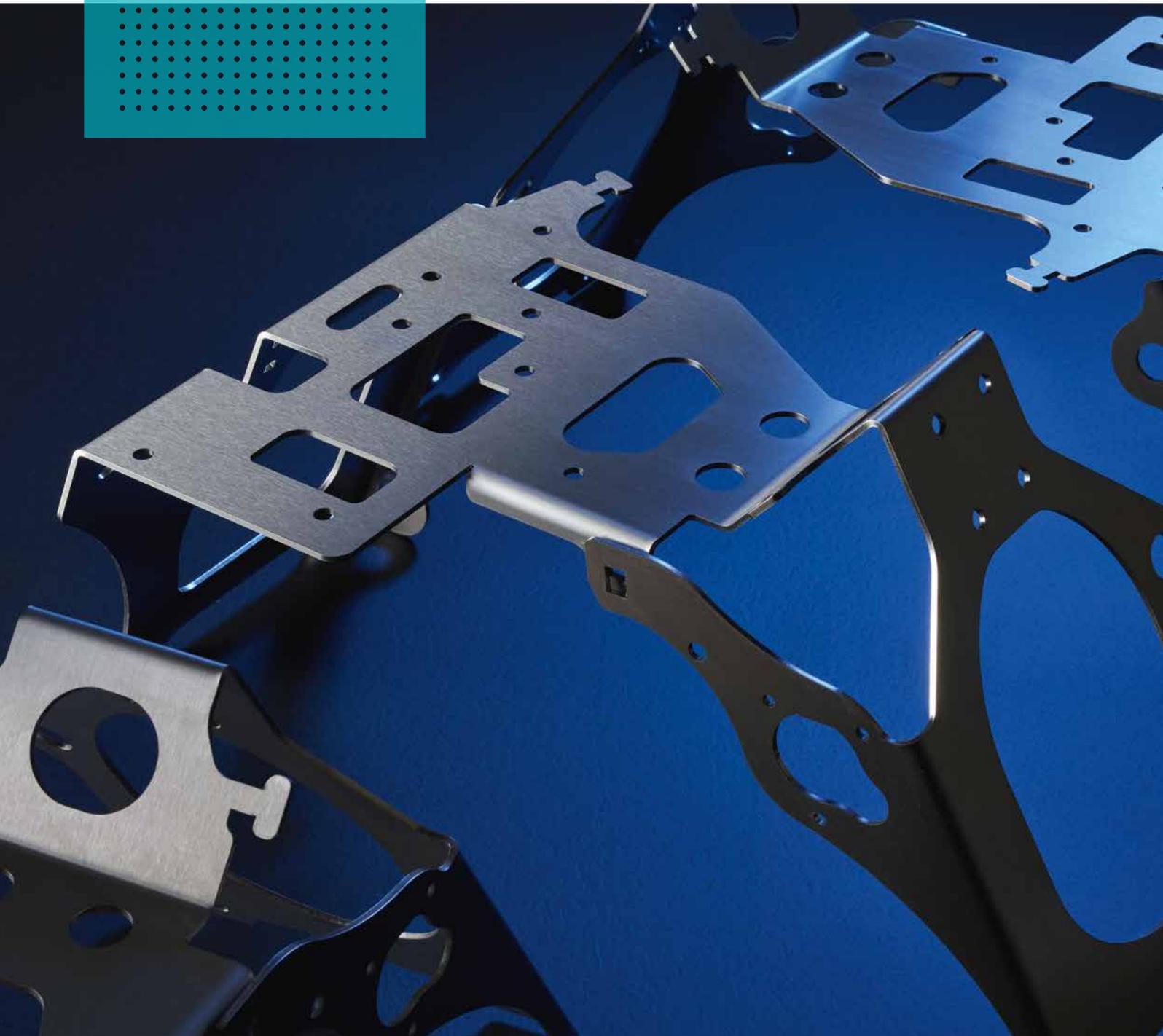


*Presses
plieuses
hydrauliques*

SÉRIE PPEB

CONFIGURÉE SELON VOS BESOINS



SÉRIE PPEB

CONFIGURÉE SELON VOS BESOINS

Les presses plieuses PPEB offrent une grande précision et une flexibilité optimale. Vous configurez votre PPEB en fonction de vos besoins, choisissez votre butée arrière, ajoutez la distance table - coulisseau, intégrez une interface robot, des bigornes ou des supports de tôle programmables. Les options sont nombreuses. Que votre tâche soit simple ou complexe, les machines PPEB offrent fiabilité et précision, et sont conçues pour répondre spécifiquement à vos besoins.



COMMANDE À ÉCRAN INTUITIVE

La commande Touch-B 19 pouces est intuitive et facile à utiliser.



SYSTÈME HYDRAULIQUE PRÉCIS

Fabriqué en interne par LVD, le système hydraulique à servocommande permet un fonctionnement efficient du point de vue énergétique et de haute précision, dans une conception qui a fait ses preuves.



BÂTI ROBUSTE

Les modèles PPEB allant jusqu'à 400 tonnes/4m sont construits avec un bâti monobloc soudé qui peut être fixé au sol. Des longueurs de table et des forces supérieures peuvent nécessiter un aménagement spécifique.





SUR MESURE

De nombreuses options permettent à votre PPEB de s'adapter parfaitement à tous vos besoins : augmentation de la distance table-coulisseau, table plus large, serrage hydraulique, etc.



TÉMOINS D'ÉTAT

Des LED indiquent l'état de la machine.

BOMBAGE AUTOMATIQUE



En standard sur les modèles PPEB-5 et PPEB-8, le système de bombage assure un pliage parallèle à chaque fois.

ENCODEURS LINÉAIRES



Les encodeurs sont connectés à la table de sorte que la déformation pendant le pliage n'influence pas le positionnement exact du coulisseau.



SYSTÈME DE BUTÉE ARRIÈRE

La butée arrière à 2, 5 ou 6 axes se positionne automatiquement pour un pliage optimal.

BOMBAGE À COMMANDE NUMÉRIQUE

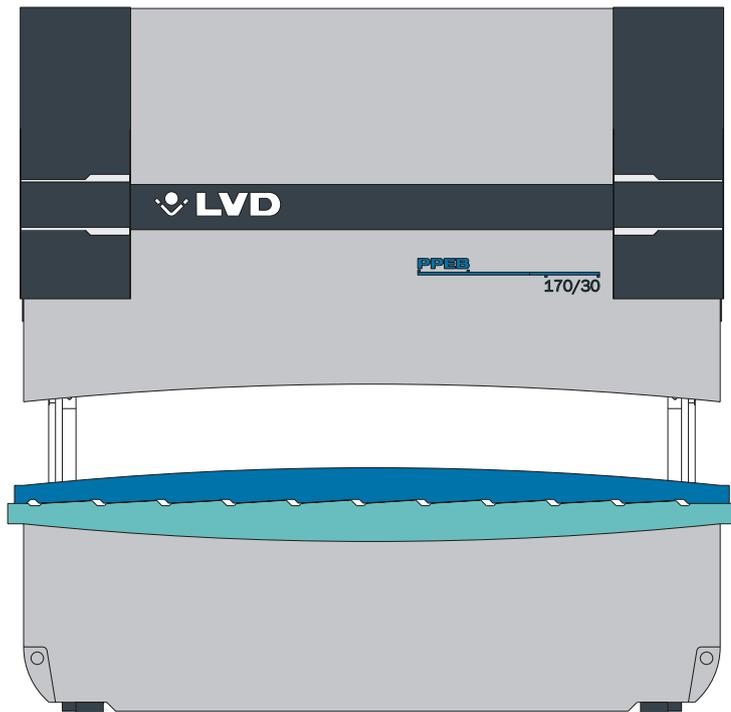
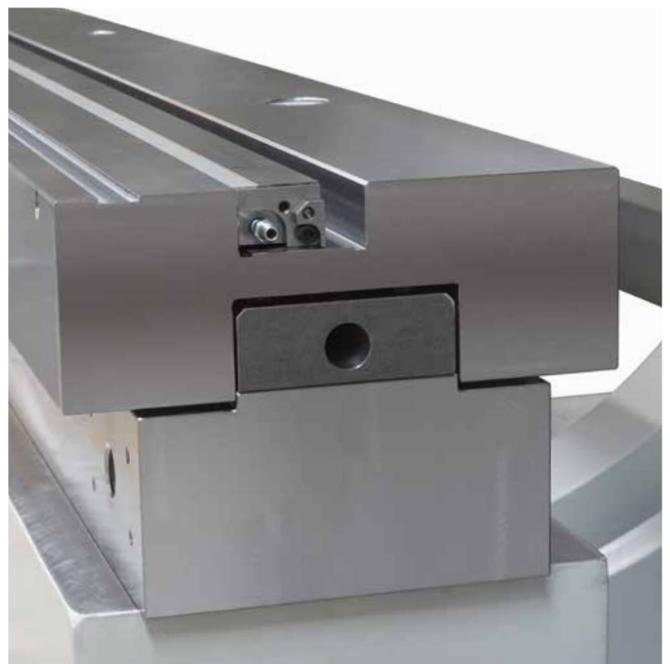
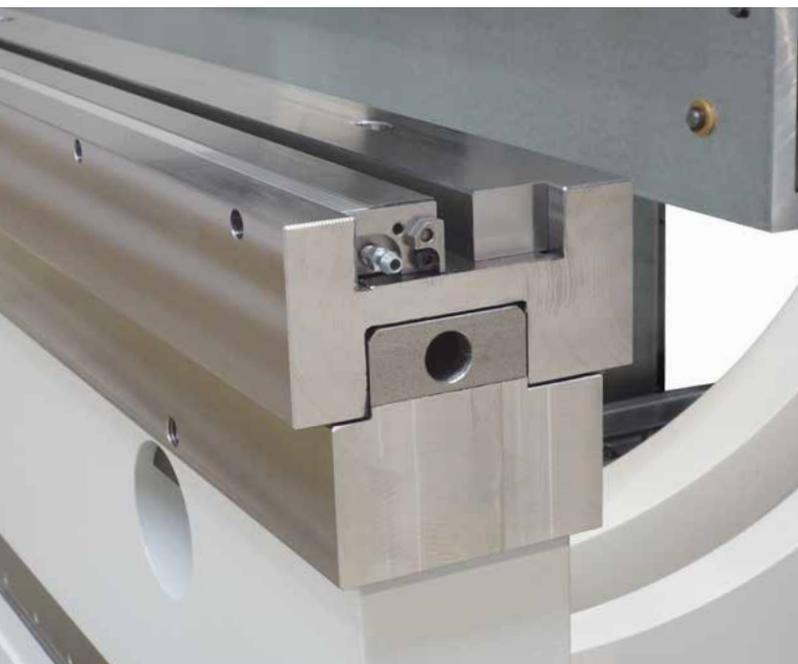


Fig. b

Le système servo-hydraulique veille à ce que le piston situé à chaque extrémité du coulisseau atteigne bien la position programmée dans la commande Touch-B. Cela garantit un angle de pliage correct sous le piston. Les presses plieuses ont une tendance naturelle à dévier sous charge, en particulier au centre, entre les pistons. En conséquence, sans intervention, l'angle de pliage varie selon la longueur de la presse plieuse. Pour compenser ce problème, les presses plieuses PPEB sont équipées d'un système de bombage sur mesure, constitué de deux rangées de cales. La table de bombage est commandée par la commande Touch-B et compense la déformation de la table et du coulisseau en fonction de la force de pliage. Elle est conçue sur mesure pour chaque machine et les composants associés sont usinés et rectifiés suivant la mesure géométrique entre le coulisseau et le châssis inférieur.



SYSTÈME DE BUTÉE FLEXIBLE

Une butée arrière solide à deux axes permet le positionnement en profondeur (axe X) et en hauteur (axe R) des deux doigts de butée arrière standard. Les modèles PPEB-8 offrent une flexibilité supplémentaire grâce au mouvement motorisé des butées arrière Z1 et Z2.

Les doigts de butée arrière standard de la PPEB permettent un recul jusqu'à 1000 mm et servent également de supports de pièce. PPEB-4 et PPEB-5 peuvent être équipées d'un troisième doigt, idéal pour le pliage de profils omega et similaires.

	PPEB-4	PPEB-5	PPEB-8
X-R	X	X	
X-R-Z1-Z2-X'			X

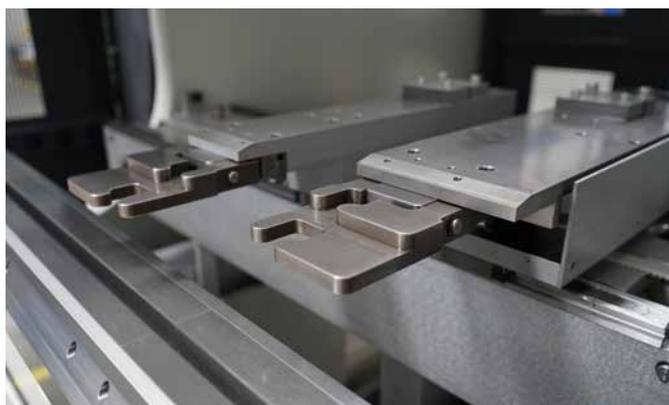
Butée arrière standard à deux axes (X, R) avec axe Z manuel sur PPEB-4 et PPEB-5



Butée arrière modulaire en option (X1, R1, Z1 - X2, R2, Z2) jusqu'à 400 T sur PPEB-8



Butée arrière à cinq axes (X, R, Z1, Z2, X') sur PPEB-8



Butée arrière modulaire (X1, R1, Z1 - X2, R2, Z2) pour 500 T et 640 T sur PPEB-8



LARGE ÉVENTAIL DE CAPACITÉS



PPEB 80/15



PPEB 135/30





TANDEM

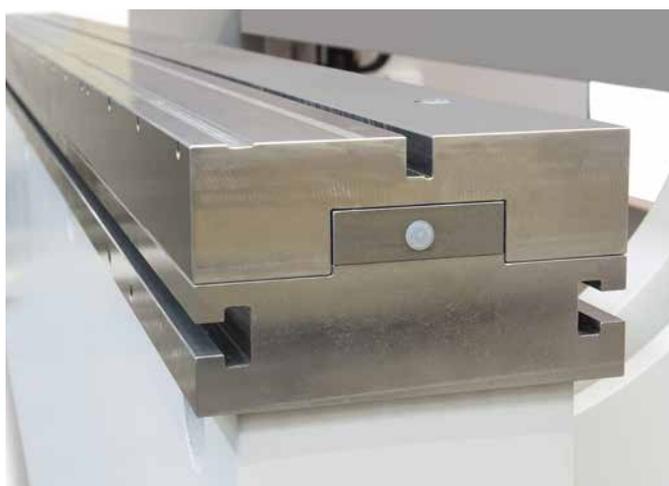
PPEB 320/51



MILLE ET UNE FAÇONS DE CONFIGURER VOTRE PRESSE PLIEUSE

Il existe de nombreuses façons de configurer votre PPEB selon vos besoins. Sélectionnez la course et la distance table - coulisseau. Choisissez une table plus large pour les matrices multi-vés ou le serrage hydraulique à action rapide sur la table. Ajoutez une interface pour la connexion au robot, la

technologie turbo, un lecteur de code barre, un refroidisseur d'huile par circulation d'air, ou la climatisation de l'armoire électrique. Vous pouvez même choisir une couleur spéciale, ajouter une seconde console à distance, et plus encore.



Une table plus large pour l'utilisation de matrices multi-vés



Les supports avant sur les rails de guidage permettent un positionnement rapide sur toute la longueur de pliage



Deux supports de tôle programmables



Une zone de stationnement étendue gauche/droite



Augmentation de la distance table-coulisseau/course du coulisseau/col-de-cygne avec des incréments de 100 mm



Serrage hydraulique sur le coulisseau et sur la table



Témoins LED à l'avant et à l'arrière



Doigt de butée arrière supplémentaire pour les bandes longues et étroites



Sécurité Lasersafe



Couleur spéciale

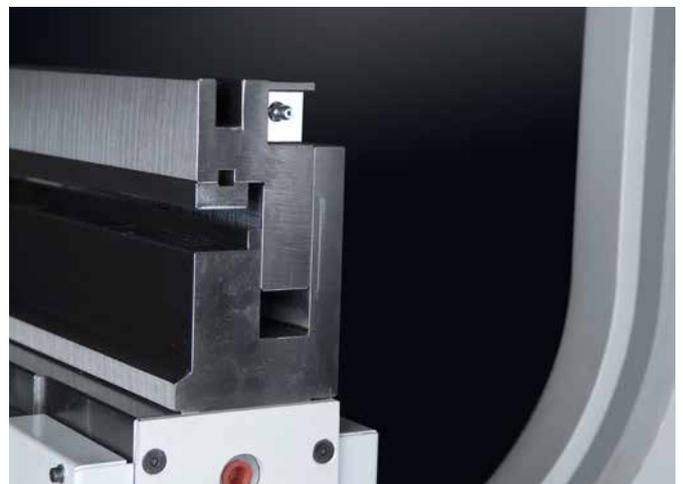


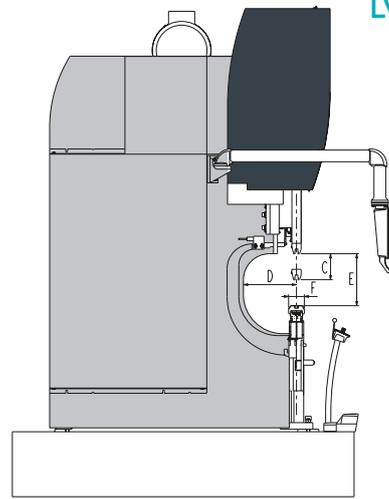
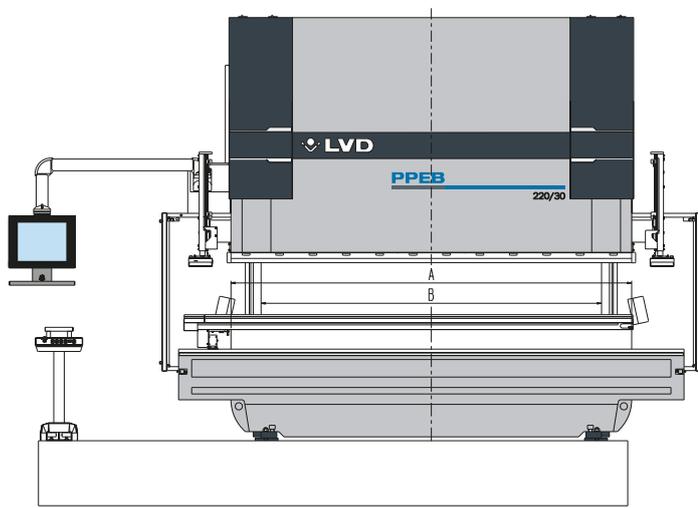
Table d'écrasement

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Type		50/20	80/15	80/20	80/25	80/Turbo	110/30	110/40	110/42	110/turbo	135/30	135/40
Puissance	kN	500	800	800	800	800	1.100	1.100	1.100	1.100	1.350	1.350
Pression	bar	290	290	290	290	290	245	245	245	245	290	290
Longueur de travail	A mm	2.000	1.500	2.000	2.500	-	3.050	4.000	4.270	-	3.050	4.000
Dist. entre montants	B mm	1.550	1.050	1.550	2.050	-	2.600	3.150	3.820	-	2.600	3.150
Course	C mm	200	200	200	200	-	200	200	200	-	200	200
Dist. table/coulisseau	E mm	400	400	400	400	-	400	400	400	-	400	400
Profondeur du col de cygne	D mm	300	400	400	400	-	400	400	400	-	400	400
Largeur de la table	F mm	120	120	120	120	-	120	120	120	-	120	120
Charge max. sur la table	kN/m	2.000	2.000	2.000	2.000	-	2.000	2.000	2.000	-	2.000	2.000
Hauteur utile	mm	970	970	970	970	-	970	970	970	-	970	970
Vitesse d'approche*	mm/s	150	130	130	130	160	130	130	130	180	130	130
Vitesse de travail**	mm/s	17	13	13	13	22	12	12	12	22	12	12
Vitesse de retour	mm/s	190	140	140	140	200	115	115	115	200	115	115
Moteur	kW	7,5	11	11	11	15	15	15	15	22	15	15
Poids	kg	5.500	5.500	6.000	6.500	-	9.500	11.000	12.000	-	9.500	11.000
Réservoir d'huile	L	180	125	125	125	125	250	250	250	-	250	250

Type		135/42	135/turbo	170/30	170/40	170/42	170/51	170/turbo	220/30	220/30 Plus	220/40	220/40 Plus
Puissance	kN	1.350	1.350	1.700	1.700	1.700	1.700	1.700	2.200	2.200	2.200	2.200
Pression	bar	290	290	285	285	285	285	285	285	285	285	285
Longueur de travail	A mm	4.270	-	3.050	4.000	4.270	5.100	-	3.050	3.050	4.000	4.000
Dist. entre montants	B mm	3.820	-	2.600	3.150	3.820	4.550	-	2.600	2.600	3.150	3.150
Course	C mm	200	-	200	200	200	200	-	200	300	200	300
Dist. table/coulisseau	E mm	400	-	400	400	400	400	-	400	570	400	570
Profondeur du col de cygne	D mm	400	-	400	400	400	400	-	400	400	400	400
Largeur de la table	F mm	120	-	120	120	120	120	-	120	200	120	200
Charge max. sur la table	kN/m	2.000	-	2.000	2.000	2.000	2.000	-	2.000	2.500	2.000	2.500
Hauteur utile	mm	970	-	970	970	970	1.020	-	970	1.000	970	1.000
Vitesse d'approche*	mm/s	130	180	130	130	130	130	180	120	120	120	120
Vitesse de travail**	mm/s	12	22	15	15	15	15	22	21	21	21	21
Vitesse de retour	mm/s	115	200	160	160	160	160	200	200	200	200	200
Moteur	kW	15	22	22	22	22	22	37	37	37	37	37
Poids	kg	12.000	-	11.000	13.000	14.500	19.500	-	12.500	13.000	15.000	15.500
Réservoir d'huile	L	250	250	350	350	350	350	-	350	350	350	350

* En application des normes CE, valeur possible avec équipement de sécurité en option. ** En application des normes CE, vitesses réglementées.
Des différentes combinaisons de course et de distance table/coulisseau sont disponibles dans notre gamme standard en pas de +100 mm.
Les spécifications peuvent être modifiées sans notification préalable.



Type		220/42	220/42 Plus	220/51	220/51 Plus	220/61	220/61 Plus	320/30	320/40	320/45	320/51	320/61
Puissance	kN	2.200	2.200	2.200	2.200	2.200	2.200	3.200	3.200	3.200	3.200	3.200
Pression	bar	285	285	285	285	285	285	285	285	285	285	285
Longueur de travail	A mm	4.270	4.270	5.100	5.100	6.100	6.100	3.050	4.000	4.500	5.100	6.100
Dist. entre montants	B mm	3.820	3.820	4.550	4.550	5.050	5.050	2.600	3.150	3.820	4.270	5.050
Course	C mm	200	300	200	300	200	300	300	300	300	300	300
Dist. table/coulisseau	E mm	400	570	400	570	400	570	570	570	570	570	570
Profondeur du col de cygne	D mm	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400
Largeur de la table	F mm	120	200	120	200	120	200	200	200	200	200	200
Charge max. sur la table	kN/m	2.000	2.500	2.000	2.500	2.000	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500
Hauteur utile	mm	970	1.000	1.025	1.055	1.025	1.055	1.000	1.000	1.000	1.035	1.165
Vitesse d'approche*	mm/s	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120
Vitesse de travail**	mm/s	21	21	21	21	21	21	14	14	14	14	14
Vitesse de retour	mm/s	200	200	200	200	200	200	130	130	130	130	130
Moteur	kW	37	37	37	37	37	37	37	37	37	37	37
Poids	kg	16.500	17.000	20.500	21.000	23.500	24.000	21.000	23.000	25.500	29.000	36.000
Réservoir d'huile	L	350	350	350	350	350	350	400	400	400	400	400

Type		400/40	400/45	400/51	400/61	500/40	500/45	500/51	500/61	640/45	640/61	640/80
Puissance	kN	4.000	4.000	4.000	4.000	5.000	5.000	5.000	5.000	6.400	6.400	6.400
Pression	bar	290	290	290	290	290	290	290	290	290	290	290
Longueur de travail	A mm	4.000	4.500	5.100	6.100	4.000	4.500	5.100	6.100	4.500	6.100	8.000
Dist. entre montants	B mm	3.150	3.820	4.270	5.050	3.150	3.760	4.050	5.050	3.760	5.050	7.050
Course	C mm	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300
Dist. table/coulisseau	E mm	570	570	570	570	570	570	570	570	570	570	570
Profondeur du col de cygne	D mm	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400
Largeur de la table	F mm	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
Charge max. sur la table	kN/m	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500
Hauteur utile	mm	970	970	970	970	970	970	970	970	970	970	970
Vitesse d'approche*	mm/s	100	100	100	100	100	100	100	100	90	90	90
Vitesse de travail**	mm/s	11	11	11	11	9	9	9	9	9	9	9
Vitesse de retour	mm/s	120	120	120	120	80	80	80	80	100	100	100
Moteur	kW	37	37	37	37	37	37	37	37	55	55	55
Poids	kg	30.500	32.000	34.000	37.000	39.400	42.200	43.820	49.420	49.300	57.000	71.550
Réservoir d'huile	L	500	500	500	500	650	650	650	650	850	850	850

INTÉGRATION DE LOGICIEL

La suite **CADMAN®** axée sur une base de données intègre les processus d'usinage des tôles, le contrôle de la production, la communication et la gestion. Il fournit aux utilisateurs des informations en temps réel pour faire des choix avisés, permettant une programmation améliorée et un flux de production optimisé.

CADMAN-JOB

CADMAN-JOB connecte les entrées en front office, le traitement des commandes et les opérations effectuées dans l'atelier. Le logiciel crée ou importe des ordres de production à partir d'un système ERP permettant aux utilisateurs de générer des tâches de pliage.



CADMAN-B

Après l'importation d'une pièce 3D CAO, CADMAN-B définit automatiquement les pliages inclinés, parallèles et multiples, ainsi que l'écrasement et le pliage préliminaire. Le module permet de visualiser le processus de pliage, avec détection de collisions du début à la fin, toutes les positions de la tôle et la mise en place des outils.

Commande Touch-B

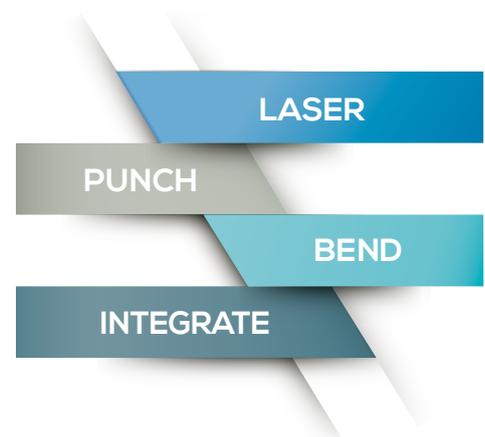
La vitesse et la simplicité qu'offre la technologie à écran tactile sont associées à la puissance de la commande numérique. Touch-B travaille avec la base de données centralisée de CADMAN, elle est compatible avec CADMAN-JOB et CADMAN-B et a accès au service clients de LVD.

Touch-i4

Touch-i4 est une tablette Windows industrielle, qui donne une image d'ensemble de tout l'atelier de fabrication. Elle collecte en temps réel des informations provenant de votre/vos machine(s) LVD et est alimentée par la base de données centralisée CADMAN.

CADMAN-SDI

Le Smart Drawing Importer (importeur intelligent de dessins) permet d'importer rapidement les fichiers CAO. CADMAN-SDI les convertit en fichiers OSM, puis les stocke dans la base de données centrale. Tous les facteurs de coûts s'affichent et peuvent être exportés, afin de générer une estimation précise des coûts.



LVD Company nv, Nijverheidslaan 2, B-8560 GULLEGEM, BELGIQUE
Tél. +32 56 43 05 11 - marketing@lvd.be - www.lvdgroup.com

Pour obtenir l'adresse de votre filiale ou agent local, veuillez visiter notre site web.

