

DISCOVERY

Ausgabe Nr. 22



Erweiterung der
Einsatzmöglichkeiten
des Rohrlasers

.....
Teparay: Langfristig
wettbewerbsfähig
bleiben mit Dyna-Cell

.....
Mehr
Gestaltungsfreiheit
für Groven+

*Die nächste LVD-
Generation stärkt das
Unternehmen*

Sébastien Van Neste, Michèle Dewulf, Sylvain Lefebvre



LVD NEWS

4

PRODUKTFOKUS

12

ROHRLASER TL 8525

12

CADMAN SOFTWARE

29

Anmerkung der Redaktion: Teilen Sie uns Ihre Gedanken unter marketing@lvdgroup.com mit, oder kontaktieren Sie uns über die Social Media. Informationen zu den in dieser Ausgabe angesprochenen Produkten oder zu Ihren LVD-Ansprechpartnern vor Ort finden Sie unter www.lvdgroup.com.

LVD Company nv
Nijverheidslaan 2, 8560 GULLEGEM, BELGIEN
Tel. +32 56 43 05 11
marketing@lvdgroup.com



MARKTFÜHRER

8

ESSER, DEUTSCHLAND

8

GROVEN+, BELGIEN

16

BREMAN, DIE NIEDERLANDE

26

SCHNAPPSCHÜSSE

6

TEPARAY, VEREINIGTES KÖNIGREICH

6

DRAFFIN MANUFACTURING, AUSTRALIEN

14

SANY, CHINA

24

MATERIALISIERT VON LVD

30

LVD WELTWEIT

18

EINBLICKE

20

LVD BEGRÜSST DIE DRITTE
GENERATION

20



„Alles unter einem Dach zu haben, ermöglicht einen zügigen Übergang vom Schneiden zum Biegen.“

24



ENTDECKEN SIE

FORTSCHRITT DURCH WANDEL



„Früher haben wir ein Teil entworfen und geschnitten und dann festgestellt, dass es nicht geformt werden kann. Jetzt nicht mehr.“



„Die 2000-Tonnen- und 3000-Tonnen-Abkantpressen arbeiten rund um die Uhr und haben die Produktivität um 20% gesteigert.“

Liebe Leserinnen und Leser,
im Laufe des Lebenszyklus
eines Unternehmens sind oft
Veränderungen notwendig, um
Fortschritte zu erzielen.

Diese Ausgabe von *Discovery*
verdeutlicht die Wichtigkeit der
Veränderungen.

Die Investition in zwei Dyna-Cell-
Roboter-Abkantpressen hat die
Biegemöglichkeiten von Teparay
Precision Sheet Metal revolutioniert
und ist Teil einer langfristigen
Strategie, um wettbewerbsfähig und
nachhaltig zu bleiben.

Auf seinem Weg zur Prozessoptimie-
rung hat Groven+ die Produktivität
durch die Einführung einer
vollautomatischen Stanzmaschine
Strippit PX verdreifacht. Esser hat
eine Taurus XXL Laserschneidanlage
installiert, um seine Produktions-
kapazität und Bearbeitungsmöglich-
keiten mit Faserschnitt zu erweitern.

Unser neuer Rohrlaser TL 8525
steigert die Effizienz des
Profilschneidens durch eine Reihe
integrierter Hochleistungsmerkmale.

Als Familienunternehmen hat LVD
seinen eigenen Wandel gesteuert
und bleibt auch weiterhin agil,
da nun die dritte Generation im
Unternehmen tätig ist.

Auf den Fortschritt, der sich aus dem
Wandel ergibt.

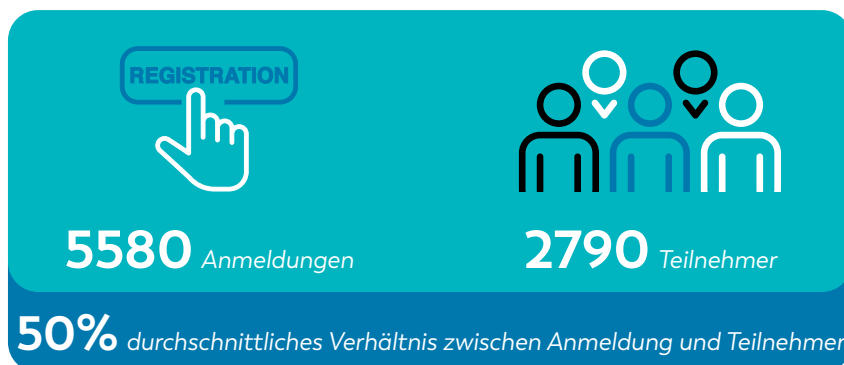
Carl Dewulf
Präsident & Hauptgeschäftsführer

Virtuelle Technologiesitzungen

Die verarbeitende Industrie insgesamt hat sich angesichts der schwierigen wirtschaftlichen Bedingungen als recht stabil erwiesen. LVD hat sich schnell angepasst und unter anderem eine digitalere Arbeitsweise eingeführt. Den Vertriebs- und Serviceteams ist es gelungen, unsere Kunden weiterhin auf ihrem Weg zu unterstützen.

Nach der Absage der EuroBLECH und anderer Messen in der ganzen Welt haben wir im Juni 2020 eine Mikro-Website, www.lvdgroup-insights.com, und das Programm INSIGHTS 2021 ins Leben gerufen, um unseren Kunden die High-End-Technologie über Webinare und virtuelle Technologie-Sitzungen zu Ulti-Form, Taurus, MOVit-Automatisierung, Stanz-Laser-Kombination usw. näher zu bringen.

Veranstaltungen Juni 2020 – Juni 2021

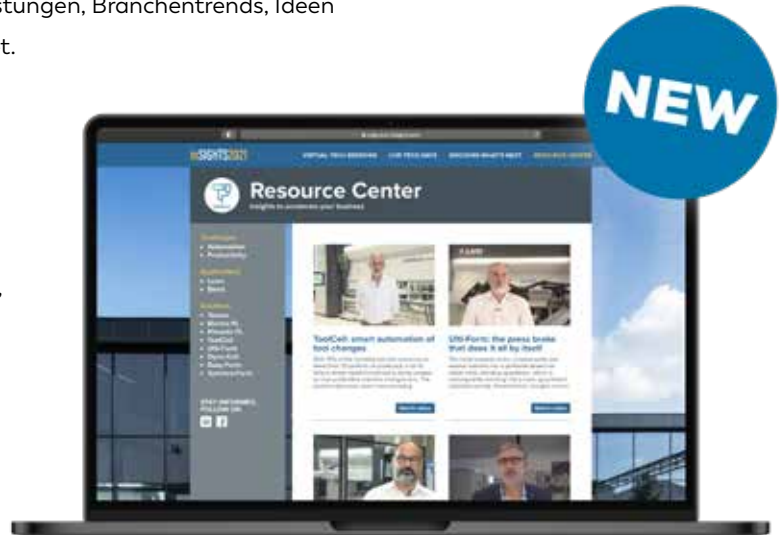


LVD startet das Resource Center

Das Resource Center ist ein Online-Portal, das Blechbearbeitungsgeschäfte rund um die Uhr Zugang zu Informationen über neue Ausrüstungen, Branchentrends, Ideen und Strategien zur Förderung ihres Geschäfts bietet.

Im Resource Center können sich die Besucher von den technischen Experten von LVD einen Überblick über den aktuellen Stand der Metallbearbeitung verschaffen, herausfinden, wie man die Herausforderungen der Blechbearbeitung meistert, und lernen, wie man auf einem sich ständig verändernden Markt effizienter arbeiten kann.

Besuchen Sie das Resource Center auf
www.lvdgroup-insights.com/en/resource-center



LVD North America geht auf Tour

INNOV8 ist ein Programm, das entwickelt wurde, um durch eine Reihe von Veranstaltungen, virtuellen Technologiesitzungen und durch die LVD Innovations Tour Innovationen in US-Blechbearbeitungsbetriebe zu bringen. Diese Road-Show begann im Oktober in Buffalo, NY, der Heimatbasis von LVD North America, und reist von Staat zu Staat, um die LVD-Technologie direkt vor die Haustür zu bringen. Der 12,8 Meter lange, speziell angefertigte LVD-Truck beherbergt eine elektrische Abkantpresse Dyna-Press 40/15 Pro, die mit dem adaptiven Easy-Form® Laser-Biegesystem ausgestattet ist und das integrierte CADMAN®-Softwarepaket vorstellt.

Weitere Informationen unter
www.lvdgroup-innov8.com



REVOLUTIONIERUNG DER BIEGEFÄHIGKEITEN

Der Produktentwicklungsspezialist Teparay Precision Sheet Metal (TPSM), mit Sitz im Vereinigten Königreich, hat als Teil seiner langfristigen Strategie der Automatisierung und Mehrwertfertigung in zwei LVD Dyna-Cell Roboter-Biegesysteme investiert.

Die erste Anlage wurde im Frühjahr letzten Jahres installiert, die zweite folgte kurz darauf.

Laut Geschäftsführer Ray Belcher ist es das Ziel von TPSM, die Probleme der Kunden von der ersten Idee bis hin zur vollständigen Produktion zu lösen.

„Uns gefällt es mit jemandem in der Konzeptionsphase zusammenzuarbeiten, anstatt etwas zu übernehmen. Durch die Konzeption und Entwicklung von Produkten, die auf unsere Maschinen abgestimmt sind, können wir für unsere Kunden sehr wettbewerbsfähig sein.“

Er sieht die Notwendigkeit, in den nächsten 15 bis 20 Jahren relevant und nachhaltig zu bleiben. „Die Arbeitskosten und Materialkosten steigen, also haben wir uns überlegt, wie wir die Fabrik stärker automatisieren können.“

Im Bereich Biegen kommt es auf die Automatisierung an, da qualifizierte Mitarbeiter für die Bedienung von Abkantpressen schwierig zu finden sein. „Der langfristige Fachkräftemangel machte es notwendig, die Anlagen automatisch einzurichten und zu betreiben“, sagt er.

Nach eingehender Prüfung entschied er sich für die LVD Dyna-Cell als die richtige Lösung. Die geringe Grundfläche, die einfache Programmierung und die effiziente

Produktion kleiner Teile waren zusammen mit der adaptiven Biegetechnologie *Easy-Form*® Laser die ausschlaggebenden Faktoren für den Kauf.

Belcher sagt: „Ich liebe das adaptive *Easy-Form*® Laser-Biegesystem.

Ich sehe nicht, wie man eine automatisierte Anlage ansonsten betreiben könnte. Wenn Sie Teile mit dem Laser schneiden, möchten Sie die bestmögliche Ausnutzung des Blechs erreichen. Manchmal muss man Bleche von zwei Rollen mit völlig unterschiedlichen mechanischen Eigenschaften verwenden.

„Jeder, der schon einmal versucht hat, sie ohne *Easy-Form* zu biegen, weiß, dass dabei ein völlig anderer Winkel herauskommen kann“, sagt Belcher. „Wir



Ray Belcher

„Der langfristige Fachkräftemangel machte es notwendig, die Anlagen automatisch einzurichten und zu betreiben.“

haben bewiesen, dass der Biegewinkel bei *Easy-Form Laser* immer konsistent ist.“

Die Installation der beiden Dyna-Cells hat es TPSM ermöglicht, die Herstellung seiner Biegeteile neu zu strukturieren – die kleinen Komponenten wurden von den großen Abkantpressen und Schwenkbiegemaschinen entfernt, um Kapazitäten freizusetzen und den Arbeitsablauf zu vereinfachen.

„Wir sind ständig auf der Suche nach Produktivität und Effizienz. Mit unseren Schwenkbiegemaschinen und selbstständigen Abkantpressen waren wir immer an Kapazitätsgrenzen gestoßen, aber die Dyna-Cell-Anlagen haben unsere Biegemöglichkeiten absolut revolutioniert.“

Er sagt, dass große Abkantpressen bei der Herstellung von kleinen Teilen oft nicht ausgelastet sind. „Wir haben diese Kleinteile jetzt auf die Dyna-Cell-Anlagen verlegt, um die qualifizierten Bediener zu entlasten. Sobald sie die Dyna-Cell eingerichtet haben, können sie die größeren Aufträge auf einer anderen Maschine biegen.“

Die Flexibilität der Dyna-Cell-Anlagen wurde deutlicher, je mehr sich TPSM an ihre Verwendung gewöhnt hat. Ursprünglich war eine Mindestlosgröße

von 500 Stück vorgesehen, die jetzt auf etwa 100 Stück gesunken ist. Insgesamt werden rund 70 verschiedene Komponenten auf den Zellen betrieben, und die Umstellung von einem Teil auf ein anderes dauert nur wenige Minuten.

Einfache Programmierung

Belcher sagt, dass die intelligente Programmiersoftware von LVD – *CADMAN-B* für die Abkantpresse und *CADMAN-SIM* für den Roboter – nur etwa 10 bis 20 Minuten zur Programmierung eines typischen Teils benötigt. „Sie laden das 3D-Modell hoch und die Software erstellt das Biegeprogramm und prüft anhand eines Ampelsystems mit grüner, gelber und roter Farbe, ob es vom Roboter gebogen werden kann und erstellt das Roboter-Programm automatisch. Es ist ein sehr schneller und effizienter Prozess.“

„Die Roboter-Software ist sehr intelligent. Sie weiß, was sie tun kann und was nicht. Man muss nicht lernen, wie man einen Roboter programmiert, das ist alles in der Software enthalten.“

Die Entwickler von TPSM gehen ständig an die Grenzen dessen, was die Maschine zu leisten imstande ist. Dazu gehört das Erstellen komplexer Verschachtelungen und das Hinzufügen von Haltepunkten, damit mehrere Teile gleichzeitig geformt werden können. „Wir haben einige Teile, bei denen wir sehr schnell 20 Stück auf einmal biegen können. Bei einem Bügel mit vier Biegungen beträgt die Bearbeitungszeit bis zu zehn Sekunden.“

Nach der Inbetriebnahme der ersten Dyna-Cell wurde schnell entschieden, die zweite Maschine hinzuzufügen. „Die erste Maschine funktionierte für uns und unser Bemühen nach Automatisierung sehr gut und es gab immer mehr Produkte, die wir auf ihr biegen wollten.“

„Jetzt, mit zwei Maschinen, obwohl das Arbeitsvolumen, das wir mit den Dyna-Cell-Anlagen erledigen, gestiegen ist, haben wir so gut wie immer Kapazität für neue Aufträge verfügbar, bei denen wir einen großen Mehrwert für kleine Teile schaffen können.“



Sehen Sie sich den Erfahrungsbericht von Teparay an.





Peter Trimborn (Produktionsleiter) and Ludwig Esser (Inhaber)

ESSER METALLBAU - GERMANY

**WETTBEWERBSFÄHIGER
MIT
GROSSFORMAT-LASERN**

50 Jahre nach dem Kauf ihrer ersten LVD-Maschinen hat die Ludwig Esser Metallbau GmbH in zwei hochtechnologische LVD-Faserlaserschneidsysteme investiert, um ihre Produktivität, Leistung und Wettbewerbsfähigkeit zu steigern.

Die Phoenix FL-6020 ist ein Allrounder mit automatischer Ladung und Entladung, die die effektive Verarbeitung einer Vielzahl von Materialien, Komponenten und Losgrößen ermöglicht. Bei großen Losgrößen ermöglicht die Maschine auf Vollautomatisierung gestellt werden. Bei geringen Mengen und Einzelstücken hingegen kann die Maschine jedoch weiterhin mit manuellem Laden und Entladen verwendet werden.

Die Taurus ist die revolutionäre Faserlaserschneidmaschine von LVD für die Bearbeitung besonders großformatiger Materialien. Aufgrund ihrer einzigartigen modularen Konstruktion lässt sie sich so konfigurieren, dass sie genau den Anforderungen des Kunden entspricht. Sie kann Teile mit einer Breite von bis zu 3,2 m und einer Dicke von 30 mm bearbeiten, und die Basislänge von 10 m kann in 4-m-Schritten auf maximal 42 m erweitert werden. Die Maschine ist mit modernster Schrägkopftechnologie ausgestattet.

Option für Großformate

Das 1886 gegründete und immer noch von derselben Familie geführte Unternehmen Ludwig Esser Metallbau war ursprünglich im Bau und der Erprobung von Brückenwaagen für Fuhrwerke und Wagen tätig. Später sattelte das Unternehmen auf Metallverarbeitung für die Bauindustrie um und verlegte seinen Sitz 1971 innerhalb von Euskirchen. Zu diesem Zeitpunkt

installierte das Unternehmen zwei LVD-Abkantpressen.

Seitdem wurden die Kapazitäten ständig erweitert, sodass heute Bleche mit einer Länge von bis zu 12 m und einer Breite von 3 m bearbeitet werden können. Zu den typischen Anwendungen für diese Großformate gehören Fördersysteme für die Papier- und Zementindustrie sowie schwere Sägewerksanlagen.

Das Unternehmen ist jetzt Zulieferer für Laser- und Wasserstrahlschneiden, Biegen, Profilieren und die Herstellung von Schweißbaugruppen. Verarbeitet werden alle gängigen, hochfesten und verschleißfesten Stähle, Edelstahl, Aluminium und Sonderlegierungen.

Die Kunden kommen unter anderem aus den Bereichen Maschinen- und Anlagenbau, Schüttgut- und Bauteilhandling, Landmaschinen, Nutzfahrzeuge und Umwelttechnik. Sie kommen aus ganz Deutschland, aber auch aus den Benelux-Ländern, Frankreich, Polen, der Tschechischen Republik und anderen Ländern.

Neben den installierten LVD-Maschinen, kommen noch Wasserstrahlschneidmaschinen bis zu 3 x 10 m, Abkantpressen bis zu 12 m Arbeitslänge und 2.000 Tonnen Presskraft sowie MIG-, MAG- und WIG-Schweißanlagen in der Produktion zum Einsatz.

Profil

Unternehmen Esser Metallbau GmbH

Gegründet 1886

Industriebranche:

Zulieferer für Laser- und Wasserstrahlschneiden, Biegen, Profilieren und die Herstellung von Schweißbaugruppen für die Maschinen- und Anlagenbau, Schüttgut- und Bauteilhandling, Landmaschinen, Nutzfahrzeuge und Umwelttechnik

Arbeitet mit:

allen gängigen, hochfesten und verschleißfesten Stählen, Edelstahl, Aluminium und Sonderlegierungen

LVD-Installationen:

10 kW Taurus 24 Faserlaser
10 kW Phoenix FL-6020 Faserlaser
PPEB 500/61 Abkantpresse
PPEB 320/61 Abkantpresse
PPEC 80/25 Abkantpresse
MVS 62/10 Tafelschere

Software:

CADMAN-SDI, CADMAN-B, CADMAN-L, CADMAN-JOB

Investitionen zur Verbesserung der Wettbewerbsfähigkeit

Geschäftsführer Ludwig Esser erklärt, dass die Motivation für die Investition in diese neuen LVD-Maschinen darin bestand, die Wettbewerbsfähigkeit des Unternehmens durch eine höhere Produktivität und durch neues Potenzial zu stärken.

„Im Vergleich zu unseren bisherigen CO₂-Lasern haben die Faserlaser-Maschinen deutlich höhere Schneidgeschwindigkeiten - und damit eine viel höhere Produktivität. Wir können in der gleichen Zeit einfach mehr Material schneiden“, sagt er und fügt hinzu, dass die beiden Systeme unterschiedliche Anforderungen erfüllen.

„Die Phoenix hat eine Blechkapazität von 2 x 6 m, und wir haben festgestellt, dass wir viel Material in diesem Größenbereich schneiden. Wir beschlossen, dass diese hochproduktive Maschine zumindest teilautomatisiert sein sollte, also spezifizierten wir sie mit einem automatischen Lade- und Entladesystem. Dadurch können wir nachts unbemannt arbeiten, wenn wir das wollen, haben jedoch auch die Flexibilität, einzelne Bleche für Unikate und kleine Losgrößen manuell zu laden.

Große Bleche und Schrägschneiden

„Die Taurus ist ein völlig anderes Konzept. Sie hat keinen Wechseltisch wie die

Phoenix, sondern ein großes Bett, auf das wir zwei 12 x 3 m große Bleche legen können. Während wir an einem Ende der Maschine arbeiten, können wir am anderen Ende entladen.

„Der Schlüsselfaktor war die Möglichkeit, Bleche dieser Größe zu verarbeiten, um dem Vermögen unserer Abkantpressen zu entsprechen. Mit den Schrägschneidfunktionen der Maschine einen Mehrwert erzielen zu können, war ebenfalls wichtig.

„Die großen Teile, die wir auf der Taurus schneiden, werden oft geschweißt, sodass ein zweiter Arbeitsgang entfällt, wenn wir die Schweißkantenvorbereitung direkt auf dem Laser durchführen können.

„Wir können mit dem 3D-Schneidkopf Konturen in jedem Winkel zwischen plus und minus 45° schneiden. Damit können wir zum Beispiel schräge Löcher für Leitungs- und Rohrverbindungen in das Blech schneiden. Wir verwenden die Maschine auch für einen Kunden

aus dem Bereich Schüttgutumschlag. Wir stellen für ihn große Wellen her, die aus zwei Hälften bestehen, und wir konturieren beide Seiten der Längsnaht, wo sie zusammenpassen.“

Verringerung des CO₂-Fußabdrucks

Euskirchen, der Standort von Ludwig Esser Metallbau, stand im Mittelpunkt der jüngsten Hochwasserkatastrophe in Deutschland, sodass einer der Gründe für die Umstellung auf Faserlaser in den Vordergrund rückte.

„Einer unserer Gründe für die Umstellung auf Faserlaser war die Reduzierung des Stromverbrauchs und damit der CO₂-Emissionen. Das ist seit dem Kauf noch wichtiger geworden“, so Esser.

„In den letzten Monaten sind die Auswirkungen des Klimawandels sichtbar geworden - Überschwemmungen, Waldbrände, Stürme -, sodass die Entscheidung, diesen Schritt zu tun, genau zum richtigen Zeitpunkt kam.“



PPEB Abkantpresse 500 Tonnen 6 Meter



"Mit den Schrägschneidfunktionen der Maschine einen Mehrwert erzielen zu können, war ebenfalls wichtig."

Partnerschaft aus einer Quelle

Ausschlaggebend war die Möglichkeit, alles aus einer Quelle zu beziehen - mit der gleichen Programmiersoftware und einem einzigen Ansprechpartner für Service und Wartung. Eine vollständige ERP- und CADMAN-JOB-Integration ist geplant, um den gesamten Produktionsfluss weiter zu optimieren.

Nachdem das Unternehmen vor 50 Jahren seine erste LVD-Maschine gekauft hatte, erneuerte es seine Beziehung 2018 mit dem Kauf einer 6-Meter-Abkantpresse.

Die positiven Erfahrungen mit dieser Investition - die Mitarbeiter, der Prozess und die Technologie - bedeuteten, dass Herr Esser das Vertrauen hatte, sich an LVD zu wenden, als er in diese neuen Laser investieren wollte.

Bei LVD in guten Händen

Er kommt zu dem Schluss: „Als Zulieferer ohne eigene Produkte ist es für uns wichtig, einen guten Ruf in Bezug auf Zuverlässigkeit, Qualität und pünktliche Lieferung zu haben. Um dies zu erreichen, müssen wir ein hohes Maß an

Maschinenverfügbarkeit haben - ebenso wie schnelle Hilfe und Service, wenn wir sie brauchen.

„Wir müssen flexibel auf die Anforderungen unserer Kunden reagieren können, die sich täglich ändern. Dafür sind wir auf die Unterstützung unserer Partner angewiesen, die unsere Maschinen liefern, und wir müssen uns an sie wenden können, wenn wir Beratung zu neuen Bauteilen, Materialien und Technologien benötigen.

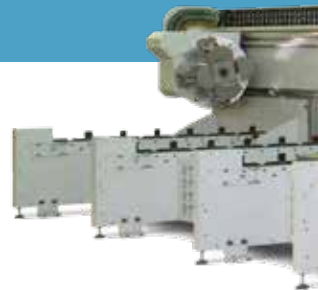
„Bei LVD haben wir das Gefühl, in guten Händen zu sein.“



Großformat-Laser Taurus und Phoenix

TL 8525 ROHRLASER

ENTWICKELT FÜR DIE LEISTUNG



Mit dem neuen TL 8525 erweitert LVD sein Portfolio um eine Laserschneidanlage für Rohre mit vielen Funktionen, um das Schneiden von runden, quadratischen, rechteckigen und unregelmäßigen Rohren zu optimieren.

Robuste Ausführung

Die TL 8525 hat einen geschlossenen geschweißten Stahlrahmen. Das Konzept bietet eine hohe Steifigkeit und Dynamik und minimiert die Verformung durch die hohe Beschleunigung, um die Schnittgenauigkeit zu gewährleisten. Das vormontierte Spannfutter und der stationäre Rest ermöglichen eine schnelle und einfache Installation und Inbetriebnahme der Anlage. Die TL 8525 hat eine kompakte Aufstandsfläche. Da das Beladen und Entladen einseitig abgewickelt wird, findet die Anlage auch in kleinem Raum Platz oder kann gegen eine Wand gestellt werden.

Vielseitig einsetzbare Bearbeitung

Die Maschine ist für Rohrlängen von 8500 mm und eine maximale Teillänge von 3000 mm ausgelegt. Sie kann Rohre bis 250 mm rund oder quadratisch verarbeiten. Eine 400 mm lange Z-Achse ermöglicht das Schneiden von größeren Profilen. Mit einer 2 kW IPG-Faserlaserquelle ist die TL 8525 in der Lage, eine Reihe von

eisenhaltigen und nicht eisenhaltigen Materialien zu schneiden. Eine 4-kW-Laserquelle ist optional erhältlich.

Hochentwickelter Schneidkopf

Die Komplexität des Anfügens von Winkeln an Rohren wird durch den Standard-Fasenkopf vereinfacht, der entlang der X-Achse bis 45° geschwenkt werden kann. Er bietet eine schnelle und kostengünstige Möglichkeit, geometrische Formen zu erstellen oder nachfolgende Schweißvorgänge in dickwandigen Rohren vorzubereiten.

Ein großzügiger 1190 mm X-Achsen-Schneidkopfbereich sorgt dafür, dass der Teil hinter der feststehenden Setzstockeinheit auch geschnitten werden kann, um mehr Rohre zu schneiden und weniger Material zu verschwenden.

Flexibler Frontlader

Ein Frontlader mit 6 Positionen ermöglicht eine schnelle und einfache Umstellung auf die nächste Rohrgröße

und ist sowohl für die Produktion von Kleinserien als auch von Großserien geeignet. Im Gegensatz zu einem Bündelzuführer, der die Verwendung kompletter Bündel erfordert, kann der Frontlader neue Rohre während des Schneidens einzuführen.

Hochgradig automatisiert

Die TL 8525 verfügt außerdem über ein automatisches System zur Kompensation von Verdrehungen und Wölbungen. Zu den weiteren Hauptmerkmalen gehört ein servogesteuerter Tisch mit Neigungsfunktion für eine





glatte Teileentriegelung. Ein 3 Meter langes Teileförderband verwendet mehrere Fächer, um die Teile sicher zu trennen und zu halten, während sie sich entlang des Förderers bewegen.

Die Maschine verfügt über eine automatische Rohrbeschickung, Zentrierung und Einstellung des Spannfutters und des Setzstocks. Ein in das Spannfutter integriertes Hochleistungs-Rauchabzugssystem entfernt automatisch etwa 4000

Kubikmeter Rauch pro Stunde aus dem Schneidbereich.

Einfache Programmierung

Die CADMAN-T-Software von LVD macht die Offline-Programmierung einfach. Die Software optimiert die Verschachtelung der Teile, fügt Schnittlinien für eine einfache Schrottentfernung hinzu und visualisiert das Teil und den gesamten Schneidprozess in 3D. Entwerfen Sie ein Teil von Grund auf neu oder

fügen Sie Verbindungen, Kerben, V-Profile, Laschen und Schlitzte hinzu oder kopieren Sie Elemente und Operationen in eine importierte Datei.

Warum TL 8525?

- Hohe Maschinendynamik dank der mechanischen Konstruktion
- Fortschrittliche Verarbeitung von Rund-, Quadrat-, Rechteckrohren, L- und U-Profilen
- Präzisionsfasenschneiden in verschiedenen Rohrtypen
- Minimale Rüstzeit mit 6-Positionen-Frontlader
- Leistungsstarke CADMAN-T-Software zur vollständigen Nutzung der Schneidtechnologie



SCHÖNE STADTMÖBEL

In seiner 64-jährigen Geschichte hat E.P. Draffin Manufacturing dynamisch auf die Anforderungen des Marktes reagiert. Das in Australien ansässige Unternehmen hat Scheibenwischer, elektrische Wasserpumpen, Wasserhähne und Bierhähne hergestellt. Was auch immer seine Kunden benötigten, Draffin lieferte die Lösung.

Ein neuer Weg

Heute entwirft und baut Draffin kommerzielle Stadtmöbel für Regierungsstellen und Unternehmen in Australien und Asien. Das Familienunternehmen in dritter Generation, das von den Brüdern Ben und Ian Draffin und den Mitgesellschaftern Kevin und Rhonda Neligan geleitet wird, konzentriert sich auf die Entwicklung neuer, urheberrechtlich geschützter Designs. In einer wettbewerbsintensiven Branche, sind die Entwürfe von Draffin unverwechselbar – wie die Mülltonnenumrandung aus verwittertem Stahl, die für den Einsatz in einem Nationalpark entworfen wurde. Im Laufe der Zeit entwickelt das Produkt eine Patina, die sich seiner Umgebung anpasst. Der natürlich vorkommende Rost verlängert seinen Lebenszyklus.

Draffin ist außerdem eines der wenigen Unternehmen in seiner Branche, das über komplette Fertigungskapazitäten verfügt.

Eine wichtige Rolle spielen dabei die *Phoenix 3015* 6 kW Laserschneidanlage und zwei *Easy-Form* Abkantpressen, mit der *CADMAN*® Software-Suite von LVD integriert.

Mehrwertschöpfung

Vor sechs Jahren war Ben Draffins erster Auftrag eine 20 Jahre alte Abkantpresse zu ersetzen. „Wir haben uns alle Anbieter der Branche angeschaut“, erinnert sich Ben Draffin. „Das adaptive Biegesystem des *Easy-Form*® Lasers und die *CADMAN*-B-Software haben LVD ausgezeichnet. Wir sahen einen großen Wert in der Technologie.“

Draffin kaufte eine *Easy-Form*

135-Tonnen 3-Meter-Maschine von der LVD-Vertretung *GWB Machine Tools*. „Durch meine Erfahrung in der maschinellen Verarbeitung wusste ich viel über Offline-Programmierung. „Wir haben die Vorteile sofort erkannt.“

Dieser Erfolg führte zum Kauf einer weiteren *Easy-Form*-Maschine, einem 170 Tonnen 3-Meter-Modell. Draffin wendet die *Easy-Form Laser* (EFL)-Technologie bei den meisten Biegeteilen an. Das adaptive Biegesystem passt die Stößelposition in Echtzeit an, um jedes Mal eine genaue Biegung zu erzielen.

„Das Schwierigste war, unsere erfahrenen Bediener davon zu überzeugen, die Maschine die Arbeit steuern zu lassen“, erklärt Draffin. „Mit EFL sind die neuen Bediener genauso gut wie ein Mann mit 20 Jahren Erfahrung“. *CADMAN-B* berechnet

„Bei einem Abfallbehälter konnte die kombinierte Schneide- und Stanzzeit von 18 Minuten auf drei Minuten gesenkt werden, ohne doppelte Bearbeitung.“

automatisch die Biegezugaben und legt die optimale Biegereihenfolge sowie die Anschlagpositionen fest. Eine Simulation veranschaulicht den gesamten Biegeprozess mit Kollisionserkennung von Anfang bis Ende.

„Wenn wir uns nicht sicher sind, ob etwas machbar ist, überprüfen wir es mit der Software“, sagt Draffin. „Früher haben wir ein Teil entworfen und geschnitten und dann festgestellt, dass es nicht geformt werden kann. Das ist nicht mehr der Fall.“

Flexibilität schaffen

Draffin verwendete einen 1,2-kW-CO₂-Laser zum Schneiden von Rohlingen und eine Stanzmaschine zum Lochen. Um die Produktion weiter zu rationalisieren, sollte die Stanzmaschine modernisiert werden. Nach Rücksprache mit GWB-Verkaufsingenieur James Gaal erwies sich ein Laser als die bessere Wahl, mit mehr Flexibilität in nur einem Prozess.

„Der CO₂-Laser erreichte eine Höchstgrenze von 5 mm bei Edelstahl und wir schnitten eine Menge 8 mm

und 10 mm, so dass wir eine Menge Laserschneidarbeiten an Subunternehmer vergeben“, erinnert sich Draffin. „Wir waren mit dieser Maschine weit über die Kapazität hinaus ausgelastet, etwa 18 Stunden am Tag.“ Eine Zeitstudie, bewies, dass die Phoenix-Laser die Arbeit des CO₂-Lasers in nur vier Stunden erledigen konnte.

Die Abkantpressen, der Laser und die Software bieten eine enorme Flexibilität. „Wir können die Dinge jetzt so schnell ändern, das ist Wahnsinn“, sagt Draffin. „Bei einem Abfallbehälter aus 2,5 mm starkem Edelstahl, der mit 19 mm großen Löchern versehen ist, konnte die kombinierte Schneide- und Stanzzeit von 18 Minuten auf drei Minuten gesenkt werden, und das ohne doppelte Handhabung – Blech rein, Blech raus.“

Ob es sich um die Herstellung von zwei oder 200 Artikeln handelt, Draffin ist in der Lage, das Endprodukt individuell zu gestalten, von Sitzplätzen und Pflanzkästen bis hin zu Trinkbrunnen und Fahrradständern. „Wir haben jetzt mehr Designkapazität“, fügt er hinzu. „Wir können den Kunden neue Entwürfe vorlegen und sie begeistern. Andere Hersteller bieten in der Regel nur einen Artikel an.“

Integrierter Ansatz

Mit der Einführung von CADMAN-JOB, einem Manufacturing Execution System, das Draffins ERP-System, CAM und Werkstatt miteinander verbindet, hat sich Draffin zu einem stärker digital ausgerichteten Unternehmen entwickelt.

Teile werden von Inventor 3D in CADMAN-SDI importiert. Es wird eine xml-Datei erstellt und in CADMAN-JOB übernommen, das den Laser und die Abkantpressen programmiert und plant. Mit Hilfe des Touch-i4-Tablets druckt Draffin für jedes Teil ein Etikett aus, das den Bediener über den nächsten Schritt informiert.

Ausdauer

Ende 2020 zog das Unternehmen in ein neues, hochmodernes Gebäude um. „Das Geschäft wächst beständig, und es gab massive Produktivitäts- und Effizienzsteigerungen“, berichtet Draffin.

Moderne Technologie spielt eine große Rolle, aber auch gleichgesinnte Geschäftspartner. „Eine Beziehung zum Lieferanten aufbauen und die Einstellung der Leute kennenlernen ist wichtig. LVD und GWB sind uns ähnlich - Qualität, gute Leute, begeistert von dem, was sie tun“, schließt Ben Draffin.



GROVEN+
BELGIEN

VON MANUELL ZUR KOMPLETTEN AUTOMATISIERUNG

Hafenhaus Antwerpen – Architektin Zaha Hadid

Groven+ stellt seinen Produktionsprozess um, um die Effizienz zu optimieren. Das Unternehmen entdeckt die vielen Vorteile von Industrie 4.0 mit dem Fachwissen und der Anleitung von LVD.

Komplexe Großprojekte

Groven+ ist Experte für Gebäudefassaden: Fenster, Kuppeln und Außenverkleidungen. Ein durchschnittliches Projekt umfasst ca. 4.000 m² an Verkleidung, mit Spitzenwerten bis zu 35.000 m². Ein innovatives Projekt, auf das Groven+ besonders stolz ist, ist das Hafenhaus in Antwerpen, das von der berühmten Architektin Zaha Hadid entworfen wurde. „Es handelt sich um Projekte mit großer architektonischer Freiheit, die sich durch atypische Abmessungen, Formen und Farben auszeichnen“, sagt Jeroen Van De Putte, Produktionsleiter Blechverarbeitung.

Auf der Grundlage der Architektenpläne – oft nicht mal in 3D – erstellen die Ingenieure Konzepte, berechnen Stabilität, Thermik und Akustik und führen Machbarkeitsstudien durch. Das Projektmanagement überwacht das Projekt von da an. Groven+ stellt seine Profile und Fassadenelemente selbst her und ist für die Montage und die Überwachung der Baustelle verantwortlich.

Automatisiertes Stanzsystem

„Die Herstellung von Komponenten war früher mit viel Handhabung verbunden. Die Bleche wurden mit einer Tafelschere auf die gewünschte

Größe zugeschnitten und dann Blech für Blech gestanzt und gebogen“, erklärt Van De Putte. Dank der Installation der LVD *Strippit PX 1530* Stanzpresse mit *erweitertem Werkzeugmagazin (ETM)* und *flexibler Automation (FA-P)* im letzten Jahr gibt es nun ein Drittel weniger manuelle Arbeitsgänge. Die Stanzpresse ist außerdem mit einem Lager mit fünf Türmen verbunden, das 20 Palettenplätze pro Turm umfasst. Das gesamte System läuft auf der *CADMAN®*-Software.

Effizienter Ablauf

Mehr Automatisierung heißt auch mehr Arbeitsvorbereitung. Alles beginnt

mit dem Import der CAD-Datei in CADMAN-SDI. Die Dateien sind dann für CADMAN-B und -P, die Offline-Biege- und Stanzsoftware von LVD, zugänglich, um sicherzustellen, dass im Falle des Stanzens die Abläufe, Verschachtelungen und die Werkzeugauswahl optimiert werden können. Von dort aus werden die Dateien an die Maschine gesendet. Wenn der Bediener einen Auftrag startet, wird ein Signal an das Lager gesendet, um eine Palette mit Blechen abzuholen. FA-P lädt die Bleche und legt die gestanzten Teile direkt auf die richtige Palette, sobald der Auftrag abgeschlossen ist. Dann werden sie entweder auf Paletten zu den beiden Abkantpressen geschickt oder ins Lager zurückgebracht.

Die Einkopf-Stanzmaschine Strippit PX verfügt über 20 indexierbare Werkzeugstationen. Obwohl Groven+ bereits über ausführliche Optionen mit Multi-Tools verfügte, entschied man sich auch für ein ETM für 40 zusätzliche Stationen. Stefaan Martens, Vertriebsleiter bei LVD: „ETM optimiert die Werkzeugauswahl, bevor der Auftrag gestartet wird, um sicherzustellen, dass die PX über alle erforderlichen Werkzeuge

verfügt. Werkzeuge, die nicht von der Maschine benötigt werden, werden freigegeben, um zum Beispiel auf ihre Schärfe geprüft zu werden.“

Keine Massenproduktion

Groven+ ist nicht in der Massenproduktion tätig. Die Teile ändern sich bei jedem Projekt. Ist es nicht überraschend, dass Groven+ sich für eine weitreichende Automatisierung entschieden hat? Nicht nach Van de Putte: „Aufgrund des Umfangs der Projekte sind die Verschachtelungen ausreichend groß. Eine Verschachtelung kann für 100 Bleche verwendet werden. Es handelt sich immer um eine Mischung aus Einzelstücken und Teilen, die in großer Zahl benötigt werden. Das macht unser System finanziell tragfähig.“ Martens fügt hinzu: „Die Automatisierung ist nicht nur auf die Massenproduktion ausgerichtet, sondern auch für kleinere Chargen praktikabel. Außerdem können die Kosten der manuellen Handhabung recht erheblich sein.“

Verdreifachte Produktivität

Das System ist seit einem Jahr in Betrieb. Zeit für eine erste Bewertung.

Van De Putte: „Die Inbetriebnahme dieser Art von Systemen ist mit einer steilen Lernkurve verbunden. Zu Beginn haben wir monatlich 200 bis 300 Bleche verarbeitet, jetzt sind es eher 1000. Dieses Volumen kann sicherlich noch erhöht werden, da wir im Moment nicht nachts arbeiten, aber das ist die Absicht.“

Pierre Comhaire, Produktmanager Stanzpressen bei LVD, fügt hinzu: „Dieses System bietet einen großen Mehrwert, da es die Möglichkeit bietet, zu stanzen, zu formen, Gewinde zu schneiden und vieles mehr. Sie lernen Schritt für Schritt alle Möglichkeiten kennen, können ihr Lager oder ihre Sortieranlage in Zukunft vergrößern oder ihre KPIs über CADMAN-JOB analysieren, um die Prozesse weiter zu optimieren. LVD-Systeme sind modular und können mit dem Tempo des Kunden wachsen.“

Kevin Vercauteren – Metallerie

Sehen Sie sich
das Testimonial
von Groven+ an.



Komplexe Gebäudefassaden



Jeroen Van De Putte (Groven+)

WELTWEITES ARBEITSFELD



USA

Der Bau von Unterbaugruppen für Erstausrüster im Markt für Feuerwehr- und Rettungsfahrzeuge, kommerzielle LKW und Werften erfordert besonders große Produktionskapazitäten.

OFAB Inc. stellt sich der Herausforderung mit dem XXL *Taurus 10 kW* Laser. Die 12-Meter-Maschine verarbeitet mühelos großformatige Bleche, während die *CADMAN-L*-Software die volle Nutzung fortschrittlicher Schneidtechnologien für eine optimale Teileverschachtelung und Blechnutzung ermöglicht.



Mexiko

Die Mission von **Aceros**

Mexico ist „Lösungen aus Stahl“ zu gestalten. Das Unternehmen setzt eine *Lynx FL 3015 4 kW* und eine *PPED 80/25* Abkantpresse ein um hochwertige Produkte für die Landwirtschaft, das Baugewerbe, die Telekommunikation und den Bergbau herzustellen.



Italien

Fratelli Mazzocchi bietet eines der umfangreichsten Sortimente an Abfallsammelgeräten in Europa, darunter Heck- und Seitenlader, die auf hohe Funktionalität und geringe Umweltbelastung ausgelegt sind. Zu den Investitionen in die Fertigungskapazitäten gehört ein *Phoenix FL 6020 6 kW*-Laser für das Schneiden von Großformaten.

Frankreich

Die belüfteten Öfen von **Eurofours** – Konvektions-, Stikken- und Etagenöfen – sind für Bäckereien und Konditoreien auf der ganzen Welt im Einsatz. Neue Produktionslinien und -anlagen, darunter eine

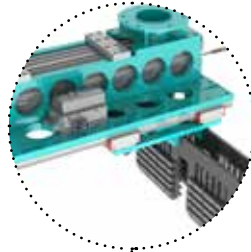
ToolCell-Abkantpresse und eine *Phoenix FL*, unterstützen die Herstellung seiner führenden professionellen Öfen.



Belgien

Von Roboteranlagen zum Sortieren von Nudeln bis hin zu einem automatischen System zum Aufnehmen und Platzieren von Nüssen für Pralinen: **Dewilde Engineering** ist

auf die Integration von Robotern und Maschinen für die Lebensmittelindustrie spezialisiert. Das Unternehmen hat seine neue Metallbearbeitungsabteilung mit einem *Lynx 3015* 4 kW Laser und einer vier Meter langen *Easy-Form 220/40* Abkantpresse ausgestattet.



Polen

Die Marke **TA-NO** für qualitativ hochwertige Anhänger und Nutzfahrzeugaufbauten ist eine der ältesten in der Branche. Hinter den hohen Standards stehen modernste

Fertigungsanlagen und ein integrierter digitaler Arbeitsablauf mit zwei Präzisions-LVD-Abkantpressen, einer *Easy-Form 220/42* Abkantpresse und einem 6-kW-Laser *Phoenix 4020* – gesteuert von der kompletten *CADMAN®*-Software mit Echtzeitdaten über das *Touch i4*-Tablet.



Indien

Als Indiens Premium-Marke für Wohn- und Büromöbel hat

Godrej Interio mehr als 600 Designanmeldungen und 12 Patente für innovatives Möbeldesign. Die Präzision der Abkantpresse *PPEB 80/25* trägt dazu bei, das Unternehmensleitbild zu erfüllen: „Das Leben durch die Umgestaltung von Wohn- und Arbeitsräumen zu bereichern.“

Vereinigte Arabische Emirate

Metal Kraft baut Auslagen und Ladenmöbel für Architektur und Einzelhandel. Um seine exklusiven Designs in einer breiten Palette von Materialien mit höchster Effizienz herzustellen, verlässt sich das Unternehmen auf seine LVD-Ausrüstung, einschließlich *Lynx*-Faserlaser, *Strippit P*-Stanzpresse, *PPED*-Abkantpresse und *CS-Schere*, um die gesamte Bandbreite des Schneidens, Stanzens und Biegens abzudecken.





LVD BEGRÜSST SEINE DRITTE GENERATION

LVD ist seit seiner Gründung in den 1950er Jahren mit den Familien Lefebvre, Van Neste und Dewulf an der Spitze stetig gewachsen. Vor kurzem sind Familienmitglieder der dritten Generation in das Unternehmen eingetreten, um das Erbe fortzuführen: Sylvain Lefebvre, Sébastien Van Neste und Michèle Dewulf.

DIE EIGENEN WEGE WÄHLEN

Als Kinder gingen Michèle, Sylvain und Sébastien durch die LVD-Fabrik und hörten ihre Väter über die verschiedenen Maschinen sprechen. Alle besuchten Messen und absolvierten Praktika bei LVD Company oder im Ausland. Ein weiterer gemeinsamer Nenner: Sie beschlossen

anderswo Erfahrungen zu sammeln, bevor sie in das Familienunternehmen eintraten.

Sébastien arbeitete im Vertrieb und Export bei einem internationalen Logistikunternehmen und bei einem Energieversorger. Nach seinem Eintritt bei LVD arbeitete er im Kundendienst von LVD Benelux und

ist derzeit für Lasertechnologie- und Softwaredemonstrationen im LVD Experience Center in Belgien verantwortlich. Seine Erfahrung hat ihm einen Einblick in die Bedeutung der Kundenbetreuung und der Anwendungen gegeben und motiviert ihn, starke Beziehungen zu Kunden und Kollegen aufzubauen.

Sylvain, der seit 1998 in den USA lebt, machte seinen Abschluss an der University of North Carolina Wilmington in International Business Management. Er folgte seiner Leidenschaft und arbeitete für einen Importeur von hochwertigen italienischen Sportartikeln, wo er sich Kenntnisse im Verkauf, Marketing und Service aneignete. Bei LVD arbeitete er zunächst im Marketing für Nordamerika und gründete dann LVD Mexiko. Vor kurzem wurde Sylvain zum Präsidenten von LVD North America ernannt.

Nach ihrem Abschluss an der KU Leuven in Belgien mit Schwerpunkt Wirtschaftsingenieurwesen arbeitete Michèle für die Boston Consulting Group in Brüssel, Sydney und Kopenhagen und half Strategien für multinationale Unternehmen zu entwickeln. Ihre strategischen Fähigkeiten und Erfahrung in Vertrieb und Marketing nutzt sie nun, um als Geschäftsführerin der LVD GmbH den deutschen Markt weiter zu entwickeln.

Was war Ihre Motivation, für das Familienunternehmen zu arbeiten?

Sébastien: Ich habe mich schon immer für die Fertigung interessiert und wollte die Welt der Maschinen besser kennenlernen. Anfangs war ich unsicher, in der Firma meines Vaters zu arbeiten, aber jetzt, wo ich das Geschäft besser kenne, sehe ich die Dinge anders: Ich bin hier wirklich glücklich.

Michèle: Meine Neugierde wurde durch eine internationale Messe in Shanghai geweckt, die ich während meines Erasmus-Aufenthalts in Singapur besuchte. Die innovative Technologie von LVD hat mich inspiriert. Nachdem ich vier Jahre bei BCG verbracht hatte, war ich bereit für die

nächste Herausforderung, und die fand ich bei LVD. Ich hätte mich für die Stelle beworben, auch wenn es nicht für das Familienunternehmen wäre.

Sylvain: In meinem Fall war es eher eine späte Berufung. Ich habe den Schritt gemacht, kurz bevor ich 30 wurde. Wegen der Geschichten, die mein Vater mir über das Geschäft erzählte, wurde mir klar, dass dies meine Berufung war.

Was war bisher die größte Herausforderung für Sie?

Sylvain: Du willst nicht vermasseln, was die Generationen vor dir erreicht haben. Ich hatte das Gefühl, dass ich mich zuerst beweisen musste. Rückblickend war das kein wirkliches Problem, und das habe ich meinem Vater zu verdanken. Er lehrte mich einen wichtigen Grundsatz: Sei immer du selbst.

Sébastien: Nach meinen Erfahrungen im Kundendienst und in der

Anwendungstechnik geht es vor allem darum, Mehrwert für die Unternehmen unserer Kunden zu schaffen. Manchmal können Kundendienstesätze stressig sein. Durch die Demonstration unserer Technologien habe ich gelernt, wie wir als Unternehmen mit unseren Kunden wachsen können.

Michèle: Seit kurzem bin ich Geschäftsführerin unserer deutschen Tochtergesellschaft. Die COVID-19-Krise führte zu einem außergewöhnlichen Jahr, die Umsätze gingen zurück, die Motivation des Teams nahm ab. In stressigen Zeiten muss man ruhig bleiben, sich auf die Strategie konzentrieren und in seine Mitarbeiter investieren. Das Coaching durch die Konzernleitung hat mir viel geholfen.

Die nächste Generation bei LVD ist sich in Bezug auf die Zukunft einig: Es geht darum, die Veränderungen auf den Märkten und in den Technologien vorherzusehen. Kreativität entsteht, wenn



1992, die ersten Jahre der zweiten Generation von LVD: Carl Dewulf, Francis Van Neste, Jean-Pierre Lefebvre

man den Kunden und Mitarbeitern zuhört. LVD ist führend in der Branche, aber das Ziel ist, an der Spitze zu bleiben.

GEMEINSAME WERTE UND VISION

Die nächste Generation ist davon überzeugt, dass viele Stärken den Erfolg des Unternehmens ausmachen: Agilität und schnelle Entscheidungsfindung, Stabilität und Kontinuität, das Zusammengehörigkeitsgefühl der Familien und die ständige Nähe zum Kunden.

Sie sind sich einig, dass ein Familienunternehmen eine langfristige Strategie garantiert. Die drei Familien haben dieser Vision stets Priorität eingeräumt. Frühere Investitionen haben ihre Rentabilität und Machbarkeit bewiesen. Die Kunden wissen, dass LVD ein stabiler Partner ist.

„Das Unternehmen ist ein Teil von uns. Wir denken fast ständig daran, genau wie frühere Generationen. Als Mitglied der Familie gibt man immer sein Bestes“, sagt Sylvain.

Behandeln Familienunternehmen ihre Mitarbeiter anders als andere Unternehmen?

Sylvain: Ja, absolut. Es ist wichtig, dass man seine Mitarbeiter als Individuen behandelt. Dies ist ein wichtiger Grund, warum sich unsere Kunden für eine Partnerschaft mit LVD entscheiden. Ich habe festgestellt, dass die Kunden in Mexiko den Kontakt mit einem Familienmitglied sehr schätzen. Denn gutes Geschäft basiert auf guten Beziehungen.

Wer ist wer

Sylvain

Lefebvre (36) ist der Sohn von Jean-Pierre Lefebvre (Vorstandsvorsitzender von LVD) und Präsident von LVD North America sowie Geschäftsführer von LVD Mexico. Er betreut auch die Beziehungen zu den Verkaufsvertretern von LVD in Kanada.

Sébastien

Van Neste (31) ist der Sohn von Francis Van Neste (Geschäftsführer von LVD Benelux) und Laseranwendungsspezialist im LVD Experience Center in Gullegem, Belgien und plant, für den Verkauf von Lasern in die internationale Vertriebsabteilung zu wechseln.

Michèle

Dewulf (29) ist die Tochter von Carl Dewulf (CEO der LVD-Gruppe) und Geschäftsführerin der LVD GmbH. Darüber hinaus sucht sie nach Möglichkeiten, unsere Vertriebs-, Service- und Marketingteams weltweit dabei zu unterstützen, mithilfe digitaler Daten „intelligenter“ zu arbeiten.



Michèle: Ich würde gerne sagen, dass das absolut richtig ist, aber je größer ein Unternehmen, desto schwieriger wird es, Familienwerte weiterzugeben. Die Übertragung dieser Werten auf alle unsere Tochtergesellschaften erfordert Mühe und Geduld.

Sébastien: Oberstes Ziel ist es, jederzeit eine positive Atmosphäre für Mitarbeiter und Kunden zu schaffen. Ich möchte nicht als „der Sohn von...“ bekannt sein. Ich ziehe es vor, dass unsere Werte durch das, was wir tun, unter Beweis gestellt werden.

Unterscheiden sich die Herausforderungen von heute grundlegend von denen früherer Generationen?

Michèle: Mit Sicherheit. Mein Großvater [Robert Dewulf, Anm. d. Red.] sagt, das derzeitige Geschäftsmodell sei sehr komplex. Der Grund dafür ist, dass sich Märkte, Technologien, Prozesse, Geschwindigkeit usw. weiterentwickelt haben und eine komplexere Reaktion erfordern, um die gleichen Herausforderungen unserer Großväter zu bewältigen.

Sébastien: Software, Automatisierung, Industrie 4.0 und die Nutzung von „Big Data“ haben alles verändert. Kleine Stückzahlen, kurze Vorlaufzeiten und eine höhere Komplexität der Teile sind für fast jeden ein Thema. Besucher unseres Experience Centers fragen: „Wie schnell kann man von einem digitalen zu einem realen Teil kommen, und wird das Teil sofort richtig sein? Zeigen Sie mir das und ich bin interessiert.“



Sylvain: Es ist wahr, dass sich fast alles verändert hat. Wir haben jedoch mit unseren Kunden immer einen unternehmerischen Ansatz geteilt, der „konstante Umwandlung“ bedeutet. Im Laufe der Jahre haben wir viele verschiedene Technologien und Möglichkeiten entwickelt, um unsere Kunden bei der Verbesserung ihrer Produktivität zu unterstützen.

INNOVATION IST UNERLÄSSLICH

Wie finden Sie den besten Weg, um Innovationen zu entwickeln und bessere Produkte zu verkaufen?

Michèle: Innovation erfordert ein breites Spektrum von Faktoren. Das fängt damit an, dass wir unseren Kunden zuhören, denn das ist immer der Garant für hochwertige Innovationen. Als Unternehmen muss man auch bereit sein, in die Forschung zu investieren und der Konkurrenz voraus zu sein.

Sylvain: Die besten Ideen für Innovationen kommen in der Regel von den Kunden. Und manchmal erfüllt man Bedürfnisse, von denen der Kunde gar nicht wusste, dass er sie hat.

Sébastien: Nur weil ein Prozess auf eine bestimmte Art und Weise durchgeführt wird, heißt das nicht, dass es keine bessere Möglichkeiten gibt. Wir sehen uns die Schwachstellen und Fehler an, und suchen nach einem besseren Weg, um den Prozess weiterzuentwickeln.

Was sind Ihre wichtigsten Prioritäten als Teil einer neuen Generation?

Michèle: Wir wollen das Potenzial des Familienunternehmens voll ausschöpfen. Indem wir ein Gleichgewicht zwischen Wachstum, Innovation und Motivation unseres globalen Teams schaffen, gehen wir in die Zukunft.

Sébastien: Unsere Generation muss ihren eigenen Stil und Wirkung entwickeln, sich an die veränderten Geschäftsbedingungen anpassen, mit denen wir zweifellos konfrontiert sein werden, und gleichzeitig den Familienwerten treu bleiben.

Sylvain: Ich stimme Michèle und Sébastien zu. Ich möchte sicherstellen, dass unter allen im Unternehmen tätigen Familienmitgliedern enge Beziehungen aufgebaut werden. Auf diese Weise stellen wir sicher, dass wir das Unternehmen in einer nachhaltigen Weise führen.



SANY BOOMT

In den letzten 20 Jahren ist die Nachfrage nach Baumaschinen in China aufgrund der schnell wachsenden Wirtschaft, selbst in Zeiten der Pandemie, und des massiven Baubooms kontinuierlich gestiegen. SANY Heavy Industry Co. Ltd, Baumaschinenhersteller und Teil der SANY-Gruppe in China, hat seine Produktionskapazität um drei große LVD-Abkantpressen erweitert.

Erstklassig sein

Der Name SANY stammt aus dem Chinesischen Sānyī, was wortwörtlich für „drei“ steht und sich auf die drei Ziele bezieht, die sich das Unternehmen setzt: ein erstklassiges Unternehmen, ein Arbeitgeber und ein Wohltäter zu sein. Letzteres über die SANY-Stiftung, die die Gemeinschaft durch verschiedene gemeinnützige soziale Kampagnen unterstützt.

Im Jahr 2021 belegte SANY laut Forbes Global 2000 den ersten Platz unter den Schwermaschinenherstellern in China und den zweiten in der Welt. SANY Heavy Industry hat 25 Produktionsstätten

und 90.000 Mitarbeiter weltweit. Auf Baustellen von Russland bis Chile begegnet man den bekannten Betonmaschinen, Baggern und Kränen mit dem markanten roten Sany-Logo.

Produktivitätssteigerung um 20%

Ende 2020 wurde mit der Installation von drei voll ausgestatteten LVD-Abkantpressen in SANYs neuer Produktionsstätte in Changsha begonnen, darunter zwei 2000-Tonnen-Maschinen mit 14 Metern Länge und eine 3000-Tonnen-Maschine mit 14 Metern Länge zum Biegen von Teleskopkranarmen.

„Mit mehr als 40 Abkantpressen und einer 2000-Tonnen- und 3000-Tonnen-PPEB-H im Haus haben wir viele Jahre Erfahrung mit LVD- und LVD-HD-Produkten. Die neuen Maschinen sind mit der neuesten Biegetechnologie und -software ausgestattet und arbeiten rund um die Uhr“, sagt Herr Chen Wei, Technischer Leiter der SANY-Abteilung für Hebemaschinen für die Automobilindustrie. „Die bis zu 14 Meter langen und 14 mm dicken Bleche werden zunächst mit einem Brückenkran auf die vorderen Stützen gelegt und dann von den Schiebern automatisch auf die CNC-gesteuerte Matrize zugeführt und positioniert.“

Mit der verstellbaren Matrize kann SANY mit unterschiedlichen Dicken und Biegeradien arbeiten. Der induktionsgehärtete, progressive Steinradius auf beiden Seiten der V-Öffnung reduziert die Reibung zwischen Material und Matrize und eignet sich besonders zum Biegen hochfester Materialien“, bestätigt Herr Wei.

PPEB-H Hauptmerkmale

- Drei PPEB von 14 m, zwei mit 2000 t und eine mit 3000 t
- Intelligenter Bombiertisch garantiert Genauigkeit
- CNC-gesteuerte, einstellbare Matrize ermöglicht unterschiedliche Stärken und Biegeradien
- Einziehbare Schieber auf einer Führungsschiene positionieren schnell schwere Bleche
- Vordere und hintere Plattenverfolger stützen die Bleche
- Touch-B-Steuerung ermöglicht eine benutzerfreundliche Bedienung

„Alle Maschinen verfügen über einen intelligenten Bombiertisch, der mit separat gesteuerten Klemmen ausgestattet ist, die eventuelle Materialschwankungen über die Länge des Teils ausgleichen und so präzise Biegeergebnisse garantieren“, fährt er fort. „All diese Elemente und die Tatsache, dass die Maschinen effizient genutzt werden, haben die Produktivität um 20 % erhöht.“

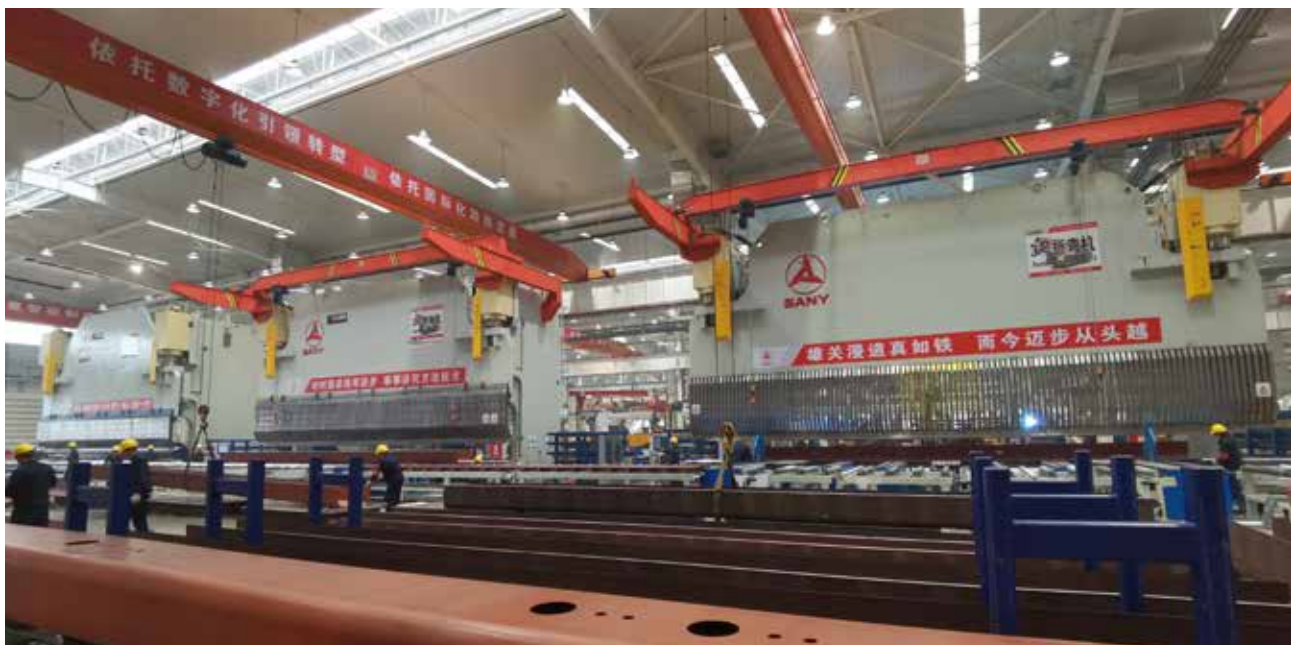
In Kooperation hergestellt

Für die Stabilität der Maschinen, die einzeln 450 bis 650 Tonnen wiegen, waren Fundamentarbeiten erforderlich.

Im Vorfeld wurden fünf Meter tiefe Schächte ausgehoben, in denen die verschiedenen Teile nacheinander unter Aufsicht von LVD-HD eingebaut wurden.

„Das gesamte Projekt, von der Herstellung der Teile und dem Transport bis zur Installation und Inbetriebnahme, dauerte nur ein Jahr. Seit April sind die Abkantpressen voll funktionsfähig“, sagt Herr Wei. „Die Maschinen wurden gemeinsam von der LVD Company und dem chinesischen Joint Venture LVD-HD hergestellt. LVD Company stellte die Präzisionsteile in der Slowakei und in Belgien her, einschließlich der

Zylinder, der verstellbaren V-Matrize, des Bombiertisches und des kompletten Schaltschranks. Der Einbau dieser Komponenten wurde vor Ort von LVD-Personal überwacht. LVD-HD war für den Rahmenbau, die Montage der Maschinen und die Inbetriebnahme verantwortlich. Das Unternehmen hat die Bediener entsprechend geschult und wird den Service wie bei den bereits vorhandenen LVD-Maschinen fortsetzen. Wir sind mit dieser guten Zusammenarbeit seit Jahren zufrieden und haben noch viel vor!“





Niek und Henk Beman

BREMAN MACHINERY – NIEDERLANDE

PROAKTIVES UNTERNEHMERTUM

Bremam Machinery fertigt mit großer Sorgfalt Fertigprodukte oder kritische Stahlkomponenten von extremem Gewicht und enormer Größe. Dieser niederländische Zulieferer ist für seinen proaktiven Ansatz bekannt und das neu gegründete Unternehmen Bremam Bending bringt diesen Ansatz auf ein neues Niveau.

Verschiedene Produkttypen

Bremam Machinery ist in vielen Branchen tätig, z. B. in der Offshore-Industrie, der Öl- und Gasindustrie, dem Bau von Luxusjachten, der Rüstungsindustrie und der Medizintechnik. Das Unternehmen liegt an einem Fluss, der den einfachen Transport der hier gefertigten schweren Konstruktionen über den Wasserweg ermöglicht. Ein Rundgang von CEO

Henk Bremam durch die riesigen Produktionshallen führt entlang einer breiten Produktpalette: riesige Rammteile, Notbrücken zur Reparatur von Flussuferverbindungen in ganz Europa, Rudersysteme für XXL-Segelyachten und Systeme zum Heben von Schiffen aus dem Wasser. Aber auch Rahmen für MRT-Scanner und Maschinen zum Trocknen von Gras für Rennkamele in Saudi-Arabien.

„Unser Markt konzentriert sich auf Einzelanfertigungen mit begrenzten Toleranzen und oft schwierigen Materialien, die ein hohes Maß an handwerklichem Können erfordern.“

*Biegen auf der ToolCell*

Chancen erkennen

Mit seiner großen Erfahrung und seinem handwerklichen Können ist Breman Machinery in der Lage, eine Vielzahl von Aufträgen zu erledigen. „Wir ziehen es vor, nicht standardisierte Produkte herzustellen, die uns herausfordern. Unser Markt konzentriert sich auf Einzelanfertigungen mit begrenzten Toleranzen und oft schwierigen Materialien, die ein hohes Maß an handwerklichem Können erfordern.“ Der Umsatz von Breman Machinery ist solide, auch in der Energieumstellung. So hat das Unternehmen vor kurzem eine 1500 Tonnen schwere Konstruktion für die Offshore-Windenergie geliefert. „Die Energieumstellung ist für uns, von

großer Bedeutung“, sagt Henk Breman. „Es entsteht ein neuer Wirtschaftszweig, der uns sehr willkommen ist.“ Die Aussage des CEO zeigt, dass sein Unternehmen schon seit vielen Generationen Chancen voraussieht.

Neue Fabrik

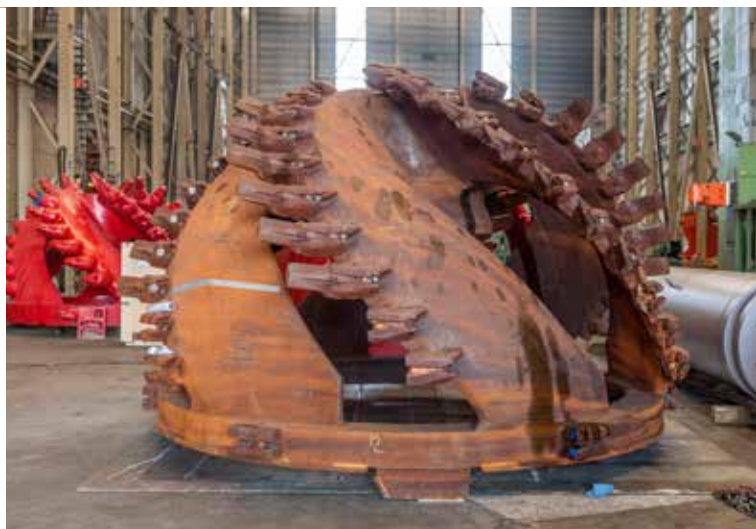
Für die Herstellung dieser Art von Produkten werden gute Werkzeuge benötigt. Breman Machinery verfügt über Bearbeitungsmaschinen und Abteilungen für Schweißen, Montage und Konservierung.

Vor kurzem wurden die wichtigsten Produktionsverfahren Walzen, Biegen und Laserschneiden in eine separate

Betriebsstätte, Breman Bending, verlegt. Hier kann Henk Bremans Sohn Niek seine Talente entwickeln und mehr über die Verantwortung eines Unternehmers erfahren. „Also, mach etwas Gutes daraus“, lautet die einfache Botschaft seines Vaters.

Das Ziel der neuen Fabrik war es, die vorhandenen Maschinen zu installieren und die Logistik voranzutreiben. Aber die schweren LVD-Maschinen im hinteren Teil der Produktionshalle waren schon ziemlich alt. Schließlich wurde beschlossen, die Blechbearbeitung vollständig zu modernisieren und neue Maschinen in der neuen Fabrik zu installieren.

*Von links nach rechts: Roelof Mulder, Robin Heinzmann (LVD), Wout Hammer, Henk Breman, Niels Fuite*


Vater-Sohn-Bootsprojekt

Schneidkopf zum Bohren und Zerschneiden von hartem Meeresboden in Fragmente

Zunächst eine 1600- und eine 800-Tonnen-PPEB-H-Abkantpresse und eine 3000-Tonnen-Abkantpresse, die von LVD nachgerüstet wurde, um in die digitale Zukunft zu gehen. Eine *ToolCell* mit automatischem Werkzeugwechsler vervollständigt die Biegeabteilung. Das Werk beherbergt auch eine 10-kW-*Taurus* XXL-Laserschneidmaschine mit einem 18 Meter langen Schneidisch und ein *Turmautomatisierungssystem* (TAS) für die effiziente Lagerung von 6x2 m großen Blechen.

Vertrauen in LVD

Alle diese Maschinen stammen von LVD, die Henk Berman schon als Kind mit seinem Vater besuchte. „Wir haben Vertrauen in LVD. Mit der vorherigen Generation von Anlagen hatten wir nie Probleme. Sie haben eine bewährte Erfolgsbilanz. Warum zu einem anderen gehen? Wir sind unseren Lieferanten gegenüber treu, genauso wie wir von unseren Kunden erwarten, dass sie wiederkommen. Wir vertrauen darauf, dass LVD qualitativ

hochwertige Maschinen liefert, die wir wie beabsichtigt einsetzen können, und dass diese über viele Jahre hinweg erfolgreich laufen werden.“

Die Herausforderung der Digitalisierung

Henk und Niek Berman glauben, dass es an ihnen und ihren Mitarbeitern liegt, das Beste aus den Maschinen zu machen. LVD hat hierfür die Softwarelösungen bereitgestellt. Sowohl der Vater als auch der Sohn sehen es als Herausforderung an, das Potenzial der Digitalisierung zu nutzen. Das Unternehmen hat daher verschiedene Teams, die sich mit diesem Thema beschäftigen. „Für uns sind Software und Computer in erster Linie ein Werkzeug. Was zählt, ist das handwerkliche Geschick unserer Mitarbeiter, die genau wissen, wie sie mit den Maschinen umgehen müssen.“

Ein mutiges Versprechen

Genau wie Berman Machinery will sich auch Berman Bending auf außergewöhnliche, anspruchsvolle

Produkte konzentrieren. Das Biegen von dickerem Material, das andere nicht schaffen, aber auch die Herstellung von sehr präzisen, dünnen Komponenten aus allen möglichen Materialien, einschließlich Hardox®, Kupfer, Duplex und Super Duplex.

Niek Berman ist schon begeistert, ebenso wie die Mitarbeiter von Berman Bending. „Brandneue Maschinen und eine neue Produktionshalle. Das schafft ein großartiges Arbeitsumfeld. Die neue Fabrik wird die Effizienz der gesamten Berman-Organisation steigern. Alles unter einem Dach zu haben, ermöglicht einen zügigen Übergang vom Schneiden zum Biegen. Das macht uns sehr proaktiv. Es ist auch eine wichtige Entwicklung für das Unternehmensimage. Es ist ein mutiges Versprechen an unsere Mitarbeiter, Kunden und Lieferanten, ein Signal, dass wir an unserer Zukunft arbeiten.“

Eric Weustink

LEISTUNGSSTARKE FUNKTIONEN MIT CADMAN® 8.7

Das CADMAN-Software-Update 8.7 führt wichtige Schlüsselfunktionen ein sowie Aktualisierungen. Hier eine Liste der wichtigsten Neuerungen.

Fremdoperationen

Die neueste CADMAN-Version ist in der Lage, Fremdoperationen in den Prozessablauf zu integrieren, z. B. Lackieren. Dieses Update ermöglicht es CADMAN, einen Auftrag vollständig zu steuern, zu überwachen und zu protokollieren. Diese Operationen sind nun in der CADMAN-JOB-Übersicht sichtbar.

Echtzeit-Schnittstelle

CADMAN 8.7 verbindet ERP mit der Blechbearbeitung in der Werkstatt. ERP übergibt die Aufträge zur Bearbeitung an CADMAN-JOB. Im Gegenzug versorgt CADMAN-JOB das ERP-System mit dem Auftragsstatus in Echtzeit.

Für Unternehmen jeder Größe

CADMAN-JOB kann den gesamten Blechfertigungsprozess auch ohne ERP-System verwalten. Das bedeutet, dass auch kleine und mittelständische Unternehmen ohne ERP-System von CADMAN profitieren können. Arbeitsaufträge können in CADMAN-SDI für die Übergabe an CADMAN-JOB erstellt werden.

Verbesserter Zeichnungsimport

CADMAN-SDI erkennt automatisch

Fremdoperationen in der 3D-Geometrie.

Dadurch können die Bediener leicht in die 3D-Geometrie eingewiesen werden. Auch nicht in der Geometrie erkannte Vorgänge, wie Lackieren, kann man in CADMAN-JOB hinzufügen. Das Modul bietet auch eine Machbarkeitsprüfung an. Es prüft die Verfügbarkeit von Maschinen und Werkzeugen, überprüft die Teilegeometrie und warnt vor problematischen Geometrien.

Optimierter Prozessablauf

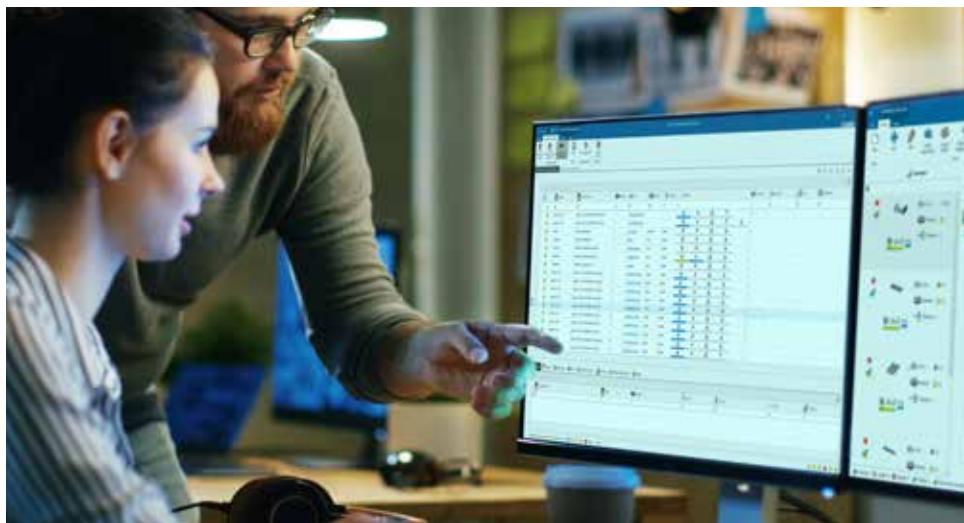
CADMAN-JOB erstellt einen Ausführungsplan auf Grundlage der erforderlichen Operationen und deren Abhängigkeiten. So muss das Laserschneiden in der Regel zuerst erfolgen, wohingegen andere Arbeitsschritte vor oder nach dem Biegen

möglich sind. Es ist möglich, während der Produktion ungeplante Operationen hinzuzufügen, z.B. einen Schleifvorgang.

Bessere CAM-Lösungen

CADMAN-P und -L bieten jetzt einen einfachen „Drag and Drop“-Import von Dateien. CADMAN-L kann Innenkonturen mit einem Spiralschnitt zerstören, um mögliche Kollisionen zu vermeiden. Mit der Option Verschachtelungen zu „strecken“ wird der Materialeinsatz maximiert. Wenn das Blech nicht vollständig genutzt wird, kann CADMAN die Teile automatisch über das gesamte Blech verteilen und so für mehr Stabilität beim Schneiden sorgen.

Kontaktieren Sie den LVD-Software-Support unter service.software.de@lvdgroup.com.





OC VERHULST

Die Verbesserung der Luftqualität in Innenräumen ist die Mission von OC Verhulst. Das niederländische Unternehmen entwickelt und produziert hochwertige Lüftungsgeräte in allen Formen und Größen sowohl für den Neubau als auch für die Renovierung.

Viele der Aufträge sind maßgeschneidert, je nach Projektspezifikationen, gewünschter Kapazität und anderen Bedingungen. Standardmodule werden für kleinere Anwendungen, mobile Stationen auf Festivals oder zur Entfeuchtung in der Landwirtschaft eingesetzt.

Alle Blechteile für die Lüftungsanlagen werden im eigenen Haus hergestellt. Das Unternehmen stellt jeden Monat im Durchschnitt etwa 18.000 verschiedene Produkte her. Wöchentlich werden ca. 1.400 Bleche in verschiedenen Dicken, Materialien und Abmessungen verarbeitet.

OC Verhulst verwendet eine *Phoenix FL-3015*-Laserschneidanlage und die *CADMAN®*-Suite, einschließlich eines *Touch-i4*-Tablets, die mit einem ERP- und Lagersystem verbunden sind.

OC Verhulst ist Teil des Unternehmens Orange Climate in den Niederlanden.

www.orangeclimate.com







ERWECKEN SIE METALL ZUM LEBEN

ULTI-FORM

Das ultimative Biegesystem

Ulti-Form kombiniert das Beste der LVD-Biegetechnologie mit schneller Programmierung von Roboter und Abkantpresse mit integriertem Werkzeugwechsler. Das System kann auch sehr lange und komplexe Teile bearbeiten.

- Gesamte Programmierung erfolgt offline — kein Teachin des Roboters erforderlich
- Easy-Form® Laser Winkelmesssystem garantiert Winkelgenauigkeit
- Autoadaptiver Universalgreifer nimmt eine Reihe von Teilegeometrien auf
- Verarbeitet Werkstücke von 50 x 100 mm bis 1200 x 800 mm



2021 BELGIUM'S BEST MANAGED COMPANY
Eine Initiative von **Deloitte**.

Wir helfen Ihnen, Metall zum Leben zu erwecken: lvdgroup.com.

LASER

PUNCH

BEND

INTEGRATE