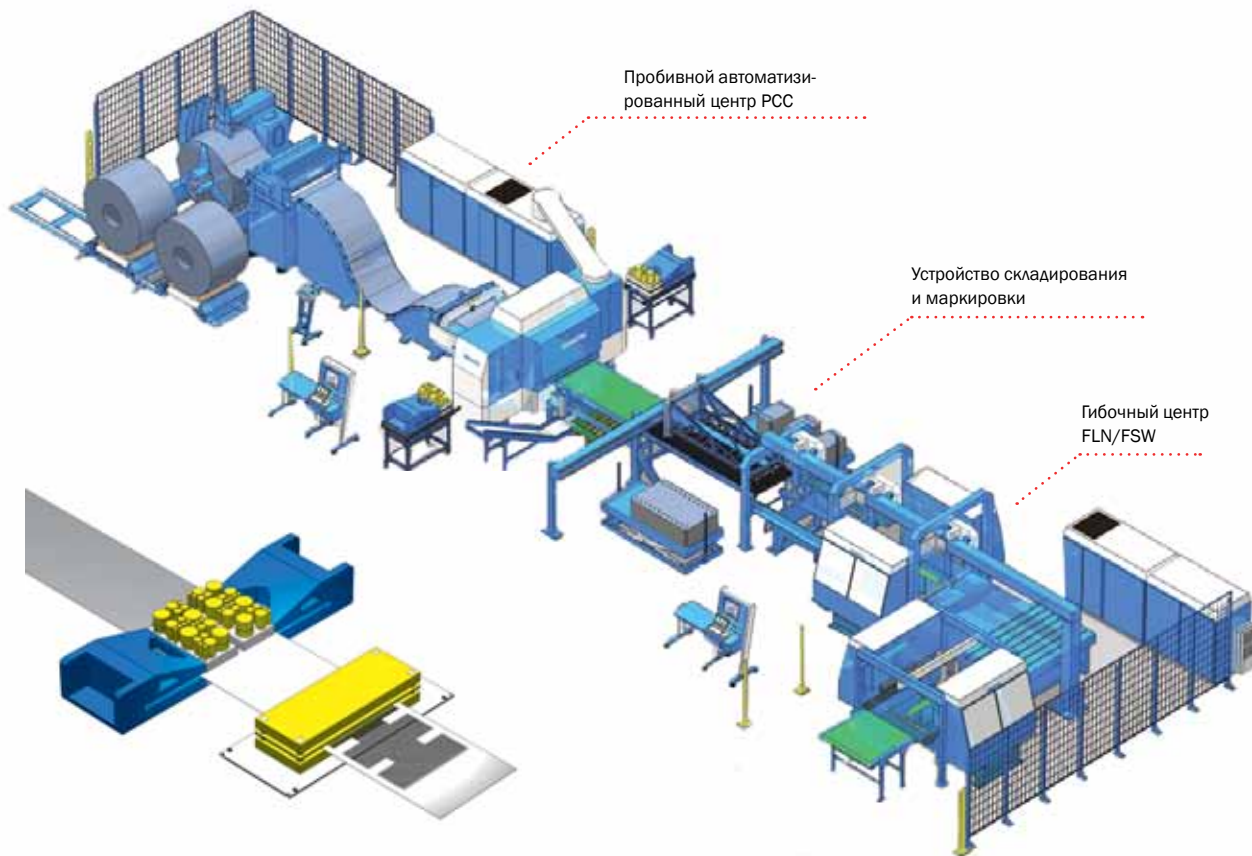
## Линии для перфорации и гибки рулонного металла Техническое описание

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Иваново (4932)77-34-06	Магнитогорск (3519)55-03-13	Пермь (342)205-81-47	Сургут (3462)77-98-35
Астана +7(7172)727-132	Ижевск (3412)26-03-58	Москва (495)268-04-70	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тверь (4822)63-31-35
Астрахань (8512)99-46-04	Казань (843)206-01-48	Мурманск (8152)59-64-93	Рязань (4912)46-61-64	Томск (3822)98-41-53
Барнаул (3852)73-04-60	Калининград (4012)72-03-81	Набережные Челны (8552)20-53-41	Самара (846)206-03-16	Тула (4872)74-02-29
Белгород (4722)40-23-64	Калуга (4842)92-23-67	Нижний Новгород (831)429-08-12	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Брянск (4832)59-03-52	Кемерово (3842)65-04-62	Новокузнецк (3843)20-46-81	Саратов (845)249-38-78	Ульяновск (8422)24-23-59
Владивосток (423)249-28-31	Киров (8332)68-02-04	Новосибирск (383)227-86-73	Севастополь (8692)22-31-93	Уфа (347)229-48-12
Волгоград (844)278-03-48	Краснодар (861)203-40-90	Омск (3812)21-46-40	Симферополь (3652)67-13-56	Хабаровск (4212)92-98-04
Вологда (8172)26-41-59	Красноярск (391)204-63-61	Орел (4862)44-53-42	Смоленск (4812)29-41-54	Челябинск (351)202-03-61
Воронеж (473)204-51-73	Курск (4712)77-13-04	Оренбург (3532)37-68-04	Сочи (862)225-72-31	Череповец (8202)49-02-64
Екатеринбург (343)384-55-89	Липецк (4742)52-20-81	Пенза (8412)22-31-16	Ставрополь (8652)20-65-13	Ярославль (4852)69-52-93

# Универсальные программируемые линии для перфорации и гибки рулонного металла

## Модульность конструкции



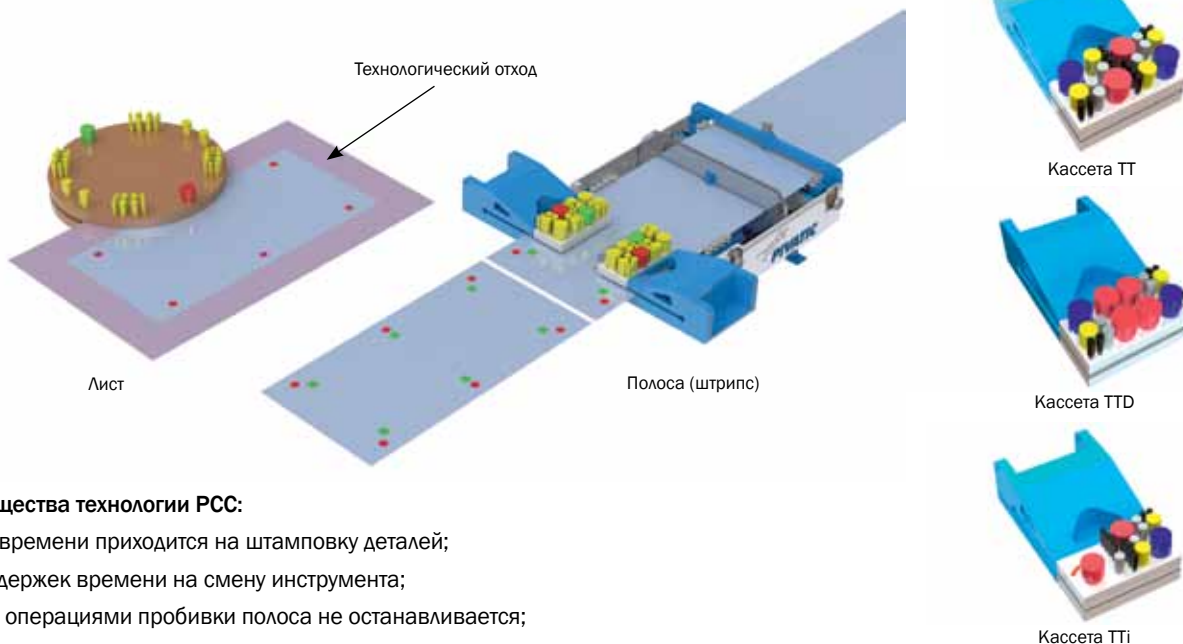
Автоматизированные перфорационно-гибочные линии, использующие в качестве заготовки рулонный или листовой металл, позволяют в одном технологическом потоке осуществить перфорацию, формовку и гибку, а на выходе получить готовую деталь. Толщина материала – от 0,5 до 5 мм. Пробивной блок работает по принципу револьверно-координатных прессов, при этом работа каждого инструмента программируется. Используется инструмент типа Thick, что упрощает внедрение в линию, где уже применяются координатно-пробивные прессы. В гибочном блоке применяется принцип гибки с поворотной балкой. Состав линии подбирается под техническое задание заказчика из стандартных модулей.

## Модуль координатной пробивки

Пробивные центры РСС предназначены для использования на предприятиях, специализирующихся на обработке листового металла независимо от серийности производимых деталей. Применение этой технологии выгодно как при крупном, так и при мелкосерийном производстве.

По сравнению с технологией КРП (координатно-револьверных прессов) технология РСС имеет большую производительность, так как материал проходит напрямую через два пробивных блока и перфорируется с обеих сторон полосы. Время цикла изготовления детали намного короче и деталь полностью изготавливается за один проход заготовки.

## Сравнение технологий обработки



### Преимущества технологии РСС:

- 100% времени приходится на штамповку деталей;
- нет задержек времени на смену инструмента;
- между операциями пробивки полоса не останавливается;
- отсутствуют технологические отходы;
- применение технологии Double Tool Punch (двойной удар): симметричные пазы и отверстия пробиваются за один ход, что позволяет значительно минимизировать время цикла;
- сокращается время загрузки листовой заготовки, поскольку рулон подается постоянно;
- сокращается время разгрузки при использовании устройства складирования, укладка происходит в рабочий цикл последующей детали;
- ширина детали соответствует ширине полосы, нет лишних ударов для обрезки детали;
- инструментальная кассета позволяет применять инструмент для обрезки детали.

## Применение центров пробивки PCC



### Использование всей ширины материала:

- нет отходов, благодаря полному использованию материала по ширине;
- нет задержек времени для обрезки деталей по ширине.



### Размещение нескольких деталей по всей ширине материала:

- детали могут располагаться рядом и изготавливаться с одного рулона;
- детали пробиваются по ширине и разделяются из одного рулона;
- нет задержек времени между производством мелких партий деталей;
- использование стандартных размеров рулона, снижение затрат при закупке материала.

## Электромеханический привод пробивных центров PCC-е

Электромеханический пробивной центр PCC-е имеет высокоскоростной привод бойка, управляемый ЧПУ, со следующими преимуществами: отсутствие гидравлической системы, потребляющей больше электроэнергии, соответственно нет необходимости в обслуживании такой системы.

### Преимущества PCC-е:

- низкое энергопотребление, благодаря применению электромеханических приводов:
  - PCC60-е < 5 кВт;
  - PCC125-е и PCC150-е < 10 кВт;
- низкие затраты на обслуживание;
- понятный интерфейс управления;
- компактная конструкция, простота установки.



Увеличение производительности производства и снижение потребления электроэнергии достигается путем объединения и компактного размещения узлов линии Pivatic и применения передовых технологий.

## Типовой состав линии

### Центр пробивки РСС:

- размотчик рулона;
- правка для снятия внутренних напряжений;
- устройство подачи полосы;
- координатно-пробивной пресс с технологией DTP;
- штамповочный пресс (опционально);
- гильотинные ножницы;
- устройство для переворота детали;
- устройство складирования.

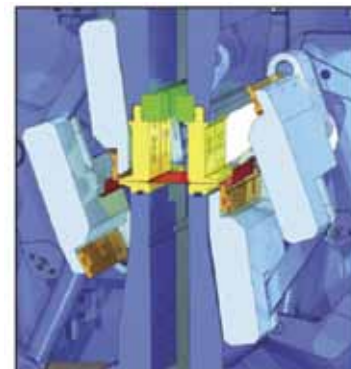
### Центр гибки FLN, FLW:

- гибочный центр;
- система укладки готовых деталей;
- выходной конвейер;
- поворотный стол;
- автоматический набор гибочного инструмента;
- клещевое перемещение и базирование заготовки;
- автоматизированная укладка готовых деталей;
- интеграция с линиями профилирования.

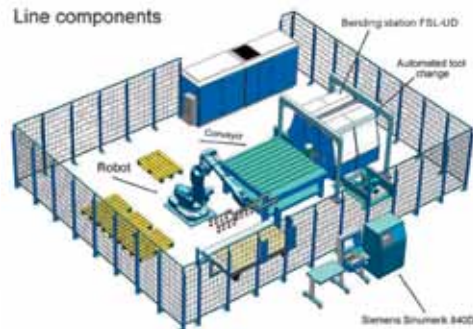
В соответствии с технико-экономическими требованиями производства возможна интеграция сварочных и сборочных операций.

## Гибочные решения и модули гибки

Для придания развертке объемной формы используются универсальные гибочные прессы. Применяемый метод гибки позволяет обрабатывать такие материалы, как окрашенная сталь, сталь с полимерным покрытием, нержавеющая сталь и алюминий без ухудшения качества поверхности (царапины, следы инструмента, потертости и т. д.).



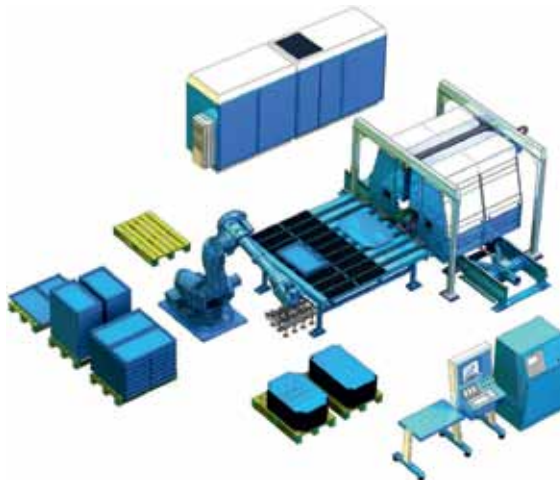
Line components



Конструкция гибочного блока позволяет одновременно обрабатывать четыре стороны детали.

По сравнению с традиционными процессами с применением координатно-пробивных и листогибочных прессов внедрение данных технологий повышает производительность на 300–400%, увеличивает коэффициент использования материала на 15–20%, а также в 5–6 раз сокращает затраты на персонал.

В соответствии с Вашим техническим заданием специалисты компаний «Вебер Комеханикс» и Pivatic Oy готовы разработать и изготовить специальную линию под Ваши задачи.





По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Иваново (4932)77-34-06	Магнитогорск (3519)55-03-13	Пермь (342)205-81-47	Сургут (3462)77-98-35
Астана +7(7172)727-132	Ижевск (3412)26-03-58	Москва (495)268-04-70	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тверь (4822)63-31-35
Астрахань (8512)99-46-04	Казань (843)206-01-48	Мурманск (8152)59-64-93	Рязань (4912)46-61-64	Томск (3822)98-41-53
Барнаул (3852)73-04-60	Калининград (4012)72-03-81	Набережные Челны (8552)20-53-41	Самара (846)206-03-16	Тула (4872)74-02-29
Белгород (4722)40-23-64	Калуга (4842)92-23-67	Нижний Новгород (831)429-08-12	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Брянск (4832)59-03-52	Кемерово (3842)65-04-62	Новокузнецк (3843)20-46-81	Саратов (845)249-38-78	Ульяновск (8422)24-23-59
Владивосток (423)249-28-31	Киров (8332)68-02-04	Новосибирск (383)227-86-73	Севастополь (8692)22-31-93	Уфа (347)229-48-12
Волгоград (844)278-03-48	Краснодар (861)203-40-90	Омск (3812)21-46-40	Симферополь (3652)67-13-56	Хабаровск (4212)92-98-04
Вологда (8172)26-41-59	Красноярск (391)204-63-61	Орел (4862)44-53-42	Смоленск (4812)29-41-54	Челябинск (351)202-03-61
Воронеж (473)204-51-73	Курск (4712)77-13-04	Оренбург (3532)37-68-04	Сочи (862)225-72-31	Череповец (8202)49-02-64
Екатеринбург (343)384-55-89	Липецк (4742)52-20-81	Пенза (8412)22-31-16	Ставрополь (8652)20-65-13	Ярославль (4852)69-52-93

сайт: [www.pivatic.nt-rt.ru](http://www.pivatic.nt-rt.ru) || эл. почта: [pvc@nt-rt.ru](mailto:pvc@nt-rt.ru)