



ToolCell

GESENKBIEGEPRESSE
MIT AUTOMATISIERTEM
WERKZEUGWECHSEL

www.lvdgroup.com

Sheet Metalworking, Our Passion, Your Solution



IHRE HERAUSFORDERUNG

- Wechseln Sie die Werkzeugeinstellung Ihrer Abkantpresse mehr als 6mal täglich?
- Erfordern Ihre Werkstücke komplizierte oder mehrere Biegestationen?
- Werden die Werkzeuge beim Set-up gelegentlich falsch positioniert?
- Suchen Sie ständig nach Werkzeugen, die an einer anderen Maschine genutzt werden?
- Ist Ihr Bediener ständig unterwegs, um den nächsten Werkzeugsatz aus dem Werkzeugschrank zu holen?
- Hat Ihre Produktivität darunter zu leiden?

LVD LÖSUNG

- **Automatisierter Werkzeugwechsel** während Ihr Bediener den Folgeauftrag vorbereitet
- Alle Werkzeuge werden **präzise in der Maschine positioniert** und überprüft
- Es ist **keine Nachjustierung** der Werkzeugstationen erforderlich
- Eine **große Auswahl von Werkzeugen** innerhalb der ToolCell stellt eine maximale Flexibilität sicher

DAS ERGEBNIS

- **Mehr Produktivität und Durchsatz!**

Automation für Abkantpressen neu definiert

TOOLCELL

Die Verkürzung der Rüstzeiten bei Abkantpressen ist eine umfassende Herausforderung. Unabhängig vom Umfang oder von der Komplexität der Biegeanwendung, ist die Rüstzeit der entscheidendste Engpass in der Biegeproduktivität.

Der Trend zu kleineren Chargengrößen und kürzeren Lieferzeiten, die Notwendigkeit zur Verringerung der Lagerbestände und die bedarfsorientierte Fertigung genauer Stückzahlen für die Produktionslinie, erfordern häufigere Werkzeugwechsel.

Die Optimierung des Werkzeugwechsels ist entscheidend für die Produktivität einer Abkantpresse.



Werkzeugmagazin mit großer Kapazität erweitert die Flexibilität der Werkzeugbestückung

MAXIMIERTE PRODUKTIVITÄT

Die Nutzung der ToolCell verkürzt die unproduktive Zeit und optimiert die täglichen Biegeprozesse.

WERKZEUGSTATION

Keine Suche mehr nach den benötigten Werkzeugen. Eine umfangreiche Werkzeugauswahl wird in einem „Werkzeugmagazin“ innerhalb der Maschine bereitgehalten. Bedarfsentsprechend konfiguriert, können 2 komplette Längen sich selbst zentrierender Oberwerkzeuge (Stempel) und 5 komplette Längen der V-Matrizen innerhalb der Maschine bereitgehalten werden. Während der Bedienung die Teile für den Folgeauftrag vorbereitet, entlädt die Maschine automatisch den Werkzeugsatz des vorherigen Auftrags und lädt automatisch und präzise den nächsten Werkzeugsatz für den nächsten Auftrag.

TOUCH-B 19" STEUERUNG

Die ToolCell verfügt über die neueste, grafische Benutzerschnittstelle mit Touchscreen von LVD, für eine zügige, intuitive und effiziente Bedienung.

EASY-FORM® ADAPTIVES BIEGESYSTEM

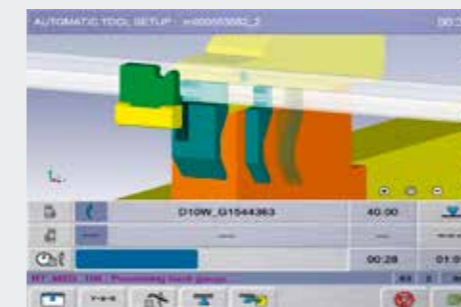
Die ToolCell ist ausgestattet mit dem patentierten Easy-Form® WinkelMessSystem von LVD zur Winkelüberwachung und Korrektur in Echtzeit. Diese Technologie garantiert eine Winkelgenauigkeit vom ersten bis zum letzten Teil.

CADMAN®-B OFFLINE-PROGRAMMIERUNG

Werkstücke können über die LVD-Softwareprogramme von CADMAN®-B direkt eingegeben und 3D-Simulationsdateien können nahtlos an die Maschine weitergeleitet werden, fertig für die Produktion.

HAUPTMERKMALE

Automatisches Einsetzen und Entnehmen der Werkzeuge



TOOLCELL

Technische Spezifikationen

TOOLCELL	135/30	220/30	220/40
Presskraft (kN)	1350	2200	2200
Druck (bar)	290	285	285
Arbeitslänge (mm)	3060	3060	4080
Ständerdurchgang (mm)	4000	4000	5000
Hub (mm)	300	300	300
Abstand Tisch/Stößel (mm)	500	500	500
Tischbreite (mm)	120	120	120
Arbeitshöhe (mm)	970	970	970
Schließgeschwindigkeit (mm/sec)	180	120	120
Arbeitsgeschwindigkeit (mm/sec)	22	21	21
Rücklaufgeschwindigkeit (mm/sec)	200	200	200
Hauptmotor (kW)	22	37	37
Gewicht (kg)	18500	24500	27500
Öl (L)	250	350	350

STANDARD-KONFIGURATION

- Stempelart Wila
- Hydraulische Klemmung am Biegebalken
- Hydraulische Klemmung am Tisch
- Gehärtete Klemmeinsätze Tisch
- Turbo – Hydraulikpumpe mit variablem Durchfluss
- EFL Easy-Form® Laser 90 WinkelMessSystem mit integrierter W-Achse
- ToolCell modularer Hinteranschlag (6 Achsen - X1,R1,Z1 und X2,R2, Z2)
- LED-Beleuchtung des Arbeitsraums und des Maschineninnenraums
- Lazer Safe & Sick-Lichtschränkenabsicherung für den automatischen Werkzeugwechsel
- Schaltschrank ausgeführt mit Klimaanlage

OPTIONALE KONFIGURATION

- Öffnung von 600 mm & Hub von 400 mm
- Schrägstellung Stößel von 5 mm/m
- Vordere Auflagearme
- Blechfolgesysteme
- Barcode-Scanner
- Spezielle Lackierung
- Zweites Fußpedal
- Öl
- Ölkühler
- 60 Hz Konfiguration
- Werkzeugbestückung
- Offline-Software CADMAN®-B

HAUPTSITZ

LVD Company nv

Nijverheidslaan 2
B-8560 GULLEGEM
BELGIEN
Tel. +32 56 43 05 11
Fax +32 56 43 25 00
E-Mail: marketing@lvd.be

Strippit Inc.

12975 Clarence Center Rd.
USA-AKRON NY 14001
VEREINIGTE STAATEN
Tel. +1 716 542 4511
Fax +1 716 542 5957
E-mail: marketing@strippit.com

JOINT VENTURES

LVD-HD, Ltd.

Huangshi City,
Hubei Province, China

FILIALEN

LVD BeNeLux nv

Gullegem, Belgien

LVD do Brasil Ltda.

Joinville, Brasilien

LVD GmbH

Lahr, Deutschland

LVD Italia s.r.l.

Parma, Italien

LVD Korea Ltd.

Inchon City, Südkorea

LVD Malaysia Sdn Bhd

Shah Alam, Malaysia

LVD Norway AS

Oslo, Norwegen

LVD Polska Sp. z.o.o.

Kedzierzyn-Kozle, Polen

LVD Pullmax Ltd.

Oxfordshire, England

LVD S2/S3 s.r.o.

Tornala, Slowakei

LVD s.a.

Raismes, Frankreich

LVD-Strippit India Pvt. Ltd.

Bangalore, Indien

LVD-Strippit Shanghai Co. Ltd.

Shanghai, China

LVD-Pullmax AB

Gothenburg, Schweden

LVD Thailand Ltd.

Bangkok, Thailand

LVD Center P.T.

Jakarta, Indonesien



In anderen Ländern werden die LVD-Produkte durch Werksvertretungen vertrieben. Die vollständige Kontaktadresse Ihrer örtlichen Filiale oder Vertretung entnehmen Sie bitte unserer Webseite: www.lvdgroup.com