



PIVATIC

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

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

Линии перфорации и гибки рулонного металла



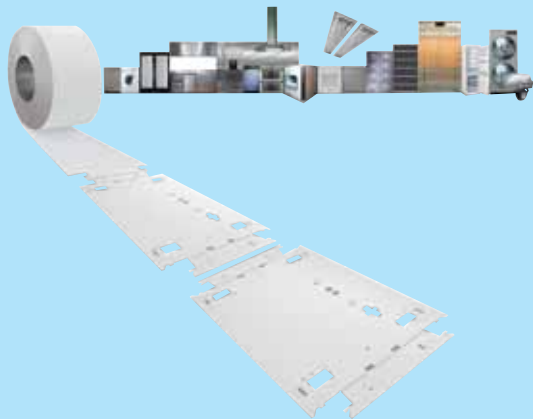
С момента создания в 1975 г. компания Pivatic позиционирует себя как ведущий поставщик решений в обработке листового металла. Основные преимущества решений Pivatic: гибкость, эффективность и надежность, а также отличные показатели ROI (возврат инвестиций). Детали, полученные с использованием линий Pivatic, можно встретить в повседневной жизни: например, металлическая мебель, осветительные приборы, электрические двигатели, электрошкафы для бытового и промышленного применения.



Применение высокотехнологичной, эффективной и гибкой технологии обработки рулонного металла позволяет увеличить производительность и повысить конкурентные показатели.

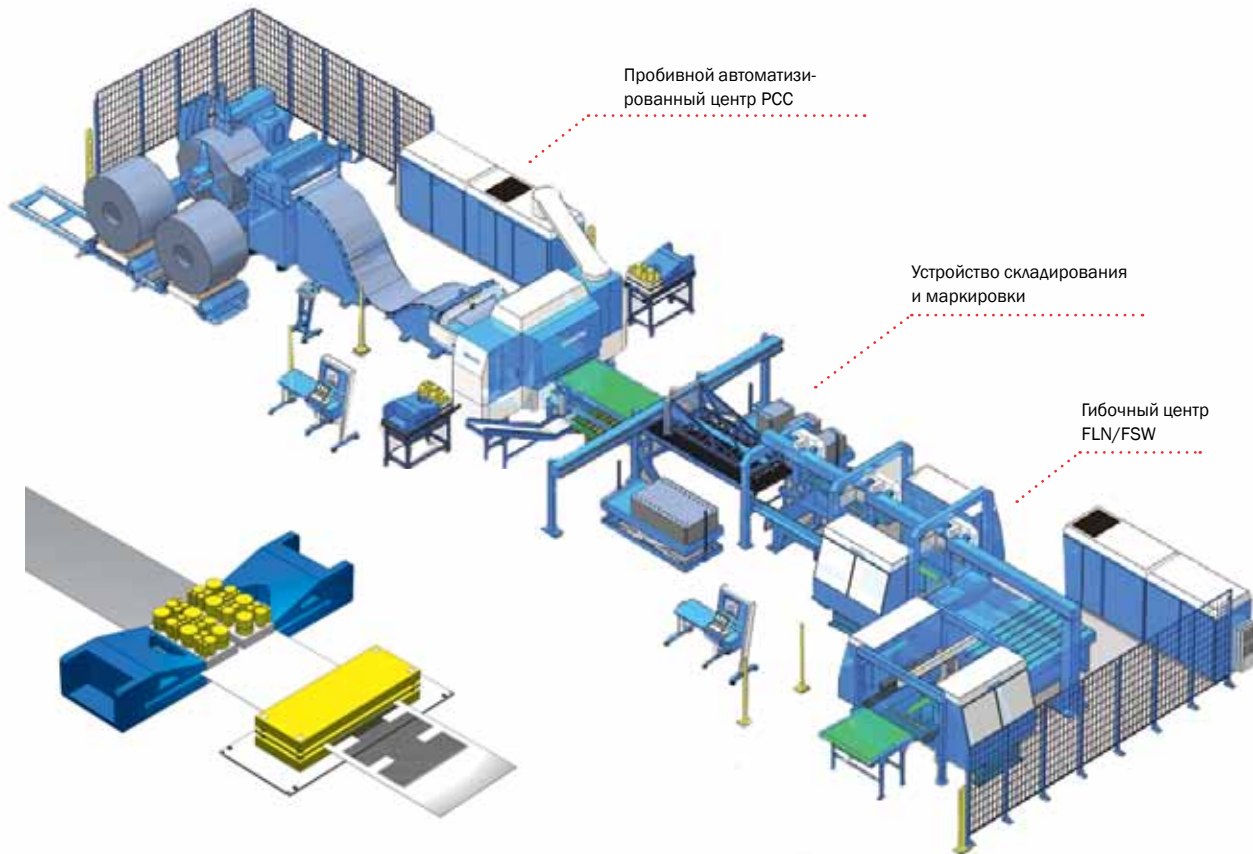
Компания Pivatic разработала и предлагает уникальные комплексные решения из листового проката для производства:

- светотехнических изделий (корпусов светильников);
- приборов обогрева, вентиляции и кондиционирования;
- противопожарных и металлических дверей (полотна двери);
- кабин лифта и раздвижных дверей;
- кассет вентилируемых фасадов;
- кухонной мебели (фасадов);
- холодильников и холодильных шкафов (стенок и створок дверей);
- акустических панелей;
- металлической мебели, стеллажных полок;
- электротехнических шкафов;
- телекоммуникационных стоек;
- корпусов устройств радиоэлектроники.



Универсальные программируемые линии для перфорации и гибки рулонного металла

Модульность конструкции



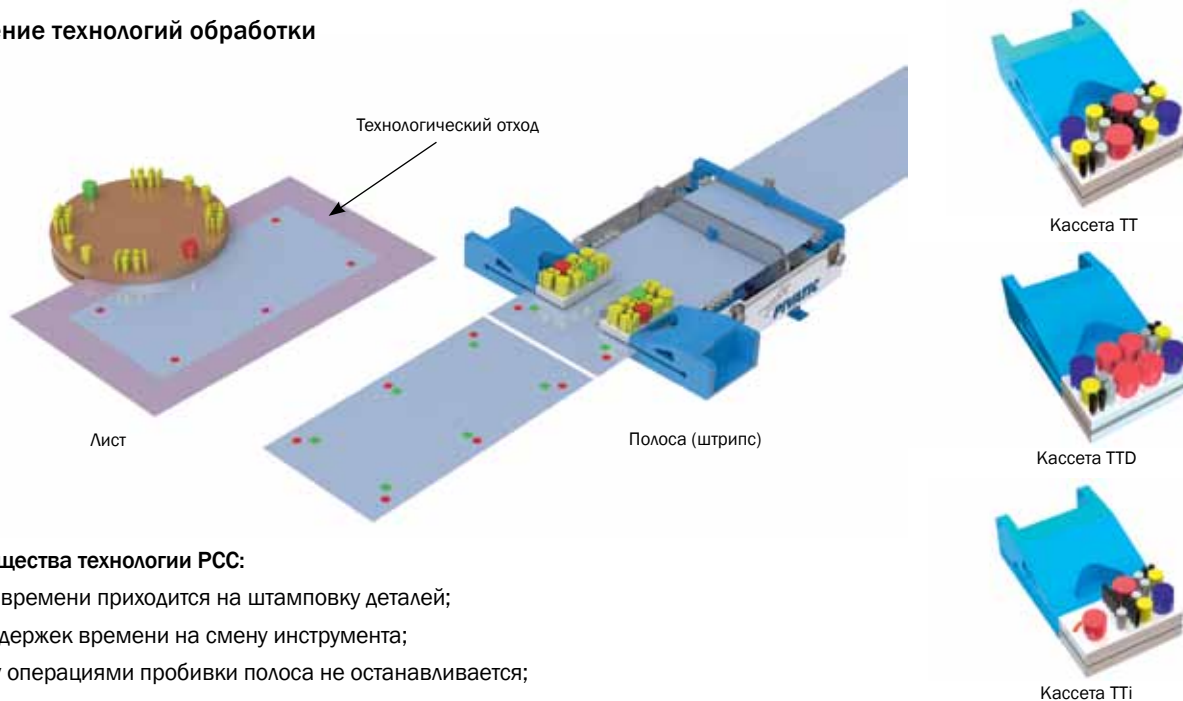
Автоматизированные перфорационно-гибочные линии, использующие в качестве заготовки рулонный или листовой металл, позволяют в одном технологическом потоке осуществить перфорацию, формовку и гибку, а на выходе получить готовую деталь. Толщина материала – от 0,5 до 5 мм. Пробивной блок работает по принципу 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.

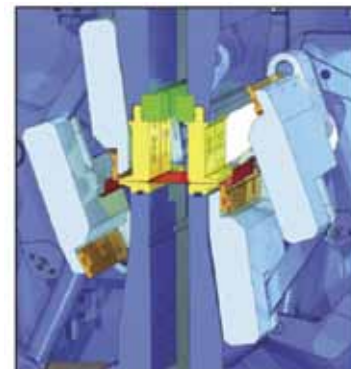
Центр гибки FLN, FLW:

- 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.

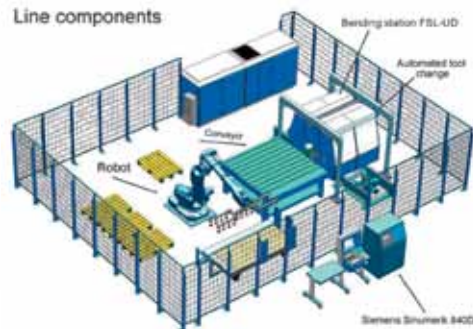
В соответствии с технико-экономическими требованиями производства возможна интеграция сварочных и сборочных операций.

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.).



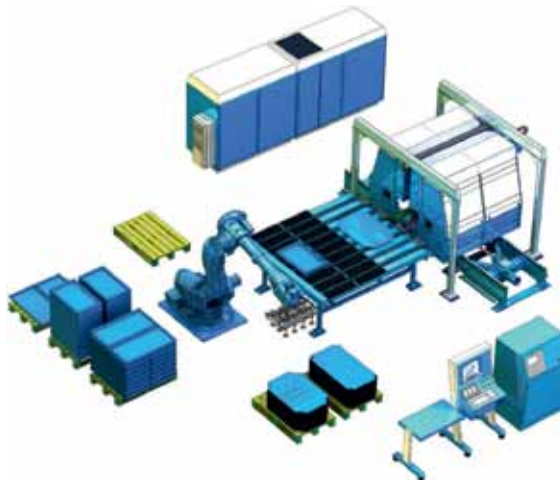
Line components



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