
PRODUKT- PALETTE

FOLGEN SIE UNS AUF SOCIAL MEDIA

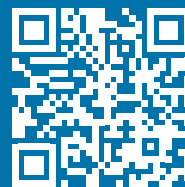
FACEBOOK



LINKEDIN



YOUTUBE



LVD PRODUKTPALETTE

**SHEET METALWORKING,
OUR PASSION,
YOUR SOLUTION**

LVDGROUP.COM

LASER

Electra FL



High End-Faserlasersystem für ultraschnelles Schneiden.

- Bearbeitet eine große Bandbreite an Eisen- und Nichteisenmetalle
- 2G-Beschleunigung während des Schneidens
- 6, 8, 10 oder 12 kW Laserquelle
- Blechgröße: 3050 x 1525 mm

Phoenix FL



Dynamische Faserlaser-Schneidanlage - der perfekte Alleskönner.

- Bearbeitet eine große Bandbreite an Eisen- und Nichteisenmetalle
- Hohe Energieeffizienz der Laserquelle von bis zu 40 %
- 4, 6, 8, 10, 12 oder 20 kW Laserquelle
- Blechgrößen: 3050 x 1525 mm, 4065 x 2035 mm, 6160 x 2035 mm

Lynx FL



Flexible, kostengünstige Faserlaser-Schneidanlage.

- Bearbeitet eine große Bandbreite an Eisen- und Nichteisenmetalle
- Automatischer Palettenwechsel in nur 26 Sekunden
- 4 kW Laserquelle
- Blechgrößen: 3050 x 1525 mm, 4065 x 2035 mm

Taurus



Großformatige Faserlaser-Schneidanlage.

- Blechbreite: 3200 mm
- 8, 10 oder 12 kW Laserquelle
- Maximaler Schneidbereich (mehrere Bleche) gerade/schräg schneiden : 41.900 mm/41.500 mm
- Fasenkopf als Option erhältlich

Rohrlaser



Hochleistungs-Laserschneidsysteme für Rohre.

- Standard-Frontlader
- Kompaktes Design
- 3D Offline-Programmierung mit Plug-Ins für SolidWorks, Solid Edge und Inventor
- Modelle/Rohrlänge: TL 8525/8500 mm, TL 2665/7925 mm, TL 2450/7315 mm

YSD LaserONE



Das Beste der Faserlasertechnologie ohne die Extras.

- Ultrapraktisches Faserlaserschneiden
- 4 kW Laserquelle
- Blechgröße: 3050 x 1525 mm
- Optionale Load-Assist-Automatisierung

MOVit Automatisierungslösungen



Modulare Automatisierungssysteme für maximale Effizienz.

- Load-Assist - LA: Beladung und Be-/Entladung
- Kompaktturm - CT-L: Beladung, Entladung und Lagerung von Material/Teilen
- Flexible Automation - FA-L: erweiterte Be-/Entladesysteme
- Turmautomatisierungssystem - TAS: Einzel- oder Doppelturm-Lagersysteme
- Lagerautomatisierungssystem - WAS: konfigurierbare Turm-Lagereinheiten

STANZEN

Strippit PX



Diese Einzel-Kopf-Stanzpresse kann stanzen, umformen, biegen sowie gewindeformen.

- 20 indexierbare Werkzeugstationen, kompatibel mit T-Stil
- Maximale Hubzahl: 505 Hübe/Min. bei 25,4 mm und 910 Hübe/Min. bei 1 mm Lochabstand
- Stanzkraft: 20 t; maximale Blechstärke: 6,35 mm
- Blechgrößen: 1250 x 2500 mm, 1525 x 3050 mm

Strippit VX



Flexible Stanzpresse, erweiterbar mit indexierbaren Multitools.

- Große Revolverkapazität: 48 Stationen
- Maximale Hubzahl: 530 Hübe/Min. bei 25,4 mm und 920 Hübe/Min. bei 1 mm Lochabstand
- Stanzkraft: 20 t; maximale Blechstärke: 6,35 mm
- Blechgrößen: 1250 x 2500 mm, 1525 x 3050 mm

Strippit V



Stanzmaschine geeignet für hohe Tonnage und hohe Produktionsanforderungen.

- Große Revolverkapazität: 48 Stationen
- Maximale Hubzahl: 440 Hübe/Min. bei 25,4 mm und 900 Hübe/Min. bei 1 mm Lochabstand
- Stanzkraft: 30 t; maximale Blechstärke: 6,35 mm
- Blechgrößen: 1250 x 2500 mm, 1525 x 3050 mm

Strippit M



Stanzpresse mit hoher Kapazität und Leistungsfähigkeit, optimal geeignet für Serienfertigung.

- Große Revolverkapazität: 47 Stationen
- Maximale Hubzahl: 400 Hübe/Min. bei 25,4 mm und 900 Hübe/Min. bei 1 mm Lochabstand
- Stanzkraft: 20 t; maximale Blechstärke: 6,35 mm
- Blechgrößen: 1250 x 1250 mm, 1250 x 2500 mm, 1525 x 2500 mm

Strippit E



Hochpräzise servo-elektrische Stanzpresse.

- Große Revolverkapazität: 47 Stationen
- Maximale Hubzahl: 350 Hübe/Min. bei 25,4 mm und 500 Hübe/Min. bei 1 mm Lochabstand
- Stanzkraft: 20 t; maximale Blechstärke: 6,35 mm
- Blechgrößen: 1250 x 2500 mm, 1525 x 3050 mm

Strippit P



Kosteneffektive Stanzmaschine geeignet für Fertigungszellen und kurze Durchläufe.

- Vielseitiger Revolver mit 33 Stationen
- Maximale Hubzahl: 300 Hübe/Min. bei 25,4 mm und 650 Hübe/Min. bei 1 mm Lochabstand
- Stanzkraft: 20 t; maximale Blechstärke: 6,35 mm
- Blechgrößen: 1250 x 1250 mm, 1250 x 2500 mm, 1525 x 2500 mm

Strippit PL - Stanz-Laser-Kombination



Kombiniert die Vorteile der Strippit-Stanzmaschinen mit der Geschwindigkeit des Faserlaser-Schneidens.

- Verfügbar mit Revolver- und Einzelkopf-Technologie
- 3 kW Laserquelle – 4 kW optional
- Stanzkraft: 20 t für Einzelkopf und 30 t für Revolver-Stanzpresse
- Blechgröße: 1525 x 3050 mm

ETM - Erweitertes Werkzeugmagazin



Zusätzliche Werkzeugkapazität und automatischer Werkzeugwechsel

- 40 zusätzliche Stempel-/Matrize-Kombinationen
- Vorladen der Werkzeuge während des Stanzens
- Standzeitüberwachung
- Verfügbar für Strippit PX

MOVit Automatisierungslösungen



Automatisierungssysteme für maximale Produktivität und Prozesssicherheit.

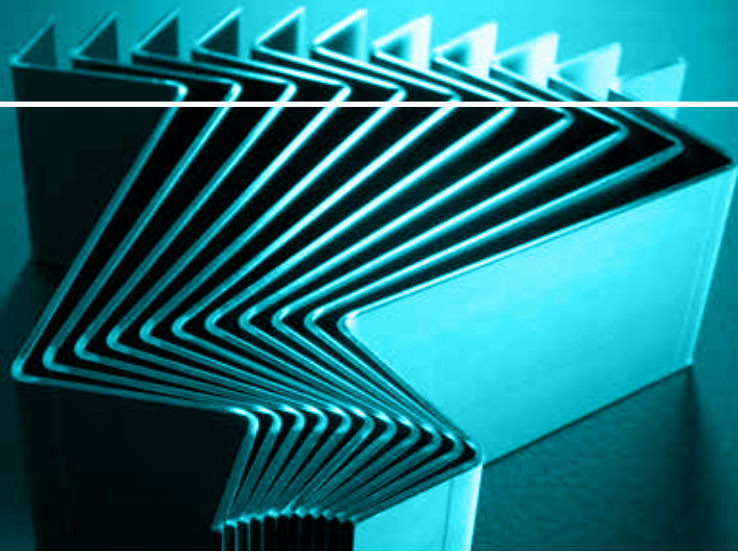
- Compact Autoload: Be-/Entladung
- Kompaktturm - CT-P: Beladung, Entladung und Lagerung von Material/Teilen
- Flexible Automation - FA-P: erweiterte Be-/Entladung und Teileaufnahme für PX-Modelle
- Turmautomatisierungssystem - TAS: Einzel- oder Doppelturm-Lagersysteme
- Lagerautomatisierungssystem - WAS: konfigurierbare Turm-Lagereinheiten



**Von LVD entwickelte
Produkte haben mehr
Berührungspunkte
in Ihrem Leben,
als Sie sich
vorstellen können.**



BIEGEN



ToolCell



Voll ausgestattete, hydraulische Abkantpresse mit integriertem automatischen Werkzeugwechsler.

- Adaptives Biegesystem Easy-Form® Laser
- Biegekapazitäten: 135 bis 220 t
- Biegelängen: 3060 bis 4080 mm
- ToolCell Plus: geeignet zum Biegen von Teilen mit höheren Seitenflächen

Easy-Form / PPEB



Hochpräzise, hydraulische Abkantpressen für anspruchsvolle Anwendungen.

- Hinteranschlag mit 2, 5 oder 6 Achsen
- Turbo-Hydraulikantrieb für schnelles Biegen
- Adaptives Biegesystem Easy-Form® Laser (Easy-Form-Baureihe)
- CNC-Bombiersystem verfügbar
- Biegekapazitäten: 80 bis 640 t
- Biegelängen: 1500 bis 8000 mm

PPED



Praktische, bedienerfreundliche hydraulische Abkantpresse für allgemeine Biegeanwendungen.

- Hinteranschlag mit 2 oder 4 Achsen
- CNC-Bombiersystem verfügbar
- Biegekapazitäten: 50 bis 320 t
- Biegelängen: 2000 bis 4000 mm

Dyna-Press



Elektrisch angetriebene Abkantpresse für das schnelle Biegen kleinerer Teile.

- Hinteranschlag mit 4 Achsen, 5 Achsen bei Dyna-Press Pro
- Biegegeschwindigkeiten von bis zu 25 mm pro Sekunde
- Biegekapazitäten: 24 bis 40 t
- Biegelängen: 1250 bis 1530 mm
- Dyna-Press Pro mit Easy-Form® Laser verfügbar

Dyna-Cell



Schnelle und kostengünstige Roboter-Biegezeile.

- Teilegrößen von 30 x 100 mm bis 350 x 500 mm
- Universeller, autoadaptiver Greifer entwickelt von LVD
- Autonome oder manuelle Produktion
- CADMAN-SIM - intelligenter Programmier-Assistent – kein Teachen des Roboters erforderlich

CADMAN-SIM

- Plug-in für CADMAN-B
- Automatische Berechnung der kompletten Teilehandhabung
- Schnellste Berechnung eines kollisionsfreien Roboterpfads
- Realistische virtuelle Simulation der kompletten Teilefertigung

Ulti-Form



Das ultimative Biegesystem.

- Eine von ToolCell inspirierte Abkantpresse mit automatischem Werkzeugwechsler
- Teilegrößen von 50 x 100 mm bis 1200 x 800 mm
- Universeller, autoadaptiver Greifer entwickelt von LVD
- Autonome oder manuelle Produktion
- CADMAN-SIM - intelligenter Programmier-Assistent – kein Teachen des Roboters erforderlich

CADMAN-SIM

- Plug-in für CADMAN-B
- Automatische Berechnung der kompletten Teilehandhabung
- Schnellste Berechnung eines kollisionsfreien Roboterpfads
- Realistische virtuelle Simulation der kompletten Teilefertigung

Automatisierte Biegezone



Vollautomatische Fertigung für LVD Abkantpressen.

- Zusammenarbeit mit führenden Roboter-Integratoren
- Biegekapazitäten: 40 bis 1000 t
- Kompatibel mit sämtlichen Automatisierungsmöglichkeiten
- Verfügbar für ToolCell, Easy-Form, PPEB und Dyna-Press Pro

Synchro-Form



Preisgekrönte adaptive Biegetechnologie für große Profile.

- Effizientes und präzises Biegen von Profilen im XXL-Format
- Automatische Positionierung und Handhabung der Werkstücke
- Winkelmess-System und Kompensation vermeiden akkumulierte Fehler
- 400 t x 4000 mm Biegelänge bis 3000 t x 14000 mm

PPEB-H



Je nach Auftrag konfigurierbare Abkantpresse für Sonderanwendungen mit L-, XL- und XXL-Blechen.

- Zahlreiche konfigurierbare Auswahlkriterien und Automationsoptionen
- CNC-Bombiersystem
- Turbo-Hydraulikantrieb für schnelles Biegen
- 400 t x 4000 mm Biegelänge bis 3000 t x 14000 mm

Tandem, Tridem oder Quadem



Gekoppelte Abkantpressen mit gleichen oder unterschiedlichen Tonnagen für extra lange Biegelängen.

- Tandem-, Tridem- und Quadem-Konfigurationen
- Synchronisierter Betrieb der Pressen über eine einzige CNC-Steuerung
- Unabhängiger Betrieb über separate Steuerungen nur für Tandem
- Kundenspezifische Konfigurationen für Easy-Form und PPEB-H

Abkantwerkzeuge



Hochpräzise Werkzeuge für Abkantpressen, für standardmäßige und kundenspezifische Anwendungen.

- Progressive STONE-Radius der V-Matrizen
- Bis auf mindestens 56 HRC induktivgehärtet
- Standard- und ToolCell-spezifische Stempel und Matrizen, multi-V und verstellbare Matrizen; Falzwerkzeuge
- Matrizen in Thyrotherm® für schwere Biegeanwendungen

MVS- & HGS-Tafelscheren



Hochflexible und produktive Tafelscheren für so gut wie alle Scherbedürfnisse.

- Motorische Verstellung des Schneidspaltes und -winkels
- Messer mit vier Schnittkanten
- großer Einschubspalt ermöglicht überlappendes Schneiden
- Blechstärke/Schnittlänge: 6,35 mm/3100 mm bis 30 mm/6200 mm

CS-Tafelscheren



Zuverlässige und kostengünstige Tafelschere für allgemeine Abscheranwendungen.

- Motorische Verstellung des Schneidwinkels
- Messer mit vier Schnittkanten
- Standard Messer geeignet für Stahl und Edelstahl
- Blechstärke/Schnittlänge: 6,35 mm/3100 mm, 6,35 mm/4000 mm, 13 mm/3100 mm

INTEGRIEREN



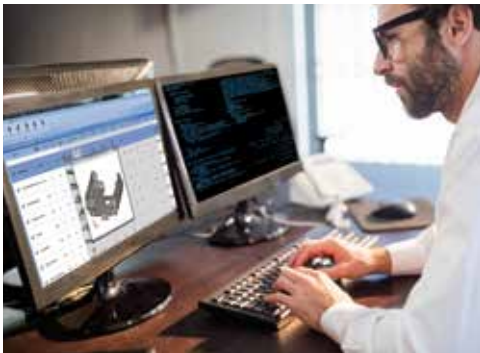
Touch-Steuerungen



LVD's Touchscreen-Steuerungen für Laser, Stanz- und Abkantpressen bieten eine anwenderfreundliche Schnittstelle für alle Bediener.

- Intuitive Touchscreen-Steuerung
- Minimiert Bedienereingaben
- Macht die Einrichtung schnell und effizient
- Arbeitet mit zentraler CADMAN®-Datenbank

CADMAN-SDI



Der Smart Drawing Importer ermöglicht den schnellen Import von CAD-Dateien und die effiziente Kalkulation von Kostentreibern.

- Importiert Standardformate, native Dateien und Baugruppen, pro Teil, in Stapelverarbeitung oder Watch-Modus
- Alle Kostentreiber sind sofort erkennbar und können exportiert werden
- BricsCAD® CAD-Paket für direkte Bearbeitung in 3D
- Mit Plug-in für SolidWorks erhältlich

CADMAN-B



Erzeugt eine korrekte Abwicklung beim ersten Mal und erstellt mühelos komplexe Biegeprogramme.

- Legt die optimale Biegereihenfolge, Werkzeugbestückung, sowie die Werkzeug- und Anschlagpositionen fest
- Für Standardformate von 3D CAD-Modelle (SAT, STEP, IGES, usw.)
- Übergibt nahtlos an CADMAN-L oder P zur Verschachtelung in 2D und zur Erstellung von Laser- oder Stanzprogrammen
- Berechnet Biegelösungen pro Teil, in Stapelverarbeitung oder vollautomatisch in Watch-Modus

CADMAN-L



Nutzt das volle Potential der Laserschneidanlage, einschließlich Verschachtelung sowie Optimierung der Schnitt- und Anlagenparameter.

- Management der Laserschneidaufträge, Bildschirmsimulation der Schnittreihenfolge und Strahlwegangabe
- Optimierte Schneidtechnologie-Verzeichnisse pro Maschine
- Bericht-Modul mit Zeit- und Kostenkalkulation
- Intelligente Funktionen wie Optimierung der Blechausnutzung, hochschnelles Schneiden (fly-cut), Reststücke

CADMAN-P



Umfasst flexible, leistungsstarke und anwenderfreundliche Software für Stanzen.

- Hochentwickeltes Verschachteln mit Optimierung der Werkzeugwechsel und Ablaufplanung
- Automatische Prozesse wie Makros für Stanzabläufe und Positionierung der Klemmen
- Werkzeug-Experte zur Bestimmung der Stanz- und Nibbelfunktionen
- Grafische Darstellung des Stanzprozesses

CADMAN-JOB



Begutachtet in Echtzeit jeden Auftrag und filtert sowie bündelt die Aufträge für eine minimale Einrichtung.

- verbindet zentrale Datenbank, ERP-System, CAM und Werkstatt
- erstellt, klassifiziert und gruppiert Aufträge für alle Blechbearbeitungsbetriebe
- stellt sämtliche relevanten Informationen über Produktion für Nachkalkulationen bereit

Touch-i4



Das leistungsstarke, industrielle Tablet sammelt Echtzeitinformationen und hilft dem Bediener Teile zu sortieren und zu überprüfen.

- KPI (Key Performance Indicators) Vorgeschichte
- Übersicht der anstehenden Auslastung pro Maschine
- Sortierungs- & Überprüfungsmodus, Lagerort-Zuordnung nach Produktionsauftrag
- Option zu CADMAN-JOB

LVDGROUP.COM